

---

空气压缩机产品  
生产许可证实施细则

2006-07-06 公布

2006-09-20 实施

---

全国工业产品生产许可证办公室



---

# 目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(1)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(2)
4 许可程序	(3)
4.1 申请和受理	(3)
4.2 企业实地核查	(3)
4.3 产品抽样与检验	(4)
4.4 审定和发证	(4)
4.5 集团公司的生产许可	(4)
5 审查要求	(4)
5.1 企业生产空气压缩机产品的产品标准及相关标准	(4)
5.2 企业生产空气压缩机产品必备的生产设备和检测设备	(5)
5.3 空气压缩机产品生产许可证企业实地核查办法	(6)
5.4 空气压缩机产品生产许可证检验规则	(6)
6 证书和标志	(11)
6.1 证书	(11)
6.2 标志	(12)
7 委托加工备案程序	(12)
8 收费	(13)
9 工作人员守则	(14)
10 附则	(14)
附件 空气压缩机产品生产许可证企业实地核查办法	(15)

# 空气压缩机产品 生产许可证实施细则

## 1 总则

1.1 为了做好空气压缩机产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》（国务院第 440 号令）、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》（国家质量监督检验检疫总局第 80 号令）、《产业结构调整指导目录（2005 年本）》（国家发展和改革委员会令第 40 号）等规定，制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用空气压缩机产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产空气压缩机产品，任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的空气压缩机产品。

1.3 本实施细则适用于空气压缩机产品，见表 1 所示 5 个发证单元的产品。

## 2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局（以下简称国家质检总局）负责空气压缩机产品生产许可证统一管理工作。

国家质检总局内设全国工业产品生产许可证办公室（以下简称全国许可证办公室）负责空气压缩机产品生产许可证管理的日常工作。

全国工业产品生产许可证审查中心（以下简称全国许可证审查中心）是全国许可证办公室的办事机构。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室空气压缩机生产许可证审查部（以下简称审查部）设在机械工业通用机械产品检测所，受全国许可证办公室的委托组织起草相关产品实施细则；跟踪相关产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议；组织相关产品实施细则的宣贯；组织对相关产品申请企业的实地核查；审查、汇总申请取证企业的有关材料。

### 全国工业产品生产许可证办公室空气压缩机产品生产许可证审查部

地 址：安徽省合肥市长江西路 888 号

邮政编码：230031

电 话：0551-5316828

传 真：0551-5325105

电子信箱：inspect@mail.hf.ah.cn

联 系 人：李江、陈向东

表 1 空气压缩机产品生产许可证发证单元

产品小类	单元序号	产品单元	抽样单元
往复空气压缩机	1	往复活塞空气压缩机	固定的往复式空气压缩机*
			微型往复式空气压缩机
			全无油空气压缩机
			直联便携式空气压缩机
	2	隔膜压缩机	
回转空气压缩机	3	螺杆空气压缩机*	一般用喷油螺杆空气压缩机
			一般用喷油单螺杆空气压缩机
			一般用干螺杆空气压缩机
	4	滑片空气压缩机	一般用喷油滑片空气压缩机
空气压缩机辅机	5	压缩空气干燥器	一般用冷冻式压缩空气干燥器
			一般用吸附式压缩空气干燥器
备注	1、具体规定见本细则 4.1.1.5。 2、已按原实施纲要中的发证单元取得生产许可证的企业，证书不变继续有效。自 2006 年 9 月 20 日起申请取证的企业，按本实施细则的发证产品单元及规定办理生产许可证。		

2.3 各省、自治区、直辖市质量技术监督局(以下简称省级质量技术监督局)负责本行政区域内空气压缩机产品生产许可证监督和管理的工作。

省级质量技术监督局内设工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责受理本行政区域内空气压缩机产品生产许可证管理的日常工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内空气压缩机产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 空气压缩机产品生产许可证的检验工作由以下单位负责：

**国家压缩机制冷设备质量监督检验中心**

地 址：安徽省合肥市长江西路 888 号

邮政编码：230031

电 话：0551-5318900

传 真：0551-5325105

联 系 人：李道平、肖矛

检验产品范围：空气压缩机第 1 到第 5 单元全部产品。

**3 企业取得生产许可证的基本条件**

企业取得生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照；
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员；
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验检疫手段；
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件；
- 3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度；
- 3.6 产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求；

3.7 符合国家产业政策的规定，不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。

法律、行政法规有其他规定的，还应当符合其规定。

#### 4 许可程序

##### 4.1 申请和受理

4.1.1 企业申请办理生产许可证时，应当向其所在地省级质量技术监督局提交以下申请材料：

4.1.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份，《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品品种、规格型号”一栏企业应填写申证产品的具体型号及功率、压力及容积流量范围；

4.1.1.2 营业执照复印件三份；

4.1.1.3 生产许可证复印件三份(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。)

4.1.1.4 生产许可证原件(生产许可证有效期未届满且生产许可证内容需变动的企业)。

4.1.1.5 根据中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 40 号《产业结构调整指导目录(2005 年本)》，固定的往复式空气压缩机中的 100 立方米/分及以下动力压缩机、20 立方米/分以下螺杆空气压缩机为限制类，二〇〇五年十二月二日后成立的生产上述产品的企业不予受理。

4.1.2 省级质量技术监督局收到企业申请后，对申请材料符合实施细则要求的，准予受理，并自收到企业申请之日起 5 日内向企业发送《行政许可申请受理决定书》；

对申请材料不符合本实施细则要求且可以通过补正达到要求的，应当当场或者在 5 日内向企业发送《行政许可申请材料补正告知书》一次性告知。逾期不告知的，自收到申请材料之日起即为受理；

对申请材料不符合《行政许可法》和《工业产品生产许可证管理条例》要求的，应当作出不予受理的决定，并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

4.1.3 省级许可证办公室应当自受理企业申请之日起 5 日内将申请材料报送审查部。

4.1.4 企业生产本细则管理的空气压缩机产品的，应当在本细则实施之日起 6 个月内向其所在地省级质量技术监督局提出申请。生产许可证有效期届满的企业继续生产的，应当在生产许可证有效期届满 6 个月前向所在地省级质量技术监督局提出换证申请。

4.1.5 自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起，企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品，必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构，依据产品实施细则规定批批检验合格，并在产品、说明书、铭牌或者合格证上标明“试制品”后，方可销售。对于每个抽样单元，企业至少应送一个规格的试生产产品到承担生产许可证产品检验任务的检验机构进行检验。对国家质检总局作出不予许可决定的，企业从即日起不得继续试生产该产品。

##### 4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部应当指派 2 至 4 名审查员组成审查组，制定核查计划，提前 5 日通知企业，同时将核查计划抄送所在地省级许可证办公室。

4.2.2 审查组应当按照《空气压缩机产品生产许可证企业实地核查办法》(见 5.3)进行实地核查，并做好记录。核查时间一般为 1-3 天。审查组对企业实地核查结果负责，并实行组长负责制。

4.2.3 审查组在实地核查结束前向企业报告核查情况，能当场确定核查结论的，审查组以书面形式当场通知核查结论；不能当场确定核查结论的，审查部自受理企业申请之日起 30 日内以书面形

---

式通知企业核查结论。

4.2.4 审查部应当自受理企业申请之日起 30 日内，完成对企业的实地核查和抽封样品，并将核查结论告知省级许可证办公室。

4.2.5 对于省级许可证办公室已受理的企业，企业应当积极配合实地核查工作，如无正当理由拒绝实地核查的应当按企业审查不合格处理。

4.2.6 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由审查部书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.7 企业实地核查不合格的，不再进行产品抽样检验，企业审查工作终止。

#### 4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的，审查组根据《空气压缩机产品生产许可证抽样规则》（见 5.4.1）抽封样品，告知企业所有承担该产品生产许可证检验任务的检验机构名单及联系方式，由企业自主选择，并填写《空气压缩机产品生产许可证抽样单》（见 5.4.1）一式三份。

4.3.2 经实地核查合格，需要送样检验的，应当告知企业在封存样品之日起 7 日内将样品送达检验机构。需要现场检验的，由核查人员通知企业自主选择的检验机构进行现场检验。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 30 日内完成检验工作，并出具检验报告一式三份（企业、审查部和审查中心各一份）。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于省级许可证办公室已受理的企业，企业应当积极配合产品抽样和检验工作，如无正当理由拒绝产品抽样和检验的应当按企业审查不合格处理。

4.3.5 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格，由审查部书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

#### 4.4 审定与发证

4.4.1 审查部应当按照有关规定对企业的申请书、营业执照、核查记录、核查报告和产品检验报告等材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起 40 日内将申报材料报送全国许可证审查中心。

4.4.2 全国许可证审查中心自受理企业申请之日起 50 日内完成上报材料的审查，并报全国许可证办公室。

4.4.3 国家质检总局自受理企业申请之日起 60 日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的，国家质检总局应当在作出许可决定之日起 10 日内颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4.4 全国许可证办公室将获证企业名单以网络（<http://www.aqsiq.gov.cn>）、报刊等方式向社会公布。

#### 4.5 集团公司的生产许可

4.5.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地（以下统称所属单位）具有法人资格的，可以单独申请办理生产许可证；不具有法人资格的，不能以所属单位名义单独申请办理生产许可证。

4.5.2 各所属单位无论是否具有法人资格，均可以与集团公司一起提出办理生产许可证申请。

4.5.3 其他经济联合体及所属单位申请办理生产许可证的，参照集团公司办证程序执行。

### 5 审查要求

5.1 企业生产空气压缩机产品的必备产品标准及相关标准见表 2。

表 2 企业生产空气压缩机产品必备的产品标准及相关标准

序号	产品单元	抽样单元	执行标准	执行的共用标准
1	往复活塞空气压缩机	固定的往复活塞空气压缩机	GB10892-1989 GB/T13279-2002 JB/T8867-2000	GB7786-1987 GB19153-2003 GB/T3853-1998 GB/T4974-1989 GB/T4975-1995 GB/T4980-2003 GB/T7777-2003 GB/T15487-1995 JB8524-1997 JB/T2589-1999 JB/T6441-1992
		微型往复活塞空气压缩机	GB/T13928-2002 JB/T6539-1992	
		全无油空气压缩机	JB/T8933-1999 JB/T6539-1992	
		直联便携式空气压缩机	JB/T8934-1999	
2	隔膜压缩机		GB10892-1989 JB/T6905-2004	
3	螺杆空气压缩机	一般用喷油螺杆空气压缩机	GB10892-1989 JB/T6430-2002	GB/T 3853-1998 GB/T10893-1989 GB/T13277-1991 JB/T6432-1992 JB/T7664-2005 ISO8573. 3-1999
		一般用喷油单螺杆空气压缩机	GB10892-1989 JB/T10525-2005	
		一般用干螺杆空气压缩机	GB10892-1989 GB/T13278-1991	
4	滑片空气压缩机	一般用喷油滑片空气压缩机	GB10892-1989 JB/T4253-2002	
5	压缩空气干燥器	一般用冷冻式压缩空气干燥器	JB/T10526-2005	GB/T 3853-1998 GB/T10893-1989 GB/T13277-1991 JB/T6432-1992 JB/T7664-2005 ISO8573. 3-1999
		一般用吸附式压缩空气干燥器	JB/T10532-2005	
注：申证产品包括各类执行上述标准的主机和变性产品				

5.2 企业生产空气压缩机产品必备的生产设备和检测设备见表 3。

表 3 企业生产空气压缩机产品必备的生产设备和检测设备

生产设备	车床、铣床、钻床、磨床、珩磨设备、焊接设备、喷涂设备	
工艺装备	按照工艺文件的要求，配备必要的夹具、胎具及工位器具	
必备检测设备	第 1~第 4 单元	1. 功率测试仪表； 2. 压力、压差、温度测试仪表； 3. 容积流量测试装置； 4. 电气耐电压试验设备； 5. 电气绝缘电阻检测仪表。
	第 5 单元	1. 压力、压差、温度测试仪表； 2. 容积流量测试装置。
备注	1. 当企业的有关零部件由供方提供时，“生产设备”一栏中所规定的设备可适当减少，但企业应提供分供方的生产设备资料及工艺装备资料以供审核。 2. “必备检测设备”一栏中规定的整机出厂检验设备应具备产品标准规定的所有出厂检验项目的检验能力。	



5.3 空气压缩机产品生产许可证企业实地核查办法(见附件)

5.4 空气压缩机产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

5.4.1.1 申证产品按执行的产品标准分别进行抽样检验。在企业成品库或生产线末端经出厂检验合格等待入库的产品中随机抽样。

5.4.1.2 原则上申证企业申请的所有规格产品中每个规格至少准备 1 台样品待抽检。

5.4.1.3 对应每个产品标准的产品抽样数量和抽样基数按表 4 规定。

表 4 每个产品单元抽检规格数

序号	产品单元	抽样单元	产品标准	抽样数量	抽样基数
1	往复式空气压缩机	固定的往复式空气压缩机	GB/T 13279-2002	2	≥4
		微型往复式空气压缩机	GB/T 13928-2002	2	≥4
		全无油空气压缩机	JB/T 8933-1999	2	≥4
		直联便携式空气压缩机	JB/T 8934-1999	2	≥10
2	隔膜压缩机		JB/T 6905-2004	1	≥2
3	螺杆空气压缩机	一般用喷油螺杆空气压缩机	JB/T 6430-2002	2	≥4
		一般用喷油单螺杆空气压缩机	JB/T 10525-2005	2	≥4
		一般用干螺杆空气压缩机	GB/T 13278-1991	2	≥4
4	滑片空气压缩机	一般用喷油滑片空气压缩机	JB/T 4253-2002	2	≥4
5	压缩空气干燥器	一般用冷冻式压缩空气干燥器	JB/T 10526-2005	2	≥4
		一般用吸附式压缩空气干燥器	JB/T 10532-2005	2	≥4

5.4.1.4 申请 2 个或 2 个以上规格产品时,抽取的样品应为不同规格,且应从较大规格的产品中抽取。

5.4.1.5 封样方法

封样可以选用下述两种方法之一。

铅封封样:使用专门标记的铅封将样品封样,铅封方式以不影响机器性能和不易打开零部件为原则。

封条封样:使用加盖公章或封样专用章的封条将样品或其包装箱整体封样,封条要求以不易受环境和运输影响而破损脱落、不易打开包装箱及样品不可被改动为原则。

5.4.1.6 空气压缩机产品生产许可证抽样单格式见表 5。

表 5 空气压缩机产品生产许可证抽样单

生产单位	(单位盖章)			
抽样情况	产品名称			
	所属单元			
	型号规格		出厂编号	
	抽样数量		抽样基数	
	抽样地点		执行标准	
	抽样日期		生产日期	
抽样组人员 (签字)	姓 名		职务(职称)	
企业参加抽样 人员(签字)				
产品铭牌主要参数				
备 注				
说 明	1. 此表一式三份，一份随样品，一份交检验机构，一份交审查部。 2. 自封样之日起 7 日内将样品送(寄)至检验机构。			

5.4.2 检验项目及判定标准

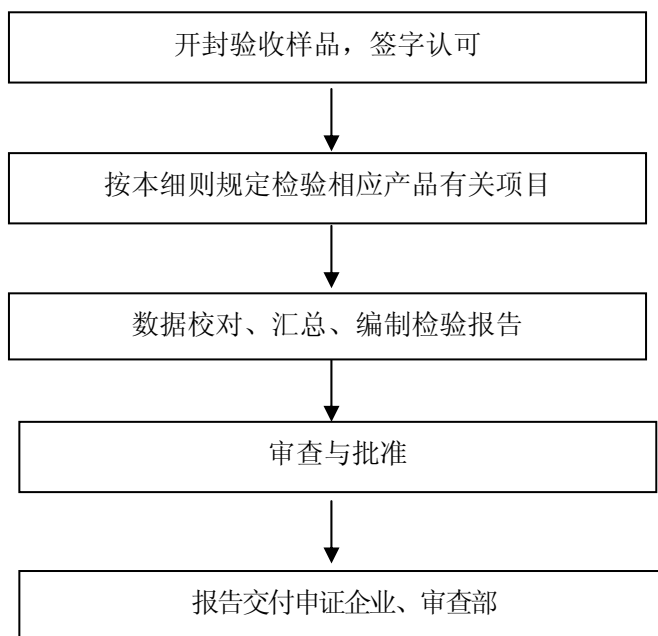
5.4.2.1 第 1-4 单元检验项目、性能要求和检验方法按表 6 的规定。第 5 单元检验项目、性能要求和检验方法按表 7 的规定。

5.4.2.2 样品原则上采用在本细则规定的检验单位集中检验方式。样品由企业运至检验实验室，检验实验室验收确认后方可进行检验。企业送检前有关连接尺寸和连接要求按检验实验室的要求准备。

5.4.2.3 当样品须在符合现场检测条件的申证企业进行检验时，申证企业应向全国工业产品生

产许可证办公室空气压缩机产品审查部提交书面的现场检验申请报告，并提供检定有效期内的检测设备和仪器仪表清单及其他必需的相关资料，经审查部审查符合现场检测的要求并予以批准后，方可进行现场检测。

#### 5.4.2.4 检验程序



#### 5.4.2.5 判定规则

##### 5.4.2.5.1 制定本判定规则的依据

本判定规则依据相应的产品标准和 JB 8524 制定。

##### 5.4.2.5.2 判定规则

第 1 到第 4 单元样机按表 6 的规定逐条检验（空气压缩机主机按表 6 的第 1 到第 5 条检验），全部项目均符合要求时，则判定该样机为合格品；只要有一项不符合，则判定该样机为不合格品。

第 5 单元样机按表 7 的规定逐条检验，全部项目均符合要求时，则判定该样机为合格品；只要有一项不符合，则判定该样机为不合格品。

表 6 空气压缩机产品第 1-4 单元生产许可证样机检查表

序号	检验项目	性能要求	检验方法	结论	备注
1	容积流量	a. 一般用固定式往复式空气压缩机应符合 GB/T13279-2002 的规定； b. 微型往复式空气压缩机应符合 GB/T13928-2002 的规定； c. 直联便携式往复式空气压缩机应符合 JB/T8934-1999 的规定； d. 全无油润滑往复式空气压缩机应符合 JB/T8933-1999 的规定；	按 GB/T 13279-2002 的规定 按 GB/T 13928-2002 的规定 按 JB/T 8934-1999 的规定		
2	轴功率或输入功率				

序号	检验项目	性能要求	检验方法	结论	备注
3	比功率或输入比功率	e. 一般用喷油螺杆空压机应符合 JB/T 6430-2002 的规定。 f. 一般用喷油单螺杆空气压缩机应符合 JB/T 10525-2005 的规定。 g. 隔膜压缩机应符合 JB/T 6905-2004 的规定。 h. 一般用干螺杆空气压缩机应符合 JB/T 13278-1991 的规定。 i. 一般用喷油滑片空气压缩机应符合 JB/T 4253-2002 的规定。 j. 罐车用风冷滑片空气压缩机应符合 JB/T 5233-2005 的规定。	按 JB/T 6905-2004 的规定 按 JB/T 13278-1991 的规定 按 JB/T 4253-2002 的规定 按 JB/T 5233-2005 的规定		
4	排气温度	同上。	在标准排气位置处,用精度不低于 0.2℃ 的温度计进行测量,具体方法与 GB/T3853-1998 中温度的测量方法相同。		
5	润滑油温度	同上。	压缩机在规定工况下运行 120 分钟后,测量主机内的润滑油温度。		无油机除外
6	噪声	同上。	按 GB/T4980-2003 的规定进行检验		
7	机械振动	同上。	按 GB/T7777-2003 规定的方法进行检验		
8	安全阀灵敏性	a. 安全阀开启压力应高于被保护的 系统最高工作压力,但不超过其所保护的 系统元件最高工作压力的 10%或 0.1MPa,取两者之一的较大值; b. 安全阀释放量应保证在连续运转 和最大流量的情况下,被保护元件的 压力不超过最高工作压力的 1.1 倍。	用精度不低于 0.4 级的压力表检验压力释放装置的开启压力。 检查压力释放装置在规定压力下的流量,该流量应不低于压缩机的实际容积流量。		
9	电机热态绝缘电阻	电机驱动的压缩机,电机应具有良好的绝缘性能。电机绕组的绝缘电阻应符合 GB14711-1993 中 8.1 的规定。	电机的绝缘电阻均应按 GB14711-1993 规定的方法检验。 试验按 JB8524-1997 标准中 4.15.1 的规定。		
10	电气绝缘电阻	对于电机驱动的压缩机,电控设备应具有良好的绝缘性能。	按 JB8524-1997 的 4.15 规定。在耐电压试验前后,应分别测量电控设备的绝缘电阻。		

序号	检验项目	性能要求	检验方法	结论	备注
11	电气耐电压试验	压缩机应符合 JB8524-1997 的 4.15 规定。	按 JB8524-1997 的 4.15 规定。		
12	外露运动件防护	在对人体有危险的所有运动件位置应安装防护装置。	a. 检查运动件部位是否进行了有效保护; b. 用手指伸入防护罩的网眼中, 检查是否能触到被保护元件; c. 人体靠在防护罩上, 其变形或位移触及被防护物体时为不合格。		
13	机组输入比功率	机组输入比功率应符合 GB19153—2003 的 4.1 的规定, 其中一般用喷油单螺杆空气压缩机机组输入比功率应符合 GB19153-2003 的 4.1.5 的规定。	按 GB19153-2003 的 5 的规定。		

表 7 空气压缩机产品第 5 单元生产许可证样机检查表

序号	检验项目	性能要求	检验方法	结论	备注
1	进、出口容积流量	在规定工况下运行并达到规定的出口压力露点时, 其出口容积流量应不小于规定值的 95%。	按 GB/T 10893-1989 的规定。		
2	出口压力露点	a. 一般用吸附式压缩空气干燥器应符合 JB/T10532-2005 的规定; b. 一般用冷冻式压缩空气干燥器应符合 JB/T10526-2005 的规定。	按 ISO8573.3-1999 的规定。		
3	进、出口压力及压力降;		按 GB/T 10893-1989 的规定。		
4	控制系统检查		a. 一般用吸附式压缩空气干燥器按 JB/T10532-2005 的规定; b. 一般用冷冻式压缩空气干燥器按 JB/T10526-2005 的规定。		

## 6 证书和标志

### 6.1 证书

6.1.1 生产许可证证书分为正本和副本，具有同等法律效力。生产许可证证书载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。生产许可证副本中载明核准的产品范围，产品范围的典型写法如下：

1. 往复式空气压缩机产品示例：

(1) 固定的往复式空气压缩机：功率 $\leq 560\text{kW}$ ，排气压力 $\leq 0.8\text{MPa}$ 。

(2) 微型往复式空气压缩机：功率 $\leq 15\text{kW}$ ，排气压力 $\leq 1.0\text{MPa}$ 。

2. 螺杆空气压缩机产品示例：

一般用喷油螺杆空气压缩机：功率 $\leq 75\text{kW}$ ，排气压力 $\leq 0.8\text{MPa}$ 。

3. 压缩空气干燥器产品示例：

一般用冷冻式压缩空气干燥器：容积流量 $\leq 10\text{m}^3/\text{min}$ ，压力 $\leq 0.8\text{MPa}$ 。

集团公司的生产许可证证书还应载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和产品名称。

6.1.2 生产许可证有效期为 5 年。有效期届满，企业继续生产的，应当在生产许可证有效期届满 6 个月前向所在地省级质量技术监督局重新提出办理生产许可证的申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品规格或者产品升级时，应当按照本实施细则规定的程序进行补充核查和产品检验。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.3.1 按本实施细则 4.1 的规定提出申请；

6.1.3.2 增加产品单元并符合产业政策规定的，由审查部组织审查组进行实地核查，重点核查《空气压缩机产品生产许可证企业实地核查办法》中二至七章的相关内容；对于在单元中增加产品升级的，如果功率、压力或流量高于已获证规格，由审查部组织审查组进行实地重点核查，具体内容至少应包括：产品设计图样、工艺文件、必备生产检测设备的能力。

6.1.3.3 增加产品单元或在已获证单元中增加产品升级时，在对企业的补充核查合格后，均应按规定程序对相关产品进行抽样检验。

6.1.4 在生产许可证有效期内，当国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变时，全国许可证办公室将适时修订本实施细则，组织必要的补充实地核查和产品检验。

6.1.5 在生产许可证有效期内，企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的（包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等），企业应当及时向所在地省级质量技术监督局提出申请，审查部应当按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

6.1.6 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的，企业应当在变更名称后 1 个月内向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出准予变更的决定。对于符合变更条件的，颁发

---

新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

6.1.7 企业应当妥善保管生产许可证证书。生产许可证证书遗失或者毁损，应当向企业所在地的省级质量技术监督局提出补领生产许可证申请。省级质量技术监督局自受理企业补领生产许可证材料之日起5日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起10日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起15日内作出准予补领的决定。对于符合条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

6.1.8 集团公司取得生产许可证后，新增所属单位需要与集团公司一起办理生产许可证的，新增所属单位审查合格后，换发生产许可证证书，但有效期不变。

## 6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起6个月内，完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可证标志和编号，其标注方法应符合《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》的规定。其中产品铭牌上必须标注生产许可证编号。

工业产品生产许可证标志由“质量安全”英文(Quality Safety)字头(QS)和“质量安全”中文字样组成。QS标志由企业自行印(贴)。可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：XK06-010-×××××。其中，XK代表许可，前两位(06)代表行业编号，中间三位(010)代表产品编号，后五位(×××××)代表企业生产许可证编号。

6.2.2 具有法人资格的集团公司所属单位单独办理生产许可证的，其产品或者包装、说明书上应当标注所属单位的名称、住所和生产许可证标志和编号。

所属单位和集团公司一起办理生产许可证的，应当在其产品或者包装、说明书上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所，以及集团公司的生产许可证标志和编号，或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证标志和编号。

6.2.3 委托加工企业必须按照备案的标注方式，在其产品或者包装、说明书上进行标注。

委托企业具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所和被委托企业的名称、生产许可证标志和编号；或者标注委托企业的名称、住所、生产许可证标志和编号。

委托企业不具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所，以及被委托企业的名称、生产许可证标志和编号。

## 7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.1.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案的产品；

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

7.1.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.2.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案产品；

7.2.2 已获得生产许可证；

7.2.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.3 委托企业和被委托企业分别向其所在地省级许可证办公室提出备案申请，并分别提交以下备案申请材料：

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

7.4 省级许可证办公室应当自收到委托加工备案申请之日起5日内，进行必要的核实，对符合条件的企业予以备案。对不符合条件的，不予备案并说明理由。

## 8 收费

8.1 根据原国家物价局、财政部（1992）价费字 127 号《工业产品生产许可证收费管理暂行规定》，生产许可证收费包括审查费（含证书费、差旅费和资料费）、产品检验费和公告费。

8.2 审查费：根据财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》，生产许可证审查费为每个企业 2200 元，同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费 440 元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

8.3 公告费：每个企业 400 元。公告费由获证企业向省级质量技术监督局交付。

8.4 产品检验费：由企业按照国质检科函[2004]584 号《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准（第二批）备案的函》规定的收费标准向检验机构交付（详见表 8）。空气压缩机辅机检验费按其匹配的空气压缩机检验费收费标准收取。

表 8 空气压缩机产品检验收费标准

序号	空气压缩机产品规格	收费标准（元/台）
1.	≤2.2kW	6000
2.	≤11kW	6500
3.	≤18.5kW	7000
4.	≤37kW	7500
5.	≤45kW	8000
6.	≤75kW	8500
7.	≤132kW	9000
8.	>132kW	10000

注：1 空气压缩机产品检验收费标准是按其产品功率划分收取费用。

2 空气压缩机辅机检验收费参照其匹配的空气压缩机检验费收费标准收取。



---

8.5 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002]19号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》规定执行。

8.6 所属单位和集团公司一起申请办理生产许可证的，凡经实地核查和产品检验的所属单位以及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费，公告费按证书数量收取。

8.7 委托加工备案不得向企业收费。

## 9 生产许可证工作人员守则

9.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

9.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

9.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

9.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度；

9.5 认真学习、努力实践，不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质；

9.6 廉洁正直，不以权谋私、假公济私、贪赃枉法；不刁难企业、妨碍企业的正常经营；不借办事之机，吃、拿、卡、要、报；

9.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人，不推诿、扯皮、拖沓、应付，树立生产许可证工作人员良好的形象。

9.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

## 10 附则

10.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

10.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自2006年9月20日起实施，原实施细则作废。

附件

## 空气压缩机产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：\_\_\_\_\_

企业生产地址：\_\_\_\_\_

产品单元名称：\_\_\_\_\_

产品规格型号：\_\_\_\_\_

全国工业产品生产许可证办公室

---

## 实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、人力资源要求，四、技术文件管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、安全防护及行业特殊要求共 7 章 26 条 40 款。

2、项目结论的判定：

（1）否决项目结论分为“合格”和“不合格”，否决项目为 2.1 生产设施、2.2 设备工装的 2.2.1 款、2.3 测量设备的 2.3.1 款、6.3 出厂检验、7.3 行业特殊要求共 5 款（带\*号款项为否决项目）；

（2）非否决项目结论分为“合格”、“一般不合格”、“严重不合格”。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，并是性质一般的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。非否决项目共 35 款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中一般不合格不超过 10 款，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

4、审查组依据本办法对企业核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》。

### 一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	组织机构	企业应有负责质量工作的领导，应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	1. 是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 是否设置了质量管理机构或质量管理人员。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
1.2	管理职责	应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 2. 有关部门、人员的权限和相互关系是否明确。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理体系中应有相应的考核办法并严格实施。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

### 二、生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.1*	生产设施	企业必须具备满足生产和检验所需要的工作场所和设施，且维护完好。	1. 是否具备满足申证产品的生产和检验设施及场所。 2. 生产和检验设施是否能正常运转。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
2.2	设备工装	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的必备生产设备和工艺装备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2.企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	检查设备维护和保养计划及实施的记录。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的检验、试验和计量设备,其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备,其性能、准确度能满足生产需要。 2. 是否与生产规模相适应。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
		2.企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	在用检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

### 三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1	企业领导	企业领导应具有一定的质量管理知识,并具有一定的专业技术知识。	1. 是否有基本的质量管理常识。 (1)了解产品质量法、标准化法、计量法和《工业产品生产许可证管理条例》对企业的要求(如企业的质量责任和义务等); (2)了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 2. 是否有相关的专业技术知识。 (1)了解产品标准、主要性能指标等; (2)了解产品生产工艺流程、检验要求。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
3.2	技术人员	企业技术人员应掌握专业技术知识,并具有一定的质量管理知识。	1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否掌握相关的专业技术知识; 3. 是否有一定的质量管理知识。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定，具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否掌握产品标准和检验要求； 3. 是否有一定的质量管理知识； 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
3.4	生产工人	工人应能看懂相关技术文件（图纸、配方和工艺文件等），并能熟练地操作设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	1. 与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核, 并保持有关记录。 2. 法律法规有规定的必须持证上岗。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

#### 四、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	技术标准	1. 企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和相关标准。	1. 是否有《实施细则》中所列的与申证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		2. 如有需要，企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求，并经当地标准化部门备案。	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.2	技术文件	1. 技术文件应具有正确性,且签署、更改手续正规完备。	1. 技术文件(如设计文件和工艺文件等)的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求。 2. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		2. 技术文件应具有完整性,文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全(包括设计文件的图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等)。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		3. 技术文件应和实际生产相一致,各车间、部门使用的文件必须完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
4.3	文件管理	1. 企业应制定技术文件管理制度,文件的发布应经过正式批准,使用部门可随时获得文件的有效版本,文件的修改应符合规定要求。	1. 是否制定了技术文件管理制度。 2. 发布的文件是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4. 文件的修改是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		2. 企业应有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理。	是否有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

### 五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 企业应制定采购原、辅材料、零部件及外协加工项目的质量控制制度。	1. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、零部件的供方及外协单位的评价规定，并依据规定进行评价，保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了评价规定。 2. 是否按规定进行了评价。 3. 是否全部在合格供方采购。 4. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		3. 企业应根据正式批准的采购文件或委托加工合同进行采购或外协加工。	1. 是否有采购或委托加工文件（如：计划、清单、合同等）。 2. 采购文件是否明确了验收规定。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
5.2	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		2. 原辅材料、半成品、成品、工装器具等应按规定放置，并应防止出现损伤或变质。	1. 有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、贮存场所和防护措施。 2. 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	



序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		3. 企业职工应严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
5.3	质量控制	1. 企业应明确设置关键质量控制点，对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	1. 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		2. 企业应制订关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键质量控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
5.4	特殊过程	对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程，应事先进行设备认可、工艺参数验证和人员鉴定，并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	1. 对特殊过程（如热处理、铸造等工序）是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品标识方法，能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
5.6	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	1. 是否制订不合格品的控制程序。 2. 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 3. 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

## 六、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.1	检验管理	1. 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专（兼）职检验人员，并制定质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	1. 是否有检验机构或专（兼）职检验人员，能否独立行使权力。 2. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	1. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 2. 检验的原始记录或检验报告是否完整、准确。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
6.3*	出厂检验	企业应按相关标准的要求，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
6.4	委托检验	定期检验需要进行委托检验时，应委托有合法地位的检验机构进行检验。	1. 核查委托检验机构的资质证明。 2. 核查检验报告是否与委托检验机构对应。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格 <input type="checkbox"/> 此项不适用	
6.5	型式检验	应按产品标准要求执行		<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格 <input type="checkbox"/> 此项不适用	

### 七、安全防护及行业特殊要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7. 1	安全生产	企业应根据国家有关法律法規制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否制定了安全生产制度。</li> <li>2. 危险部位是否有必要的防护措施。</li> <li>3. 车间、库房等是否配备了消防器材，消防器材是否在有效期内。</li> <li>4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。</li> </ol>	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
7. 2	劳动防护	企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训，并为员工提供必要的劳动防护。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训；</li> <li>2. 是否提供了必要的劳动防护。</li> <li>3. 员工的生产操作是否符合安全规范。</li> </ol>	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
7.3*	行业特殊要求	产品应符合国家产业政策，禁止生产明令淘汰产品； 储气罐、缓冲器、分离器、换热器、干燥器、管道件等的设计制造应符合国家有关规定； 涉及国家强制认证的零部件应使用经认证的产品。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否符合国家产业政策；</li> <li>2. 是否生产明令淘汰产品；</li> <li>3. 压力容器等图样是否由相应资格的单位 and 人员盖章、签字；压力容器等是否有制造许可；</li> <li>4. 是否使用有涉及国家强制认证的零部件，是否为获证产品。</li> </ol>	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	

生产许可证企业实地核查报告

企业名称:		生产地址:			邮编:
产品名称:		联系人:	电话:	传真:	
产品单元:					
核 查 结 论	审查组根据《空气压缩机产品生产许可证实施细则》，于_____年_____月_____日至_____年 _____月_____日对该企业进行了核查，共计核查出： 一般不合格项目_____款、严重不合格项目_____款、否决项目_____款。 经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。 （注：核查结论填写：合格或不合格）				审查组长： _____ 年 月 日  核查组织单位（章）： _____ 年 月 日
	姓名（签字）	单 位	职称（职务）	核查分工	审查员证书编号
审 查 组 成 员					

序号	核查项目	一般不合格	严重不合格	其中否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
				核查项目	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	核查项目	不合格	<p style="text-align: center;">审查组长：</p> <p style="text-align: center;">年 月 日</p>
2	生产资源提供	(款)	(款)			
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	2.2.1		
5	过程质量管理	(款)	(款)	2.3.1		
6	产品质量检验	(款)	(款)	6.3		
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)	7.3		
总 计		(款)	(款)	(款)		

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。