

---

制冷设备产品  
生产许可证实施细则

2007-04-04 公布

2007-05-20 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	(3)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(7)
4 许可程序	(7)
4.1 申请和受理	(7)
4.2 企业实地核查	(8)
4.3 产品抽样与检验	(8)
4.4 审定和发证	(9)
4.5 集团公司的生产许可	(9)
5 审查要求	(9)
5.1 企业生产制冷设备产品的产品标准及相关标准	(9)
5.2 企业生产制冷设备产品必备的生产设备和检测设备	(14)
5.3 制冷设备产品生产许可证企业实地核查办法	(16)
5.4 制冷设备产品生产许可证检验规则	(16)
6 证书和标志	(24)
6.1 证书	(24)
6.2 标志	(25)
7 委托加工备案程序	(25)
8 收费	(26)
9 生产许可证工作人员守则	(26)
10 附则	(26)
附件 制冷设备产品生产许可证企业实地核查办法	(27)

# 制冷设备产品生产许可证实施细则

## 1 总则

1.1 为了做好制冷设备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》（国务院令 第 440 号）、《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令 第 80 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制冷设备产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产制冷设备产品，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制冷设备产品。

1.3 本实施细则适用于制冷设备产品，具体分为冷水（热泵）机组 [名义制冷（热）量 > 24.36kW(2.1 万大卡/小时)]、制冷空调设备 [名义制冷（热）量 > 24.36kW(2.1 万大卡/小时)]、制冷空调末端设备及配套辅机、制冷压缩机（输入功率 > 5kW）及压缩冷凝机组、冷冻冷藏设备等 5 类 19 个产品单元（详见表 1）。

表 1 制冷设备产品生产许可证产品单元划分表

序号	产品小类	产品单元	产品品种	产品标准
一	冷水（热泵）机组 [名义制冷（热）量 > 24.36kW(2.1 万大卡/小时)]	1 户用蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组 [名义制冷（热）量 ≤ 50kW]	户用蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组	GB/T18430.2-2001
		2 工商业用蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组 [名义制冷（热）量 > 50kW]	容积式风冷冷水（热泵）机组	GB/T18430.1-2001
			容积式水冷冷水机组	
			离心式冷水机组	
		3 热泵热水机	热泵热水机	GB/T18430.2-2001 GB/T18430.1-2001
		4 水源热泵机组	水源热泵机组	GB/T19409-2003
		5 溴化锂吸收式冷（温）水机组	直燃型溴化锂吸收式冷（温）水机组	GB/T18362-2001
			蒸汽、热水型溴化锂吸收式冷水机组	GB/T18431-2001
户用及类似用途的吸收式冷（热）水机	GB/T20107-2006			

序号	产品小类	产品单元	产品品种	产品标准
二	制冷空调设备 [名义制冷(热)量>24.36kW(2.1万大卡/小时)]	6 单元式空气调节机	风冷单元式空气调节机	GB/T17758-1999
			水冷单元式空气调节机	
			计算机和数据处理机房用单元式空气调节机	GB/T19413-2003
			低温单元式空调机	GB/T20108-2006
			洁净手术室用空气调节机组(直接蒸发式机组)	GB/T19569-2004
			风管送风式空调(热泵)机组	GB/T18836-2002
			除湿机	GB/T19411-2003
			全新风除湿机	GB/T20109-2006
		7 多联式空调(热泵)机组	多联式空调(热泵)机组	GB/T18837-2002
		8 屋顶式空气调节机组	屋顶式空气调节机组	GB/T20738-2006
9 汽车用空调器 <sup>①</sup>	汽车用空调器	QC/T656-2000		
三	制冷空调末端设备及配套辅机	10 风机盘管机组	风机盘管机组	GB/T19232-2003
			柜式风机盘管机组	JB/T9066-1999
		11 组合式空调机组	组合式空调机组	GB/T14294-1993
			洁净手术室用空气调节机组(冷水式机组)	GB/T19569-2004
		12 暖风机	暖风机	JB/T7225-1994
		13 暖通、制冷空调用通风机	单元式空气调节机用双进风离心通风机	JB/T7221-1994
			前向多翼离心通风机	JB/T9068-1999
			暖通、制冷空调用轴流通风机	JB/T6411-1992
			屋顶通风机	JB/T9069-2000
		14 制冷用阀门	制冷用热力膨胀阀	JB/T3548-1991
			制冷用电磁阀	JB/T4119-1991
			小型制冷系统用两位三通电磁阀	JB/T7223-1994
			热泵用四通电磁换向阀	JB/T7230-1994
			制冷装置用截止阀	JB/T7245-1994
			制冷空调用直动式电子膨胀阀	JB/T10212-2000

序号	产品小类	产品单元	产品品种	产品标准
		15 制冷用换热器	空调与冷冻设备用制冷剂截止阀	JB/T10648-2006
			氟利昂制冷装置用水冷冷凝器 <sup>②</sup>	JB/T7659.2-1995
			氟利昂制冷装置用吊顶式空气冷却器	JB/T7659.3-1995
			氟利昂制冷装置用干式蒸发器	JB/T7659.4-1995
			氟利昂制冷装置用翅片式换热器	JB/T7659.5-1995
四	制冷压缩机 (输入功率> 5kW)及压缩 冷凝机组	16 制冷压缩机 <sup>③</sup>	全封闭活塞式制冷压缩机	GB/T10079-2001
			半封闭活塞式制冷压缩机	
			开启活塞式制冷压缩机	
			全封闭涡旋式制冷压缩机	GB/T18429-2001
			全封闭螺杆式制冷压缩机	GB/T19410-2003
			半封闭螺杆式制冷压缩机	
			开启螺杆式制冷压缩机	
		17 容积式制冷压缩冷凝机组	容积式制冷压缩冷凝机组	QC/T 660-2000
五	冷冻冷藏设备	18 食品冷柜(额定总有效容积>500L)	食品冷柜	JB/T7244-1994
		19 组合冷库用隔热夹芯板	组合冷库用隔热夹芯板	JB/T6527-2006
注:①汽车用空调器无“制冷量>24.36kW [2.1 万大卡/小时]”的限制; ②属特种设备的壳管式换热器不包括在本细则规定的取证范围内; ③汽车空调用制冷压缩机无“输入功率>5kW”的限制。				

## 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)负责制冷设备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)负责制冷设备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制冷设备审查部（以下简称审查部）设在国家压缩机制冷设备质量监督检验中心，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制冷设备审查部**

地 址：合肥高新技术产业开发区天湖路 29 号

邮政编码：230088

电 话：0551-5335988、5335575、5335599

传 真：0551-5331266

电子信箱：zlxkzscb@gmpicn.com

联 系 人：马广玉 刘晓瀚 李 江 李光祥

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)负责本行政区域内制冷设备产品生产许可证监督和管理工作的。

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)负责本行政区域内制冷设备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制冷设备产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 制冷设备产品生产许可证的检验工作由以下单位负责：

**(1) 国家压缩机制冷设备质量监督检验中心**

地 址：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 妍 李道平 戴世龙

电子信箱：c\_r\_inspect@gmpicn.com

检验产品范围：制冷设备第 1 到第 19 单元全部产品。

**(2) 国家空调设备质量监督检验中心**

地 址：北京市北三环东路 30 号建研院内

邮政编码：100013

电 话：010-64517653、64517289

传 真：010-84274062

联 系 人：曹 阳

电子信箱：acetc@ncsa.cn

检验产品范围：

序号	产品品种	序号	产品品种
1	户用蒸汽压缩循环冷水(热泵)机组	10	水冷单元式空气调节机
2	容积式风冷冷水(热泵)机组	11	洁净手术室用空气调节机组(直接蒸发式机组)
3	容积式水冷冷水机组	12	风管送风式空调(热泵)机组
4	离心式冷水机组	13	多联式空调(热泵)机组
5	热泵热水机	14	风机盘管机组
6	水源热泵机组	15	柜式风机盘管机组
7	直燃型溴化锂吸收式冷(温)水机组	16	组合式空调机组
8	蒸汽、热水型溴化锂吸收式冷水机组	17	洁净手术室用空气调节机组(冷水式机组)
9	风冷单元式空气调节机	18	暖风机

(3) 广州威凯检测技术研究所(国家日用电器质量监督检验中心)

地 址: 广州市新港西路 204 号

邮政编码: 510300

电 话: 020-84451692

传 真: 020-84183160

联 系 人: 陈伟升

电子信箱: goffice@gtihea.com

检验产品范围:

序号	产品品种	序号	产品品种
1	户用蒸汽压缩循环冷水(热泵)机组	9	风冷单元式空气调节机
2	容积式风冷冷水(热泵)机组	10	水冷单元式空气调节机
3	容积式水冷冷水机组	11	屋顶式空气调节机组
4	离心式冷水机组	12	除湿机
5	热泵热水机	13	风机盘管机组
6	水源热泵机组	14	柜式风机盘管机组
7	风管送风式空调(热泵)机组	15	组合式空调机组
8	多联式空调(热泵)机组		

(4) 浙江省电气安全和电磁兼容质量检验中心

地 址: 杭州市天目山路 222 号省质检局大院 4 号楼 212 室



邮政编码：310013

电 话：0571-85025759, 85020561

传 真：0571-85025944

联 系 人：顾 航 吕 飙

电子信箱：guhanga2004@tom.com paullvb@hotmail.com

检验产品范围：

序号	产品品种	序号	产品品种
1	户用蒸汽压缩循环冷水(热泵)机组	9	风管送风式空调(热泵)机组
2	容积式风冷冷水(热泵)机组	10	多联式空调(热泵)机组
3	容积式水冷冷水机组	11	除湿机
4	离心式冷水机组	12	风机盘管机组
5	热泵热水机	13	柜式风机盘管机组
6	水源热泵机组	14	组合式空调机组
7	风冷单元式空气调节机	15	制冷装置用截止阀
8	水冷单元式空气调节机		

**(5) 江苏省产品质量监督检验研究院**

地 址：南京市石鼓路 227 号

邮政编码：210029

电 话：025-86511130

传 真：025-86511130

联 系 人：黄晓风

电子信箱：jszj@public1.pptt.js.cn

检验产品范围：

序号	产品品种	序号	产品品种
1	户用蒸汽压缩循环冷水(热泵)机组	14	全新风除湿机
2	容积式风冷冷水(热泵)机组	15	多联式空调(热泵)机组
3	容积式水冷冷水机组	16	屋顶式空气调节机组
4	离心式冷水机组	17	风机盘管机组
5	热泵热水机	18	柜式风机盘管机组
6	水源热泵机组	19	组合式空调机组
7	风冷单元式空气调节机	20	洁净手术室用空气调节机组(冷水式机组)

序号	产品品种	序号	产品品种
8	水冷单元式空气调节机	21	暖风机
9	计算机和数据处理机房用单元式空气调节机	22	单元式空气调节机用双进风离心通风机
10	低温单元式空调机	23	前向多翼离心通风机
11	洁净手术室用空气调节机组(直接蒸发式机组)	24	暖通、制冷空调用轴流通风机
12	风管送风式空调(热泵)机组	25	屋顶通风机
13	除湿机		

### 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。

### 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”一栏填写企业申证产品的产品品种、具体规格型号和容量范围，封面“产品类别”和“产品名称”栏均填写“制冷设备”；

4.1.1.2 营业执照复印件三份，经营范围和经营方式覆盖申报的产品；

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。)

4.1.2 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 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。企业试生产期间，必须在每一产品品种中至少提取一台，经承担制冷设备生产许可证产品检验任务的检验机构依据本实施细则的规定检验合格，并在产品或者包装、说明书上标明“试制品”后，方可销售。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，审查组成员不得全部来自同一单位，要由技术机构、行业协会、省级质量技术监督局等不同单位人员共同组成，省级许可证办公室的人员可以审查员或观察员的身份参与企业实地核查。

4.2.2 审查部应制定核查计划，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。

4.2.3 审查组应当按照《制冷设备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。

4.2.4 审查组在实地核查结束前向企业报告核查情况，并核实企业名称、住所及生产场地；如能当场确定核查结论的，审查组应以书面形式当场通知核查结论（核查记录和核查报告），并留存企业备案（复印件），并应向企业说明：该企业审查全部合格后（包括抽样检验），企业所取证书的内容（包括企业名称、住所、生产地址、产品单元、产品明细）；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。

4.2.5 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，并将核查结论及不合格项报告（包括对不合格项的事实描述和整改要求）告知省级许可证办公室。

4.2.6 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。

4.2.7 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》。

4.2.8 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《制冷设备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《制冷设备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 20 日内完成检验工作，并出具检验报告一式四份（企业、审查部、审查中心和省级许可证办公室各一份）。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以及企业向公众宣示的产品样本、规格书、说明书等相关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公告、网络(<http://www.aqsiq.gov.cn>)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 企业生产制冷设备产品的产品标准及相关标准

##### 5.1.1 产品标准及相关标准汇总

GB 4706.1-1992	家用和类似用途电器的安全	第一部分：通用要求
GB 4706.1-1998	家用和类似用途电器的安全	第一部分：通用要求
GB 4706.1-2005	家用和类似用途电器的安全	第一部分：通用要求
GB 4706.13-2004	家用和类似用途电器的安全	电冰箱、食品冷冻箱和制冰机的特殊要求
GB 4706.17-1996	家用和类似用途电器的安全	电动机-压缩机的特殊要求
GB 4706.17-2004	家用和类似用途电器的安全	电动机-压缩机的特殊要求
GB 4706.32-1996	家用和类似用途电器的安全	热泵、空调器和除湿机的特殊要求
GB 4706.32-2004	家用和类似用途电器的安全	热泵、空调器和除湿机的特殊要求
GB 9237-2001	制冷和供热用机械制冷系统	安全要求
GB 10080-1988	空调用通风机安全要求	
GB 10080-2001	空调用通风机安全要求	
GB 10891-1989	空气处理机组	安全要求

---

GB 18361-2001	溴化锂吸收式冷（温）水机组安全要求
JB 8654-1997	容积式和离心式冷水（热泵）机组 安全要求
JB 8655-1997	单元式空气调节机 安全要求
GB/T 1236-2000	工业通风机用标准化风道进行性能试验
GB/T 5773-2004	容积式制冷剂压缩机性能试验方法
GB/T 7778-2001	制冷剂编号方法和安全性分类
GB/T 10079-2001	活塞式单级制冷压缩机
GB/T 10870-2001	容积式和离心式冷水（热泵）机组 性能试验方法
GB/T 14294-1993	组合式空调机组
GB/T 16630-1996	冷冻机油
GB/T 17758-1999	单元式空气调节机
GB/T 18362-2001	直燃型溴化锂吸收式冷（温）水机组
GB/T 18429-2001	全封闭涡旋式制冷压缩机
GB/T 18430.1~2-2001	蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组
GB/T 18431-2001	蒸汽和热水型溴化锂吸收式冷水机组
GB/T 18836-2002	风管送风式空调（热泵）机组
GB/T 18837-2002	多联式空调（热泵）机组
GB/T 19232-2003	风机盘管机组
GB/T 19409-2003	水源热泵机组
GB/T 19410-2003	螺杆式制冷剂压缩机
GB/T 19411-2003	除湿机
GB/T 19413-2003	计算机和数据处理机房用单元式空气调节机
GB/T 19569-2004	洁净手术室用空气调节机组
GB/T 20107-2006	户用及类似用途的吸收式冷（热）水机
GB/T 20108-2006	低温单元式空调机
GB/T 20109-2006	全新风除湿机
GB/T 20738-2006	屋顶式空气调节机组
JB/T 3548-1991	制冷用热力膨胀阀
JB/T 4119-1991	制冷用电磁阀
JB/T 4330-1999	制冷和空调设备噪声的测定
JB/T 4750-2003	制冷装置用压力容器
JB/T 6411-1992	暖通空调用轴流风机
JB/T 6527-2006	组合冷库用隔热夹芯板
JB/T 7221-1994	单元式空气调节机用双进风离心风机
JB/T 7223-1994	小型制冷系统用两位三通电磁阀

JB/T 7225-1994	暖风机
JB/T 7230-1994	热泵用四通电磁换向阀
JB/T 7244-1994	食品冷柜
JB/T 7245-1994	制冷装置用截止阀
JB/T 7249-1994	制冷设备 术语
JB/T 7659.2-1995	氟利昂制冷装置用水冷冷凝器
JB/T 7659.3-1995	氟利昂制冷装置用吊顶式空气冷却器
JB/T 7659.4-1995	氟利昂制冷装置用干式蒸发器
JB/T 7659.5-1995	氟利昂制冷装置用翅片式换热器
JB/T 9056-1999	容积式制冷压缩冷凝机组
JB/T 9058-1999	制冷设备清洁度测定方法
JB/T 9066-1999	柜式风机盘管机组
JB/T 9068-1999	前向多翼离心通风机
JB/T 9069-2000	屋顶通风机
JB/T 10212-2000	制冷空调用直动式电子膨胀阀
JB/T 10648-2006	空调与冷冻设备用制冷剂截止阀
QC/T 656-2000	汽车空调制冷装置性能要求
QC/T 657-2000	汽车空调制冷装置试验方法
QC/T 660-2000	汽车空调（HFC-134a）用压缩机试验方法

5.1.2 企业生产制冷设备产品的产品标准及相关标准（详见表2）：

表2 企业生产制冷设备产品的产品标准及相关标准

产品小类	产品单元	产品标准	相关标准
一、冷水（热泵）机组 [名义制冷（热）量 > 24.36kW(2.1万大卡/小时)]	1 户用蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组[名义制冷（热）量 ≤ 50kW] 2 工商业用蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组[名义制冷（热）量 > 50kW] 3 热泵热水机 4 水源热泵机组	GB/T18430.2-2001 GB/T18430.1-2001 GB/T19409-2003 GB 4706.1-1992 GB 4706.1-1998 GB 4706.32-1996 JB 8654-1997	GB/T7778-2001 GB/T16630-1996 GB/T10870-2001 JB/T7249-1994 JB/T4330-1999 GB 9237-2001
	5 溴化锂吸收式冷（温）水机组	GB/T18362-2001 GB/T18431-2001 GB/T20107-2006 GB 18361-2001 GB 4706.1-1998 GB 4706.32-2004	GB/T7778-2001 GB/T16630-1996 JB/T7249-1994 JB/T4330-1999 GB 9237-2001
二、制冷空调设备 [名义制冷（热）量 > 24.36kW(2.1万大卡/小时)]	6 单元式空气调节机	GB/T17758-1998 GB/T19413-2003 GB/T20108-2006 GB/T19569-2004 GB/T18836-2002 GB/T19411-2003 GB/T20109-2006 JB 8655-1997 GB 4706.1-1992 GB 4706.1-1998 GB 4706.32-1996 GB 4706.32-2004	GB/T7778-2001 GB/T16630-1996 JB/T7249-1994 JB/T4330-1999 GB 9237-2001
	7 多联式空调（热泵）机组	GB/T18837-2002 JB 8655-1997	
	8 屋顶式空气调节机组	GB/T20738-2006 GB 4706.32-2004 JB 8655-1997	
	9 汽车用空调器	QC/T656-2000	QC/T657-2000
三、制冷空调末端设备及配套辅机	10 风机盘管机组	GB/T19232-2003 JB/T9066-1999	
	11 组合式空调机组	GB/T14294-1993 GB/T19569-2004 GB 10891-1989 JB 8655-1997	JB/T7249-1994 JB/T4330-1999 GB 9237-2001
	12 暖风机	JB/T7225-1994 GB 10891-1989	

产品小类	产品单元	产品标准	相关标准
	13 暖通、制冷空调用通风机	JB/T7221-1994 JB/T9068-1999 JB/T6411-1992 JB/T9069-2000 GB 10080-1988 GB 10080-2001	GB/T1236-2000
	14 制冷用阀门	JB/T3548-1991 JB/T4119-1991 JB/T7223-1994 JB/T7230-1994 JB/T7245-1994 JB/T10212-2000 JB/T10648-2006	GB/T7778-2001 JB/T7249-1994
	15 制冷用换热器	JB/T7659.2-1995 JB/T7659.3-1995 JB/T7659.4-1995 JB/T7659.5-1995	JB/T4750-2003
四、制冷压缩机(输入功率>5kW)及压缩冷凝机组	16 制冷压缩机	GB/T10079-2001 GB/T18429-2001 GB/T19410-2003 QC/T 660-2000 GB 4706.17-1996	GB/T7778-2001 GB/T16630-1996 GB/T5773-2004 JB/T7249-1994 JB/T4330-1999 GB 9237-2001
	17 容积式制冷压缩冷凝机组	JB/T9056-1999	GB/T7778-2001 GB/T16630-1996 JB/T7249-1994 JB/T4330-1999 GB 9237-2001
五、冷冻冷藏设备	18 食品冷柜(额定总有效容积>500L)	JB/T7244-1994 GB 4706.1-1998 GB 4706.13-2004	GB/T7778-2001 GB/T16630-1996 JB/T7249-1994 JB/T4330-1999
	19 组合冷库用隔热夹芯板	JB/T6527-2006	



5.2 企业生产制冷设备产品必备的生产设备和检测设备（详见表3）

**表3 企业生产制冷设备产品必备的生产设备和检测设备**

必备的生产设备、工艺装备和检测设备		
1 户用蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组[名义制冷（热）量≤50kW] 2 工商业用蒸汽压缩循环冷水（热泵）机组[名义制冷（热）量>50kW] 3 热泵热水机 4 水源热泵机组	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：钣金件加工设备（剪板机、折边机、喷涂设备等）、换热器加工设备、焊接设备、装配生产线等。
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、台具及工位器具。
	必备检测设备	(1)产品在线检测设备（如检漏设备等）、出厂检验设备（如整机运行试验设备等） (2)产品安全项目测试仪器设备（如绝缘、耐压仪或泄漏电流仪等） (3)产品性能测试装置（如性能检测设备）
5 溴化锂吸收式冷（温）水机组	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：换热器加工设备、焊接设备、装配生产线等。
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、台具及工位器具。
	必备检测设备	(1)产品在线检测设备（如检漏设备等）、出厂检验设备 (2)产品安全项目测试仪器设备（如绝缘、耐压仪等） (3)产品性能测试装置（如性能检测设备）
6 单元式空气调节机 7 多联式空调（热泵）机组 8 屋顶式空气调节机组 9 汽车用空调器	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：钣金件加工设备（剪板机、折边机、喷涂设备等）、换热器加工设备（冲片机、涨管机等）、焊接设备、装配生产线等。
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、台具及工位器具。
	必备检测设备	(1)产品在线检测设备（如检漏设备等）、出厂检验设备（整机运行试验设备等） (2)产品安全项目测试仪器设备（如绝缘、耐压仪或泄漏电流仪等） (3)产品性能测试装置（如性能检测设备）
10 风机盘管机组	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：钣金件加工设备（剪板机、折边机等）、换热器加工设备（冲片机、涨管机等）、焊接设备、装配生产线等。
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、台具及工位器具。
	必备检测设备	(1)产品在线检测设备（如检漏设备等）、出厂检验设备、风量和输入功率检测设备、试压设备等 (2)产品安全项目测试仪器设备（如绝缘、耐压仪等） (3)产品性能测试装置[如性能检测设备；对无性能检测设备的风机盘管机组（柜式风机盘管机组除外）生产企业，除具备标准规定测量风量、功率的装置外，还应对所申报取证单元中的每一型号的产品，按产品标准的要求提供型式试验报告。]

必备的生产设备、工艺装备和检测设备		
11 组合式空调机组 12 暖风机	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：钣金件加工设备（剪板机、折边机等）、换热器加工设备、焊接设备、装配生产线等。
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、台具及工位器具。
	必备检测设备	(1)产品在线检测设备（如检漏设备等）、出厂检验设备（如启动和运转试验设备等）、试压设备等 (2)产品安全项目测试仪器设备（如绝缘、耐压仪等） (3)产品性能测试装置（如性能检测设备）
13 暖通、制冷空调用通风机	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：剪板机、焊接设备、压机、装配生产线等。
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、台具及工位器具。
	必备检测设备	(1)产品出厂检验设备、平衡仪等 (2)产品安全项目测试仪器设备（如耐压仪等） (3)产品性能测试装置（如性能检测设备）
14 制冷用阀门	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：机械加工设备、装配生产线等。
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、台具及工位器具。
	必备检测设备	(1)产品在线检测设备、出厂检验设备 (2)产品安全项目测试仪器设备（对电动类阀门适用） (3)产品性能测试装置
15 制冷用换热器	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：机械加工设备、钣金件加工设备（剪板机、折边机等）、换热器加工设备、焊接设备、装配生产线等。
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、台具及工位器具。
	必备检测设备	(1)产品在线检测设备、出厂检验设备等 (2)产品安全项目测试仪器设备（对吊顶式空气冷却器、翅片式换热器适用） (3)产品性能测试装置
16 制冷压缩机	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：机械加工设备、装配生产线等。
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、台具及工位器具。
	必备检测设备	(1)产品在线检测设备（如检漏设备等）、出厂检验设备 (2)产品安全项目测试仪器设备（如绝缘、耐压仪或泄漏电流仪等） (3)产品性能测试装置（如性能检测设备）
17 容积式制冷压缩冷凝机组	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：钣金件加工设备、换热器加工设备、焊接设备、喷涂设备、装配生产线等。

必备的生产设备、工艺装备和检测设备		
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、台具及工位器具。
	必备检测设备	(1)产品出厂检验设备 (2)产品安全项目测试仪器设备（如绝缘、耐压仪等） (3)产品性能测试装置
18 食品冷柜（额定总有效容积>500L）	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：钣金件加工设备（如剪板机、折边机、喷涂设备等）、换热器加工设备、焊接设备、发泡设备、装配生产线等。
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、台具及工位器具。
	必备检测设备	(1)产品在线检测设备（如检漏设备等）、出厂检验设备 (2)产品安全项目测试仪器设备（如绝缘、耐压仪、泄漏电流仪等） (3)产品性能测试装置（如性能检测设备）
19 组合冷库用隔热夹芯板	生产设备	按照生产工艺的要求，配备必要的生产设备，如：钣金件加工设备（如剪板机、折边机、喷涂设备等）、发泡生产线等。
	工艺装备	按照工艺要求，配备必要的夹具、模具及工位器具。
	必备检测设备	出厂检验设备等
注：当企业的相关零部件由配套件供方提供时，“生产设备”一栏中所规定的设备可根据实际情况适当减少，但企业应提供对相关合格供方的评价资料以供审查。		

### 5.3 制冷设备产品生产许可证企业实地核查办法(见附件)

### 5.4 制冷设备产品生产许可证检验规则

#### 5.4.1 抽样规则及抽样单

本抽样规则依据相关的产品标准，并根据制冷设备产品的生产特点，结合我国制冷设备行业多年来质量监督检验抽样实践而制定。

申证产品质量按产品品种抽样检验验证。

原则上申证企业应对所申报的产品每个规格型号至少准备 1 台样品待抽检，在每一产品品种的备抽样本中按规定随机抽取样品。对同一产品品种中其产品结构型式（如风冷式、水冷式、活塞式、涡旋式、螺杆式、离心式、开启式、半封闭式、全封闭式等结构型式）、主要原材料、产品性能等有重大变化或不同的，应分别抽取样品 1 台进行检验。制冷压缩机、换热器等需要做清洁度检验的产品抽 2 台样机，制冷用阀门抽 3 台样机。

在企业成品库或生产线末端经出厂检验合格等待入库的合格产品中随机抽样。

抽取样品应符合本细则的规定。

采取封条封样：使用加盖公章或封样专用章的封条将样品或其包装箱（盒）整体封样，加封封

条时要求以不易受环境和运输影响而破损脱落和包装箱（盒）不可被打开及样机不可被改动为原则。

抽样产品应按规定要求填写抽样单, 并经抽封样人员签字及申证企业代表签字盖章。

制冷设备产品生产许可证抽样单（见表 4）。

**表 4 制冷设备产品生产许可证抽样单**

生产单位			
产品名称		型号规格	
抽样依据		样本大小	
生产编号		生产日期	
抽样基数		抽样地点	
封样方式		检验类别	
执行标准		产品等级	
产品单元			
产品品种			
抽 样人(签名) 封		被抽单位代表（签名） （单位盖章）          年    月    日	
备注：			

5.4.2 检验项目及判定标准

5.4.2.1 检验项目及判定标准(详见表 5):

表 5 制冷设备产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	产品小类	产品品种 检验依据	检验项目	检验方法	不合格 项目 分类
一	冷水(热泵)机组 [名义制冷(热)量>24.36kW(2.1万大卡/小时)]	户用蒸汽压缩循环冷水(热泵)机组[名义制冷(热)量≤50kW] GB/T18430.2-2001 GB 4706.1-1998 GB 4706.32-1996	制冷量、机组消耗总电功率、性能系数、热泵制热量、电气强度、接地电阻	GB/T18430.2-2001	A
			随机文件、水侧压力损失		B
		工商业用蒸汽压缩循环冷水(热泵)机组[名义制冷(热)量>50kW] GB/T18430.1-2001 JB 8654-1997	制冷量、机组消耗总电功率、性能系数、热泵制热量、绝缘电阻、耐电压	GB/T18430.1-2001	A
			随机文件、水侧压力损失		B
		热泵热水机 GB/T18430.2-2001 GB/T18430.1-2001 JB 8654-1997	制热量、制热消耗功率、制热性能系数、泄漏电流、电气强度、接地电阻	GB/T18430.2-2001 GB/T18430.1-2001	A
			标志和安全标识、水侧压力损失		B
		水源热泵机组 GB/T19409-2003 GB 4706.1-1992 GB 4706.32-1996	制冷量、制冷消耗功率、能效比、热泵制热量、热泵制热消耗功率、性能系数、电气强度、接地电阻	GB/T19409-2003	A
			出厂文件、水系统压力损失		B
		溴化锂吸收式冷(温)水机组 GB/T18431-2001 GB/T18362-2001 GB 18361-2001	制冷量、电力消耗/热源消耗量、供热量、性能系数、绝缘电阻、耐电压	GB/T18362-2001 GB/T18431-2001	A
			安全标示、水侧压力损失、出厂文件		B
		户用及类似用途的吸收式冷(热)水机 GB/T20107-2006 GB 18361-2001 GB 4706.1-1998	名义制冷量、名义制热量、电力消耗/热源消耗量、性能系数、绝缘电阻、接地电阻、防触电保护试验	GB/T20107-2006	A

序号	产品小类	产品品种 检验依据	检验项目	检验方法	不合格 项目 分类
		GB 4706.32-2004	安全标识、标志、随带文件		B
二	制冷空调设备 [名义制冷(热)量>24.36kW(2.1万大卡/小时)]	单元式空气调节机 GB/T17758-1998 JB 8655-1997	制冷量、制冷消耗功率、能效比、制热量、制热消耗功率、性能系数、绝缘电阻、介电强度、接地电阻	GB/T17758-1998	A
			出厂文件、运行状态标志		B
		计算机和数据处理机房用单元式空气调节机 GB/T19413-2003 JB 8655-1997 GB 4706.1-1998 GB 4706.32-2004	制冷量、制冷消耗功率、能效比、再加热量、加湿量、绝缘电阻、耐电压、接地电阻	GB/T19413-2003	A
			标志、出厂文件		B
		低温单元式空调机 GB/T20108-2006 JB 8655-1997 GB 4706.1-1998 GB 4706.32-2004	制冷量、制冷消耗功率、能效比、低温工况、绝缘电阻、介电强度、接地电阻、防触电保护	GB/T20108-2006	A
			标志		B
		洁净手术室用空气调节机组(直接蒸发式机组) GB/T19569-2004 JB 8655-1997	制冷量、制冷消耗功率、制热量、制热消耗功率、性能系数、漏风率、绝缘电阻、介电强度、接地电阻	GB/T19569-2004	A
			标志		B
		风管送风式空调(热泵)机组 GB/T18836-2002 GB 4706.1-1998 GB 4706.32-1996	制冷量、制冷消耗功率、能效比、热泵制热量、性能系数、电气强度、接地电阻	GB/T18836-2002	A
			出厂文件、运行状态标志		B
		除湿机 GB/T19411-2003 JB 8655-1997 GB 4706.32-1996	名义除湿量、输入功率、单位输入功率除湿量、绝缘电阻、电气强度、接地电阻	GB/T19411-2003	A
			随带文件、工作状况标志		B

序号	产品小类	产品品种 检验依据	检验项目	检验方法	不合格 项目 分类		
		全新风除湿机 GB/T20109-2006 JB 8655-1997 GB 4706.1-1998 GB 4706.32-2004	名义除湿量、输入功率、 单位输入功率除湿量、 泄漏电流、接地电阻、 防触电保护措施	GB/T20109-2006	A		
			标志、随带文件		B		
		多联式空调（热泵）机 组 GB/T18837-2002 JB 8655-1997	制冷量、制冷消耗功率、 能效、制热量、制热消 耗功率、绝缘电阻、介 电强度、接地电阻	GB/T18837-2002	A		
			随机文件、接地标志		B		
		屋顶式空气调节机组 GB/T20738-2006 GB 4706.32-2004 JB 8655-1997	制冷量、制冷消耗总功 率、制冷性能系数、制 热量、制热消耗总功率、 耐电压	GB/T20738-2006	A		
			随机文件、工作标志		B		
		汽车用空调器 QC/T656-2000 QC/T657-2000	额定制冷量、压缩机驱 动功率、风量、噪声	QC/T656-2000 QC/T657-2000	A		
			外观、随机文件		B		
		三	制冷空调末 端设备及配 套辅机	风机盘管机组 GB/T19232-2003	风量、输入功率、供冷 量、供热量、噪声、绝 缘电阻、电气强度	GB/T19232-2003	A
					说明书、水阻		B
				柜式风机盘管机组 JB/T9066-1999	风量、静压、供冷量、 供热量、输入电功率、 噪声、绝缘电阻、介电 强度	JB/T9066-1999	A
					随带文件、水（汽）阻 力		B
组合式空调机组 GB/T14294-1993 GB 10891-1989	风量、全压、输入功率、 供冷量、供热量、漏风 率、噪声、绝缘电阻、 电气强度、接地装置			GB/T14294-1993	A		
	安装使用说明书				B		
洁净手术室用空气调节 机组(冷水式机组) GB/T19569-2004 JB 8655-1997	风量、全压、输入功率、 供冷量、供热量、漏风 率、噪声、绝缘电阻、 电气强度、接地装置			GB/T19569-2004	A		
	标志				B		

序号	产品小类	产品品种 检验依据	检验项目	检验方法	不合格 项目 分类
		暖风机 JB/T7225-1994 GB 10891-1989	风量、输入功率、供热量、噪声、绝缘电阻	JB/T7225-1994	A
			随带文件、风机进口防护罩		B
		单元式空气调节机用双进风离心通风机 JB/T7221-1994 GB 10080-2001	风量、全压/静压、输入功率、噪声、绝缘介电强度	JB/T7221-1994	A
			工作情况标志、随带文件		B
		前向多翼离心通风机 JB/T9068-1999 GB 10080-1988	风量、全压/静压、轴功率、噪声、绝缘介电强度	JB/T9068-1999	A
			工作情况标志、随带文件		B
		暖通、制冷空调用轴流通风机 JB/T6411-1992 GB 10080-2001	空气动力性能、噪声、输入电功率、绝缘介电强度	JB/T6411-1992	A
			工作情况标志		B
		屋顶通风机 JB/T9069-2000	风量、静压、噪声、轴功率、接地保护装置	JB/T9069-2000	A
			标志、随同文件		B
		制冷用热力膨胀阀 JB/T3548-1991	气密性、外平衡管内泄漏、名义容量	JB/T3548-1991	A
			标志、随带文件		B
		制冷用电磁阀 JB/T4119-1991	绝缘电阻、电气强度、气密性、泄漏量、最大开阀压差、最小开阀压差、容量	JB/T4119-1991	A
			标志、随带文件		B
小型制冷系统用两位三通电磁阀 JB/T7223-1994	气密性、最大开阀压力差、泄漏量、绝缘电阻、电气强度、液压强度、名义容量	JB/T7223-1994	A		
	标志、随带文件		B		
热泵用四通电磁换向阀 JB/T7230-1994	气密性、绝缘电阻、耐电压、最大换向压力差、最小换向压力差、泄漏量、名义容量、液压强度	JB/T7230-1994	A		



序号	产品小类	产品品种 检验依据	检验项目	检验方法	不合格 项目 分类
			标志、随带文件		B
		制冷装置用截止阀 JB/T7245-1994	强度、气密性、流通能力	JB/T7245-1994 JB/T10648-2006	A
		空调与冷冻设备用制冷剂截止阀 JB/T 10648-2006	标志、随带文件		B
		制冷空调用直动式电子膨胀阀 JB/T10212-2000	泄漏量、最大开阀压差、气密性、绝缘电阻、电气强度、容量、强度试验	JB/T10212-2000	A
			标志、随带文件		B
		制冷装置用水冷冷凝器 JB/T7659. 2-1995	换热量、传热系数、水压损失、清洁度	JB/T7659. 2-1995	A
			标志、出厂文件		B
		制冷装置用吊顶式空气冷却器 JB/T7659. 3-1995	总制冷量、传热系数、风量、全压、输入功率、气压试验、清洁度、绝缘电阻、电气强度	JB/T7659. 3-1995	A
			标志、随带文件		B
		制冷装置用干式蒸发器 JB/T7659. 4-1995	制冷换热量、制冷传热系数、制热换热量、制热传热系数、水压损失、清洁度	JB/T7659. 4-1995	A
			标志、出厂文件		B
		制冷装置用翅片式换热器 JB/T7659. 5-1995	制冷量/排热量、传热系数、风量、出风静压、输入功率、气压试验、绝缘电阻、电气强度	JB/T7659. 5-1995	A
			标志、随带文件		B
四	制冷压缩机 (输入功率 >5kW) 及压 缩冷凝机组	活塞式制冷压缩机 GB/T10079-2001 GB 4706. 17-1996	制冷量、性能系数、清洁度、绝缘电阻、电气强度	GB/T10079-2001	A
			随带文件		B
		全封闭涡旋式制冷压缩机 GB/T18429-2001 GB 4706. 17-1996	制冷量、输入功率、性能系数、内部杂质含量、绝缘电阻、电气强度	GB/T18429-2001	A
			接线标志		B

序号	产品小类	产品品种 检验依据	检验项目	检验方法	不合格 项目 分类		
		螺杆式制冷压缩机 GB/T19410-2003 JB 8654-1997	制冷量、输入功率、制 冷性能系数、绝缘电阻、 耐电压	GB/T19410-2003	A		
			运行状态标志、随带文 件		B		
		汽车空调用制冷压缩机 QC/T660-2000	制冷量、压缩机轴功率、 静脱离扭矩、绝缘电阻、 压力检漏、清洁度、耐 振性试验、残余水分	QC/T660-2000	A		
			运行状态标志		B		
		容积式制冷压缩冷凝机 组 JB/T9056-1999	名义制冷量、总输入功 率、绝缘电阻、介电强 度	JB/T9056-1999	A		
			随带文件、工作情况标 志		B		
		五	冷冻冷藏设 备	食品冷柜（额定总有效 容积>500L） JB/T7244-1994 GB 4706.1-1998 GB 4706.13-2004	总有效容积、储藏温度、 耗电量、冷冻能力、电 气强度（冷态）、绝缘电 阻（冷态）	JB/T7244-1994	A
					外观要求、标牌和电路 图		B
组合冷库用隔热夹芯板 JB/T6527-2006	密度、压缩强度、弯曲 强度、导热系数、粘结 强度、抗弯承载能力、 尺寸偏差			JB/T6527-2006	A		
	包装件附有文件、外观 质量				B		

#### 5.4.2.2 检验项目判定规则

对表 5 中规定的检验项目划分为 A、B 项，其中 A 项为关键项，所检项目中任一项不合格时，则判定样品为不合格；B 项为考查项，所检项目中如有不合格，允许整改一次，经整改后仍有两项以上的考查项不合格，则判定样品为不合格。

5.4.2.3 样品检验原则上采用在本细则规定的许可证检验机构进行集中检验的方式，样品由企业运至检验机构实验室，由实验室验收人员验收确认后方可进行检验。送检单位应提供受检产品与检测设备连接的相关部件（如风管、连接管等）。

5.4.2.4 当样品需在进行现场检验时，申证企业应向制冷设备审查部提交书面的现场检验申请报告，并提供标定有效期内的检测设备和仪器仪表清单及其他表明测试装置符合产品测试要求所必需的相关资料，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。

---

## 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。其中，生产许可证副本中载明产品明细，包括产品单元、产品品种、规格型号和容量范围。

集团公司的生产许可证证书还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、产品品种、规格型号或容量范围时，应当按照以下规定执行，符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.3.1 企业应按本实施细则 4.1 的规定提出申请；

6.1.3.2 企业增加产品单元应该进行实地核查。对于企业在已获证产品单元中增加产品品种、规格型号或容量范围的，如通过资料审查能够确认所增加的产品与已获证产品在结构、材料和生产工艺等方面无重大差别且企业的检验能力能够满足申请增加的产品生产和检验要求，且企业增加产品的申请距对该单元的上一次审查在一年以内时，则对该企业可采用资料审查替代实地核查的方式进行增项补充核查。

6.1.3.3 增加产品单元或在已获证产品单元中增加产品品种、规格型号或容量范围的，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，企业应及时执行国家新颁布的法律法规、标准及技术要求。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 日内作出是否准予变更的决定。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 日内作出是否准予补领的决定。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。

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：XK06-015-×××××。其中，XK 代表许可，前两位(06)代表行业编号，中间三位(015)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。

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。审查费由企业申请时向省级质量技术监督局交付。

8.3 产品检验费：由企业按照《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准（第一批）备案的函》（国质检科[2004]144 号）规定的标准向检验机构交付。产品检验收费应按国家发展和改革委员会、财政部发改价格[2003]1793 号文《国家发展改革委、财政部关于新增工业产品生产许可证产品质量检验收费标准有关问题的通知》的规定执行。

8.4 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。

8.5 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。

8.6 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 2007 年 5 月 20 日起实施，原实施细则作废。

附件

## 制冷设备产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：\_\_\_\_\_

企业生产地址：\_\_\_\_\_

产品单元名称：\_\_\_\_\_

产品品种：\_\_\_\_\_

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 28 条 42 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 行业特殊要求的 7.3.1 款共 5 款；

(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 37 款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中应无严重不合格且一般不合格不超过 8 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合法工作场所和设施，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合法场所。 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、准确度能满足生产合格产品的需要。 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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		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	
		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。 3. 产品铭牌是否符合相关标准要求。	<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
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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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	型式检验	应按产品标准要求执行。	是否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	
6.5	定期检验	应按产品标准中的抽样检验要求执行。	是否按产品标准中的抽样检验要求执行。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

### 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。	1. 是否制定了安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。 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。 4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。	<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
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。	1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训。 2. 是否提供了必要的劳动防护。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。	<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	1*. 企业的生产过程和所生产的产品中不得使用氯氟烃（CFCs）制冷剂。	现场核查企业采购和生产灌装过程中所使用的制冷剂是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		2. 企业应对制冷剂进行回收。	现场核查企业有没有措施或装置回收制冷剂。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	



## 生产许可证企业实地核查报告

第 1 页共 2 页

企业名称：	生产地址：			邮编：	
产品名称：制冷设备	联系人：	电话：	传真：		
产品单元：					
核 查 结 论	审查组根据《制冷设备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）			审查组长签字：  年 月 日  核查组织单位（章）：  年 月 日	
审 查 组 成 员	姓名（签字）	单 位	职称（职务）	核查分工	审查员证书编号

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	审查组长：  年 月 日
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)	7.3.1		
总 计		(款)	(款)	(款)		

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。