

泵产品生产许可证实施细则

2009-03-11 公布

2009-05-01 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	(2)
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	(4)
4.3 产品抽样与检验	(4)
4.4 审定和发证	(5)
4.5 集团公司的生产许可	(5)
5 审查要求	(5)
5.1 企业生产泵产品的产品标准及相关标准	(5)
5.2 企业生产泵产品必备的检测设备	(9)
5.3 泵产品生产许可证企业实地核查办法	(9)
5.4 泵产品生产许可证检验规则	(9)
6 证书和标志	(17)
6.1 证书	(17)
6.2 标志	(18)
7 委托加工备案程序	(19)
8 监督检查	(20)
9 收费	(20)
10 工作人员守则	(20)
11 附则	(21)
附件 1 泵产品生产许可证的检验机构名单及检测能力一览表	(22)
附件 2 泵产品生产许可证企业实地核查办法	(27)

泵产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好泵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)、《关于印发〈工业产品生产许可证省级发证工作规范〉的通知》(国质检监[2006]413 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泵产品的(见 1.3 条)，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产列入生产许可证管理的泵产品，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列入生产许可证管理的泵产品。

1.3 本实施细则适用于潜水电泵、微型电泵、耐腐蚀泵、高温泵和高压泵。具体实施生产许可证管理的泵产品范围及产品单元见表 1 所示：

表 1 泵产品单元及品种

序号	产品单元	产品品种	说明
1	小型潜水电泵	每个系列 $\leq 3\text{kW}$ 、 $> 3\text{kW} \sim 11 \text{kW}$ 、 $> 11 \text{kW}$	一、本表序号 1~4 属于潜水电泵。潜水电泵是指泵与潜水电动机连成一体潜入液下提取液体的电泵产品。 二、本表序号 5 微型电泵是指电动机与泵同轴联接且在地面上使用、配套电动机功率不大于 1.5kW(离心式)和不大于 2.2kW(旋涡式)的电泵产品。” 三、本表序号 6~12 属于耐腐蚀泵、高温泵和高压泵。耐腐蚀泵是指输送具有腐蚀性、有毒有害、易燃易爆等特殊介质的泵产品；高温泵是指工作温度 $t \geq 105^\circ\text{C}$ 的泵产品；高压泵是指工作压力 $P > 6.4 \text{MPa}$ 的泵产品。凡符合以上三个条件之一要求的叶片式离心泵均属于发证产品范围。
2	潜水螺杆电泵	每个系列 $\leq 3\text{kW}$ 、 $> 3\text{kW}$	
3	污水污物潜水电泵	每个系列 $\leq 5.5\text{kW}$ 、 $> 5.5 \sim 22 \text{kW}$ 、 $> 22 \text{kW}$	
4	井用潜水电泵	每个系列 $\leq 175\text{mm}$ 井径、 $> 175 \sim 250\text{mm}$ 井径、 $> 250\text{mm}$ 井径	
5	微型电泵	离心式每个系列 $\leq 1.5\text{kW}$ ；旋涡式每个系列 $\leq 2.2\text{kW}$	
6	化工离心泵	每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $> 15 \sim 30 \text{kW}$ 、 $> 30\text{kW}$	
7	塑料离心泵	每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $> 15 \sim 30 \text{kW}$ 、 $> 30\text{kW}$	
8	磁力离心泵	每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $> 15 \sim 30 \text{kW}$ 、 $> 30\text{kW}$	
9	屏蔽离心泵	每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $> 15\text{kW}$	
10	石油化工离心泵	每个系列 $\leq 30\text{kW}$ 、 $> 30 \sim 75 \text{kW}$ 、 $> 75\text{kW}$	
11	热水离心泵	每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $> 15 \sim 30 \text{kW}$ 、 $> 30\text{kW}$	
12	多级离心泵	每个系列 $\leq 75\text{kW}$ 、 $> 75 \sim 250\text{kW}$ 、 $> 250\text{kW}$	

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

企业在申请时应如实填写申请产品单元、产品品种（含系列、功率或井径范围）。

1.4 本实施细则在实施过程中，将根据相关产品的国家（行业）标准和技术要求的变化、国家产业政策的调整，以及实施细则在实施过程中发现的问题，动态修订、补充、完善。

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)负责泵产品生产许可证统一管理工作，统一发布省级质量技术监督局发证的产品目录并适时进行调整，统一制定并公布产品实施细则，统一规定证书式样，并采取不定期检查的方式，对省级质量技术监督局的发证工作质量进行监督检查。

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）负责泵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机械产品生产许可证审查部（以下简称审查部）设在中国机械工业联合会质量工作部，受全国许可证办公室的委托组织起草《泵产品生产许可证实施细则》；跟踪泵产品的国家标准、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；审查部配合省级质量技术监督局组织泵产品实施细则的宣贯。

全国工业产品生产许可证办公室机械产品审查部

地 址：北京市西城区三里河路 46 号 中国机械工业联合会质量工作部

邮政编码：100823

电 话：010-68594718、68594860、68594897

传 真：010-68527524

电子信箱：jxcpsc@126.com、jxshchb@126.com

联 系 人： 李建林 李燕霞 杨洁华 张京京

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)负责本行政区域内泵产品生产许可省级发证的受理、审查、批准、发证以及生产许可证监督和管理的工作。

省级工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责本行政区域内泵产品生产许可省级发证的日常工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内泵产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 泵产品生产许可证的检验机构名单及检测能力一览表见附件 1。

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手段；

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

- 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制度和责任制度；
 - 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或受省级委托的地方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》中“产品品种、规格型号”一栏填写产品单元、产品品种（含系列和功率或井径范围）；

集团公司与其所属单位一起申请办理生产许可证的，集团公司及其所属单位应分别提交填写完整的《全国工业产品生产许可证申请书》。

如企业有一个以上生产厂点（含车间）的（即为同一工商管理的行政区域内一企多厂点），需在《全国工业产品生产许可证申请书》的四、六部分“使用场所”填写对应的厂点或车间名称，同时填写补充表格（见表2），该表与申请书一并提交。

表2 《全国工业产品生产许可证申请书》补充表格

序号	所属生产厂点（含车间） 名称及其地址	住所 生产产品单元、规格 /生产工序	申请类别	备注
1	例：机加工车间，×市×区×街道×号			
2				
3				

注：1. 申证企业应如实填写不在企业本部的全部所属生产厂点、车间。

2. “产品单元、规格/生产工序”填写各所属生产厂点负责生产的产品或工序。

3. “申请类别”填写发证、增项、迁址、增加（减少）厂点等。

4.1.1.2 营业执照复印件，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(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

4.1.2 省级或受省级委托的地方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

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

受理的决定，并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

4.1.3 自省级或受省级委托的地方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，依据本实施细则规定批批（同一批投产的主要原材料，按相同工艺生产的产品）检验合格，并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后，方可销售。对省级质量技术监督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。

4.1.4 根据国务院关于《促进产业结构调整暂行规定》（国发[2005]40号）的决定和《产业结构调整指导目录(2005年本)》（中华人民共和国国家发展与改革委员会第40号令）的要求，第三类淘汰类落后产品含：B型、BA型单级单吸悬臂式离心泵系列和F型单级单吸耐腐蚀泵系列均属产业政策管理的产品。凡不符合产业政策要求的，一律不予受理。

4.2 企业实地核查

4.2.1 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当指派2至4名国家注册审查员组成审查组，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。被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督局必须委派1名观察员参加，观察员应当由行政人员担任。

4.2.2 审查组织机构应当制定核查计划，提前5日通知企业。

4.2.3 审查组应当按照“泵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。不同生产厂点应分别进行核查，并分别填写生产记录。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。

审查组在审查报告和审查记录中要求填写全部申请且审查合格的产品型号和规格。

4.2.4 审查组在实地核查结束前以书面形式向企业通报核查结论，核查记录和核查报告复印件留存企业备案；核实企业名称、住所及生产场地；向企业说明：该企业实地核查和产品检验合格后，企业所取证书的内容（包括企业名称、住所、生产地址、申请单元名称、证书明细等）。

4.2.5 企业实地核查合格的，审查组在实地核查结束前将《生产许可证企业实地核查报告》及《企业实地核查轻微缺陷报告》（见附件2）复印件交观察员，由观察员报企业所在地县级以上质量技术监督局。企业所在地(市)、县级质量技术监督局督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷报告》要求在规定的时间内完成整改》。

4.2.6 省级或受省级委托的地方质量技术监督局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。

4.2.7 对于已受理的企业，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。

4.2.8 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.9 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“泵产品生产许可证抽样规则”（见5.4.1）抽封样品，

并告知企业所有承担泵产品生产许可证检验任务的检验机构名单及联系方式（见附件 1），由企业根据需要自主选择，并填写《泵产品生产许可证抽样单》（见表 6）。不同生产厂点应按规定分别抽取样品（指生产成品的厂点）。

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。对于特大功率（指功率 $\geq 1000\text{KW}$ ）或特殊类型（单机重量 ≥ 3 吨）的产品需要现场检验的，企业应具备现场检验的设备，自主选择检验机构进行现场检验。检验机构不得使用机构外人员实施现场检验，也不得将检验任务分包、转包。

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。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于实地核查合格的企业，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，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4 审定与发证

4.4.1 省级质量技术监督局应当对提交的申请材料、现场核查文书、抽样单、产品检验报告、等材料进行审查并签署意见。

4.4.2 省级质量技术监督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，由省级或市级质量技术监督局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》。

4.4.3 省级质量技术监督局负责在相关媒体上公告其审批的工业产品生产许可信息，并将信息通报有关部门。

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 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时，应当向集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请。集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局可以直接派出审查组，也可以以书面形式委托分公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局组织核查。集团公司所在地省级质量技术监督局作出是否准予许可的决定。

4.5.4 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 企业生产泵产品的产品标准及相关标准，见表 3。

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 3 泵产品的产品标准及相关标准

序号	产品单元	产品标准编号	产品标准名称
1	小型潜水电泵	GB10395.8-2006	农林拖拉机和机械安全技术要求 第 8 部分 排灌泵和泵机组
		GB10396-2006	农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械安全标志和危险图形总则
		JB/T8092-2006	小型潜水电泵
		GB/T12785-2002	潜水电泵试验方法
		GB/T 9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
2	潜水螺杆电泵	GB10395.8-2006	农林拖拉机和机械安全技术要求 第 8 部分 排灌泵和泵机组
		GB10396-2006	农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械安全标志和危险图形总则
		JB/T8645-1997	潜水螺杆泵
		GB/T12785-2002	潜水电泵试验方法
		GB/T 9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
3	污水污物潜水电泵	GB10395.8-2006	农林拖拉机和机械安全技术要求 第 8 部分 排灌泵和泵机组
		GB10396-2006	农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械安全标志和危险图形总则
		JB/T5118-2001	污水污物潜水电泵
		JB/T8857-2000	离心式潜污泵
		CJ/T3038-1995	潜水排污泵
		GB/T12785-2002	潜水电泵试验方法
		GB9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
		JB/T10608-2006	混流潜水电泵
		JB/T10179-2000	混流式、轴流式潜水泵
		JB/T10377-2002	中小型轴流潜水电泵
CJ/T3060-1996	潜水轴流泵		
4	井用潜水电泵	GB10395.8-2006	农林拖拉机和机械安全技术要求 第 8 部分 排灌泵和泵机组
		GB10396-2006	农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械安全标志和危险图形总则
		GB/T2816-2002	井用潜水泵
		GB/T2818-2002	井用潜水异步电动机

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	产品标准编号	产品标准名称
		GB/T12785-2002	潜水电泵试验方法
		GB/T 9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
5	微型电泵	GB10395.8-2006	农林拖拉机和机械安全技术要求 第 8 部分 排灌泵和泵机组
		GB10396-2006	农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械安全标志和危险图形总则
		JB/T9804.1-1999	微型泵型式与基本参数
		JB/T9804.2-1999	微型泵技术条件
		JB/T5415-2000	微型离心泵
		JB/T10601-2006	旋涡式自吸电泵
		JB/T6664.1-2004	自吸泵 第 1 部分 型式与基本参数
		JB/T6664.2-2004	自吸泵 第 2 部分 技术条件
		JB/T10604-2006	园艺电泵
		JB/T4376-2002	水泵用小功率异步电动机 技术条件
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级
		GB/T 9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
		6	化工离心泵
GB/T5662-1985	轴向吸入离心泵标记性能和尺寸		
GB/T13007-1991	离心泵效率		
GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量		
GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级		
JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法		
JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法		
GB/T9969.1-1998	工业产品使用说明书总则		
7	塑料离心泵	GB/T5656-2008	离心泵技术条件（II类）
		JB/T8688-1998	塑料离心泵
		GB/T13007-1991	离心泵效率
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
		GB/T9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
8	磁力离心泵	GB/T5656-2008	离心泵技术条件（II类）
		GB/T13007-1991	离心泵效率

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	产品标准编号	产品标准名称
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级
		GB9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
		GB/T9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
9	屏蔽离心泵	GB/T5656-2008	离心泵技术条件（II类）
		GB/T13007-1991	离心泵效率
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T1032-2005	三相异步电动机试验方法
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
10	石油化工离心泵	GB/T3215-2007	石油、重化学和天然气工业用离心泵
		GB/T13007-1991	离心泵效率
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
		GB/T9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
11	热水离心泵	GB/T16907-1997	离心泵技术条件（I类）
		GB/T5662-1985	轴向吸入离心泵标记性能和尺寸
		GB/T13007-1991	离心泵效率
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
12	多级离心泵	JB/T8059-2008	高压锅炉给水泵技术条件
		GB/T16907-1997	离心泵技术条件（I类）
		GB/T13007-1991	离心泵效率
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	产品标准编号	产品标准名称
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
		GB/T9969.1-1998	工业产品使用说明书总则

说明：上述标准目前均为现行有效版本。若上述标准进行了修订，应当更换为修订后的新的有效版本的标准（但应注意新旧版本的实施过渡期）。在生产许可证有效期内，标准发生较大改变而修订实施细则时，省工许办根据全许办的要求，将根据需要组织必要的实地核查和产品检验。

5.2 企业生产泵产品必备的检测设备，见表 4-1、4-2：

表 4-1 小型潜水电泵、潜水螺杆电泵、污水潜水电泵、井用潜水电泵、微型电泵

序号	名 称	精度要求
1	水（气）压试验设备	——
2	静平衡装置	——
3	动平衡机（标准中没规定需要做动平衡的产品除外）	——
4	电泵性能试验台	2 级
5	电机绕组耐电压试验设备	——

**表 4-2 化工离心泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、
石油化工离心泵、热水离心泵、多级离心泵**

序号	名 称	精度要求
1	水（气）压试验设备	——
2	静平衡装置	——
3	水泵性能试验台	2 级

5.3 泵产品生产许可证企业实地核查办法（见附件 2）

5.4 泵产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则（见表 5）及抽样单（见表 6）

5.4.1.1 抽样基本要求

- a. 抽样应该在企业自检合格（已签发合格证）的产品中随机抽取。
- b. 应优先抽取同一单元中产量大的主导产品或结构相对复杂、转速高、功率大的产品作为代表机型。
- c. 抽样地点可以是企业的成品仓库、中转仓库或市场、总装终端（检验合格品中）。
- d. 抽样基数应不少于被抽样品的 5 倍，但配套动力大于 15KW 的泵产品抽样基数原则上不少于被抽样品的 2 倍。
- e. 特大功率、特殊类型的泵产品，按照定货数量确定。

5.4.1.2 抽取样品数量

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

为了保证样品的代表性，每个申请单元的抽样数量应不少于表 5 规定：

表 5 泵产品生产许可证抽样规则

序号	申请单元名称	抽样数量
1	小型潜水电泵	按每个系列 $\leq 3\text{kW}$ 、 $>3\sim 11\text{ kW}$ 、 $>11\text{ kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
2	潜水螺杆电泵	按每个系列 $\leq 3\text{kW}$ 、 $>3\text{kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
3	污水污物潜水电泵	按每个系列 $\leq 5.5\text{kW}$ 、 $>5.5\sim 22\text{ kW}$ 、 $>22\text{ kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
4	井用潜水电泵	按每个系列 $\leq 175\text{mm}$ 井径、 $>175\sim 250\text{mm}$ 井径、 $>250\text{mm}$ 井径的井径范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
5	微型电泵	离心式微型电泵按每个系列 $\leq 1.5\text{kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验； 旋涡式微型电泵按每个系列 $\leq 2.2\text{kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验；
6	化工离心泵	按每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $>15\sim 30\text{ kW}$ 、 $>30\text{kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
7	塑料离心泵	按每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $>15\sim 30\text{ kW}$ 、 $>30\text{kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
8	磁力离心泵	按每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $>15\sim 30\text{ kW}$ 、 $>30\text{kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
9	屏蔽离心泵	按每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $>15\text{kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
10	石油化工离心泵	按每个系列 $\leq 30\text{kW}$ 、 $>30\sim 75\text{ kW}$ 、 $>75\text{kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
11	热水离心泵	按每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $>15\sim 30\text{ kW}$ 、 $>30\text{kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
12	多级离心泵	按每个系列 $\leq 75\text{kW}$ 、 $>75\sim 250\text{kW}$ 、 $>250\text{kW}$ 的功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验

5.4.1.3 泵产品生产许可证抽样单按照表 6 格式填写

表 6 泵产品生产许可证抽样单

企业名称	(盖公章)		联系电话	
企业住所				
抽样地点			邮政编码	
抽样情况	产品单元			
	样品品种			
	抽样基数		抽样数量	
	生产日期		抽样日期	
	样品编号			
	封样情况	(应包括封样地点、封样部位等信息)		
抽样组 人员	姓名(签字)	单 位	职 务	
企业参加 抽样人员				
样品送达 验收情况				
说 明	1. 请于 年 月 日之前将样品送到:			

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

5.4.2 检验项目及判定标准

5.4.2.1 潜水电泵、微型电泵检验项目及判定标准依据如表 7-1 所示：

表 7-1

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
1	过载保护	GB10395.8-2006: 6.7	GB/T12785-2002	A	需要外配过载保护装置的产品,必须在说明书中写明。
2	接地措施	GB10395.8-2006: 6.11 JB/T4376-2002: 4.23 JB/T10604-2006: 4.15	GB10395.8-2006: 6.11 JB/T4376-2002: 4.23 JB/T10604-2006: 4.15	A	并用潜水电泵需在使用说明书中写明特殊使用场合的接地要求。
3	绝缘电阻	GB10395.8-2006: 6.6 JB/T8092-2006: 4.10 JB/T5118-2001: 4.7 CJ/T3038-1995: 6.8 GB/T2818-2002: 4.11 JB/T8645-1997: 4.8 JB/T5415-2000: 4.10.2 JB/T10604-2006: 4.6 JB/T10601-2006 4.8 JB/T4376-2002: 4.18	GB10395.8-2006: 6.6 JB/T8092-2006: 4.10 JB/T5118-2001: 4.7 CJ/T3038-1995: 6.8 GB/T2818-2002: 4.11 JB/T8645-1997: 4.8 JB/T5415-2000: 4.10.2 JB/T10604-2006: 4.6 JB/T10601-2006 4.8 JB/T4376-2002: 4.18 GB/T12785-2002: 6	A	
4	电泵引出电缆	GB10395.8-2006: 6.9 JB/T8092-2006: 4.16 JB/T5118-2001: 4.14 CJ/T3038-1995: 6.15 GB/T2818-2002: 4.25 JB/T8645-1997: 4.14	GB10395.8-2006: 6.9 JB/T8092-2006: 4.16 JB/T5118-2001: 4.14 CJ/T3038-1995: 6.15 GB/T2818-2002: 4.25 JB/T8645-1997: 4.14	A	不考核微型电泵
5	安全标志	GB10395.8-2006: 9.2 GB10396-2006: 4~10	GB10395.8-2006: 9.2	A	
6	定子绕组耐电压	GB10395.8-2006: 6.6 JB/T8092-2006: 4.12 JB/T5118-2001: 4.9 CJ/T3038-1995: 6.10	GB10395.8-2006: 6.6 JB/T8092-2006: 4.12 JB/T5118-2001: 4.9 CJ/T3038-1995: 6.10	A	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
		GB/T2818-2002: 4.13 JB/T8645-1997: 4.10 JB/T5415-2000: 4.10.3 JB/T10604-2006: 4.8 JB/T10601-2006 4.10 JB/T4376-2002: 4.13、4.14	GB/T2818-2002: 4.13 JB/T8645-1997: 4.10 JB/T5415-2000: 4.10.3 JB/T10604-2006: 4.8 JB/T10601-2006 4.10 JB/T4376-2002:4.13、4.14 GB/T12785-2002: 14		
7	使用说明书 安全内容	GB10395.8-2006: 5.1、10 GB/T 9969.1-1998: 4.7	GB10395.8-2006: 5.1、10 GB/T 9969.1-1998: 4.7	A	
8	泵规定点 效率	JB/T8092-2006: 3.3 JB/T5118-2001: 3.3 CJ/T3038-1995: 6.5.4 GB/T2816-2002: 3.3 JB/T8645-1997: 3.3 JB/T9804.1-1999: 3 JB/T10604-2006: 3.3.1 JB/T10601-2006 3.3, 4.4 JB/T6664.1-2004 6	GB/T12785-2002 GB/T3216-2005	A	小型潜水电泵、潜水 螺杆电泵、污水潜水电 泵和微型电泵考 核电泵或机组效率； 井用潜水电泵考核 泵效率。
9	电动机效率	GB/T2818-2002: 4.4	GB/T12785-2002	A	仅适用于井用潜水电 泵
10	汽蚀余量	JB/T5415-2000: 3.2.3 JB/T9804.1-1999: 3 JB/T10601-2006 3.3, 4.5 JB/T6664.1-2004 6	GB/T3216-2005: 11	B	仅适用于微型电泵
11	规定点流 量、扬程	JB/T8092-2006: 3.3、4.6 JB/T5118-2001: 3.3 CJ/T3038-1995: 6.5.3 GB/T2816-2002: 3.3 JB/T8645-1997: 3.3 JB/T5415-2000: 3.2.1 JB/T9804.1-1999: 3 JB/T10604-2006: 3.3.1	GB/T12785-2002 GB/T3216-2005: 6.4	B	

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
		JB/T10601-2006 3.3, 4.4 JB/T6664.1-2004 6			
12	电泵输入功率、泵轴功率	JB/T8092-2006: 3.3、4.5 JB/T5118-2001: 4.4 CJ/T3038-1995: 6.5.2 JB/T9804.2-1999: 3.1.5 JB/T10604-2006: 3.3.1 JB/T10601-2006 4.3	GB/T12785-2002 GB/T3216-2005	B	小型潜水电泵和微型电泵考核输入功率;污水潜水电泵考核泵轴功率。此项不考核潜水螺杆电泵和井用潜水电泵
13	功率因数	JB/T8092-2006: 4.8 JB/T5118-2001: 4.5 CJ/T3038-1995: 6.6.1 GB/T2818-2002: 4.4、4.9 JB/T8645-1997: 4.6 JB/T4376-2002: 4.4、4.9	GB/T12785-2002 GB/T1032-1985 GB/T9651-1988	B	
14	电动机定子的温升限值(温升)	JB/T8092-2006: 4.9 JB/T5118-2001: 4.6 CJ/T3038-1995: 6.7 GB/T2818-2002: 4.10 JB/T8645-1997: 4.7 JB/T4376-2002: 4.11 JB/T10604-2006: 4.5	GB/T12785-2002 GB/T1032-2005 GB/T9651-1988	B	
15	电机内腔或泵体的水(气)压试验	JB/T8092-2006: 4.17 JB/T5118-2001: 4.17 CJ/T3038-1995: 6.18 GB/T2818-2002: 4.17 JB/T8645-1997: 4.15 JB/T5415-2000: 4.7 JB/T9804.2-1999: 3.4 JB/T10604-2006: 4.9 JB/T10601-2006 4.11 JB/T6664.2-2004 4.6	JB/T8092-2006: 4.17 JB/T5118-2001: 4.17 CJ/T3038-1995: 6.18 GB/T2818-2002: 4.17 JB/T8645-1997: 4.15 JB/T5415-2000: 5.4.2 JB/T9804.2-1999: 4.5 JB/T10604-2006: 4.9 JB/T10601-2006 4.11 JB/T6664.2-2004 4.6	B	微型电泵做泵体水气压试验;其他潜水电泵做电机内腔水气压试验。
16	标牌	JB/T8092-2006: 7.1 JB/T5118-2001: 7.1	JB/T8092-2006: 7.1 JB/T5118-2001: 7.1	B	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
		CJ/T3038-1995: 9.1.1 GB/T2816-2002: 7.1.1 GB/T2818-2002: 6.1、6.2 JB/T8645-1997: 7.1、7.2 JB/T5415-2000: 8.1.1 JB/T9804.2-1999: 6.1.1 JB/T4376-2002: 7.1、7.2 JB/T10604-2006: 7.1 JB/T10601-2006 7.1.1 JB/T6664.2-2004 6.1.1	CJ/T3038-1995: 9.1.1 GB/T2816-2002: 7.1.1 GB/T2818-2002: 6.1、6.2 JB/T8645-1997: 7.1、7.2 JB/T5415-2000: 8.1.1 JB/T9804.2-1999: 6.1.1 JB/T10604-2006: 7.1 JB/T10601-2006 7.1.1 JB/T6664.2-2004 6.1.1 JB/T4376-2002: 7.1、7.2		

5.4.2.2 耐腐蚀泵、高温泵和高压泵（指化工离心泵含液下泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、石油化工离心泵、热水离心泵、多级离心泵等）检验项目及判定标准依据如表 7-2 所示：

表 7-2

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
1	规定点效率	GB/T13007-1991: 2	GB/T3216-2005: 6.4	A	
2	规定点汽蚀余量	GB/T13006-1991: 9	GB/T3216-2005: 11	A	液下泵无此项
3	使用说明书安全内容	GB/T 9969.1-1998: 4.7	GB/T 9969.1-1998: 4.7	A	仅适用于磁力离心泵
4	水压试验	JB/T8059-2008: 5.2	JB/T8059-2008: 5.2	A	仅适用于多级泵
		GB/T16907-1997: 6.3.3	GB/T16907-1997: 6.3.3		适用于石油化工离心泵
		GB/T3215-2007: 7.3.2	GB/T3215-2007: 7.3.2		适用于化工离心泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵
		GB/T5656-2008: 6.3.3	GB/T5656-2008: 6.3.3		适用于热水离心泵
5	规定点流	GB/T5662-1985: 2	GB/T3216-2005: 6.4	B	适用于化工离心泵、

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
	量、扬程				磁力离心泵、屏蔽离心泵
		JB/T8688-1998: 3			适用于塑料离心泵
		GB/T3215-2007: 7.3.3			适用于石油化工离心泵
		GB/T16907-1997: 6.3.4			适用于热水离心泵
		JB/T8059-2008: 5.3			适用于多级离心泵
6	振动	GB/T5656-2008: 3.2	JB/T8097-1999: 4和5	B	适用于化工离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、热水离心泵
		GB/T3215-2007: 2.5.3			适用于石油化工离心泵
		JB/T8059-2008: 4.4.3			适用于多级离心泵
		JB/T8688-1998: 5.1.3			适用于塑料离心泵
		GB/T16907-1997: 6.3.4			适用于热水离心泵
7	噪声	GB/T5656-2008: 6.3、2.5	JB/T8098-1999: 8、9、10、11	B	适用于化工离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、热水离心泵
		GB/T3215-2007: 7.3.4.4			适用于石油化工离心泵
		JB/T8059-1996: 4.4.4			适用于多级离心泵
		JB/T8688-1998: 5.1.4			适用于塑料离心泵
		GB/T16907-1997: 6.3.4			适用于热水离心泵
8	轴封检查	GB/T5656-2008: 4.13	GB/T5656-2008: 4.13	B	适用于化工离心泵、塑料离心泵、热水离心泵
		GB/T3215-2007: 5.8	GB/T3215-2007: 2.12		适用于石油化工离心泵
		JB/T8059-2008: 4.9、6.3.1	JB/T8059-2008		适用于多级离心泵
		GB/T16907-1997: 4.13	GB/T16907-1997: 4.13		适用于热水离心泵
9	机组运转	GB/T3216-2005: 5.4	GB/T3216-2005: 5.4	B	适用于化工离心泵、

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
	试验				塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、热水离心泵、石油化工离心泵、多级离心泵
10	标牌	GB/T5656-2008: 4.14	GB/T5656-2008: 4.14	B	适用于化工离心泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、热水离心泵
		GB/T3215-2007: 5.13	GB/T3215-2007: 5.13		适用于石油化工离心泵
		JB/T8059-2008: 8.1	JB/T8059-2008: 8.1		适用于多级离心泵
		GB/T16907-1997: 4.15.2	GB/T16907-1997: 4.15.2		适用于热水离心泵

5.4.3 样品检验判定方法

按照质量特性的重要性程度将不合格分为：A类不合格、B类不合格。检验判定方法见表8：

表 8

项目类别	A	B
样本数 (n: 每台检验项目数)	2×n	2×n
不合格判定数 r	1	2

样品经检验后 A、B 类不合格数分别小于不合格判定数 r 者，样品检验结论为：×××企业生产的××型泵样品经检验符合有关标准，产品生产许可证抽样检验合格。

样品经检验 A、B 类不合格数大于或等于不合格判定数 r 者，样品的检验结论为：×××企业生产的××型泵样品经检验不符合有关标准，产品生产许可证抽样检验不合格。

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，包括产品单元名称、产品系列、功率或井径范围。

示例：多级离心泵（锅炉给水泵）DG 系列>75~250kW。

注：括号内的企业产品名称若属于以下情况时则被免去：a、明显夸大功能（如高效、万能等），b、未被证实的功能（如防爆、耐磨等），c、与申请单元名称基本一致（如污水潜水泵、潜水排污泵等）。d、其他不宜或不必要加括号的情况。

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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、产品规格时，应当按照本实施细则规定的程序办理。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.3.1 企业获证后，增加新申请单元的产品，应按照本实施细则 4.1~4.4 的程序规定执行。

6.1.3.2 企业获证后，如增加同一申请单元内不同系列或同一系列的功率、井径超出限定范围时，应按照 4.1 条款的规定向所在地省级质量技术监督局提出增加系列规格范围申请，同时由企业选定的生产许可证检验机构对产品进行抽样检验。

6.1.3.3 泵产品原采用一个单元一张证书方式打印，如企业申请增单元或增规格时，应将该企业的所有证书(包括正本、副本)一并收回，按一企一证的方式重新发证。有效期取原证书中最短有效期，保留该证书的证号。

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及时修订本实施细则，需组织补充实地核查和产品检验的，制定补充实地核查和产品检验规定。

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、增加生产厂点或车间、生产线重大技术改造等)，企业应当及时向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请，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或受省级委托的地方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 30 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或受省级委托的地方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 30 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。

6.1.9 企业申请更名、迁址和遗失补证时，应将原来的全部证书(包括正本、副本)一并收回，按照新的一企一证的方式重新发证。除迁址外，其他情况证书有效期不变。

6.1.10 企业因迁址、增项、更名、遗失补领等取得省级质量技术监督局颁发证书的，原国家证书应按有关规定办理注销。

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

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：(×)XK06-003-×××××。其中，括号内的(×)代表企业所在省简称，XK代表许可，前两位(06)代表行业编号，中间三位(003)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，其产品外表面或标牌中或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

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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 监督检查

县级以上质量技术监督部门应当将获证企业的监管作为重点工作，通过监督检查、日常监督检查、巡查、回访等措施和方式，加强对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况的监督，重点检查以下内容：

8.1 企业生产的产品单元、系列和规格是否超出生产许可证证书中所列产品明细的产品生产范围。

8.2 企业生产过程中是否对进厂的原材料、零部件以及待出厂的产品进行质量把关，是否具有相关记录。

8.3 企业是否按照生产许可规定在产品或者包装、说明书上标注加印（贴）QS 标志和生产许可证号。

8.4 企业是否建立了原材料购买、使用台帐和产品生产、销售台帐，企业生产过程记录是否健全。

8.5 企业生产过程中是否存在整机委托加工行为，委托加工行为是否按照规定向当地省级质量技术监督部门进行了备案。

8.6 企业获得生产许可证后名称、住所、生产地点是否发生了改变，是否增加了生产线、生产厂点，如果发生改变，企业是否及时向当地质量技术监督部门报告并及时提出换证申请。

8.7 企业生产经营过程中是否存在故意生产假冒伪劣行为。

8.8 企业是否按照质量技术监督部门规定要求及时提交年度自查报告，年度自查报告内容是否真实。

8.9 企业是否对实地核查过程中发现的轻微缺陷项目进行了整改。

9 收费

9.1 审查费：根据《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》（财综[2006]69号），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。

9.2 产品检验费：由企业按照《国家计委、财政部关于核定 73 种工业产品生产许可证收费标准的通知》（国计价费[1996]1500号）及《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准(第六批)备案的函》（国质检科[2008]481号）规定的标准向检验机构交付。如国务院物价管理部门出台新的收费办法或调整收费标准，则自物价管理部门的文件下发之日起，按新规定执行。

9.3 费用的收取方式按《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》（财综[2006]69号）规定执行。

9.4 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。

9.5 委托加工备案不得向企业收费。

10 生产许可证工作人员守则

- 10.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；
- 10.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；
- 10.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；
- 10.4 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；
- 10.5 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；
- 10.6 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；
- 10.7 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。
- 10.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

11 附则

- 11.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。
- 11.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。
- 11.3 本实施细则自 2009 年 5 月 1 日起实施，原实施细则作废。

附件 1

泵产品生产许可证检验机构名单

1. 国家工业泵质量监督检验中心

地 址：沈阳经济技术开发区开发大路 16 号甲

邮政编码：110142

电 话：024-25800509 25800524

传 真：024-25801527

联 系 人：孙素萍(13940565452)

电子信箱：ssp2580@sina.com

2. 国家农机具质量监督检验中心

地 址：北京市德胜门外北沙滩一号

邮政编码：100083

电 话：010-64882637、64882478

传 真：010-64873702

联 系 人：林纪恩 夏宁

电子信箱：txs@caams.org.cn

3. 机械工业排灌机械产品质量检测中心（镇江）

地 址：江苏省镇江市学府路 301 号江苏大学内

邮政编码：212013

电 话：0511-88780285、88791510

传 真：0511-88780285、88791510

联 系 人：施卫东 马新华

电子信箱：WDshi@uj.s.edu.cn

4. 湖南省水力机械质量监督检验授权站

地 址：湖南省长沙市韶山南路 498 号中南林业科技大学内

邮政编码：410004

电 话：0731-5623388

传 真：0731-5623426

联 系 人：张奇志(13808478406)

电子信箱：hnnj.s@sina.com

5. 农业部水泵质量监督检验测试中心

地 址：重庆市永川萱花路 257 号

邮政编码：402160

电 话：023-49835278, 49835248

传 真：023-49835158

联 系 人：杨懿

电子信箱：cqnjjdlh@online.cq.cn

6. 山东省泵类产品质量检测中心

地 址：山东省济南市桑园路 19 号

邮政编码：250100

电 话：0531-88623868

传 真：0531-88623868

联 系 人：张波

电子信箱：sdnjz@163.com

7. 国家场上作业机械及机制小农具质量监督检验中心

地 址：山西省太原市千峰北路 71 号

邮政编码：030027

电 话：0351-6272129, 6261353, 6287108

传 真：0351-6261322

联 系 人：高太宁

电子信箱：sxnjjdz@vip.sina.com

8. 河北省泵类产品质量监督检验站

地 址：河北省石家庄市友谊南大街 175 号

邮政编码：050051

电 话：0311-83016146, 88606643

传 真：0311-88606643, 88606635,

联 系 人：曹可力

电子信箱：hbsbjz@sina.com

9. 国家排灌及节水设备产品质量监督检验中心

地 址：安徽省合肥市经济开发区天都路 33 号

邮政编码：230601

电 话：0551-7132029

传 真：0551-7132029、7118469

联 系 人：孙平德(13505510814)

电子信箱：sjadyx@yahoo.com.cn

10. 河南省农业机械产品质量监督检验站

地 址：河南省郑州市政六街 5 号

邮政编码：450008

电 话：0371-65683339

传 真：0371-65683339

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

联系人：徐惠萍

电子信箱：xuhp2@yahoo.com.cn

11. 上海市质量监督检验技术研究院

地 址：上海市万荣路 918 号

邮政编码：200072

电 话：021—56653254

传 真：021—56652624

联系人：孙 斌

电子信箱：sunbin@sqj.org.cn

12. 浙江省机电产品质量检测所

地 址：杭州市储鑫路 17 号

邮政编码：310015

电 话：0571-88027660, 88022551

传 真：0571-88027861

联系人：姜耀林, 何朝辉

电子信箱：jdjcs@zjimec.com.cn

13. 辽宁省产品质量监督检验院

地 址：沈阳市于洪区崇山东路 61 号

邮政编码：110032

电 话：024-23894269

传 真：024-23996587

联系人：敖光智（13032461130）

电子信箱：agzlnzly@163.com

14. 国家电机及机械零部件产品质量监督检验中心

地 址：浙江省台州市中心大道 399 号

邮政编码：318000

电 话：0576-88320098 88320910

传 真：0576-88320911

联系人：花文杰 阮立

电子信箱：tzhuawenjie@163.com ruanli0001@163.com

15. 浙江省水泵产品质量检验中心

地 址：浙江省温岭市锦屏路 50 号

邮政编码：317500

电 话：0576-86158517 86158606

传 真：0576-86158035

联系人：金实斌（13605863976） 金建军

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

电子信箱：wlzj12365@163.com

16. 重庆市计量质量检测研究院

地 址：重庆市江北区观音桥小苑二村 2 号

邮政编码：400020

电 话：023—67952724，89232097

传 真：023—67950036

联 系 人：李立

电子邮箱：zjzx@cqjz.com.cn

17. 福建省中心检验所

地 址：福建省福州市杨桥西路山头角 121 号

邮政编码：350002

电 话：0591-83731973

传 真：0591-83730476

联 系 人：颜台永

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

泵产品检验机构检测能力一览表

序号	检验单位名称	检验产品范围				所在地
		流量	扬程	功率	管径	
1	国家工业泵质量监督检验中心	≤7000m ³ /h	≤4000 m	≤2200kW	φ 15~800mm	沈阳
2	国家农机具质量监督检验中心	≤3000m ³ /h	≤680 m	≤315kW	φ 25~600mm	北京
3	机械工业排灌机械产品质量检测中心（镇江）	≤10000m ³ /h	≤680 m	≤400kW	φ 25~1000mm	镇江
4	湖南省水力机械质量监督检验授权站	≤2160m ³ /h	≤800 m	≤280kW	φ 15~350mm	长沙
5	农业部水泵质量监督检验测试中心	≤3000m ³ /h	≤400 m	≤100kW	φ 15~300mm	重庆
6	山东省泵类产品质量检测中心	≤2500m ³ /h	≤1000 m	≤200kW	φ 10~300mm	济南
7	国家场上作业机械及机制小农具质量监督检验中心	≤500m ³ /h	≤400 m	≤200kW	φ 25~200mm	太原
8	河北省泵类产品质量监督检验站	≤775m ³ /h	≤250 m	≤150kW	φ 25~200mm	石家庄
9	国家排灌及节水设备产品质量质量监督检验中心	≤3000m ³ /h	≤1000 m	≤350kW	φ 20~800mm	合肥
10	河南省农业机械产品质量监督检验站	≤500m ³ /h	≤640 m	≤110kW	φ 40~250mm	郑州
11	上海市质量监督检验技术研究院	≤500m ³ /h	≤70 m	≤135kW	φ 20~200mm	上海
12	浙江省机电产品质量检测所	≤1200m ³ /h	≤600 m	≤200kW	φ 15~350mm	杭州
13	辽宁省产品质量监督检验院	≤1000m ³ /h	≤400 m	≤250kW	φ 25~600mm	沈阳
14	国家电机及机械零部件产品质量质量监督检验中心	≤600m ³ /h	≤ 160m	≤37kW	φ 0~200mm	台州
15	浙江省水泵产品质量检验中心	≤500m ³ /h	≤160 m	≤15kW	φ 15~150mm	温岭
16	重庆市计量质量检测研究院	≤150m ³ /h	≤160 m	≤10kW	φ 10~100mm	重庆
17	福建省中心检验所	≤2500m ³ /h	≤250 m	≤100kW	φ 15~300mm	福州

附件 2

泵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：_____

产品品种：_____

审查日期：_____

审查组长：_____

审查组成员：_____

企业盖章：

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 41 款。

2、项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“合格”和“不合格”（否决项目条款在本办法中标注*），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；

(2) 非否决项目结论分为“合格”、“轻微缺陷”、“不合格”。非否决项目共 36 款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中轻微缺陷不超过 8 款，且无不合格项，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》。

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理制度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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷	
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的检验测量设备，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测量设备，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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 如有需要，企业制定的产品	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化	<input type="radio"/> 合格	

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		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. 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="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	
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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 技术文件应具有完整性，文件应齐全配套。	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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		3. 技术文件应和实际生产相一致，各车间、部门使用的文件应完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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，	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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷	
		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	3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。	<input type="radio"/> 不合格	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		求。	4. 文件的修改是否符合规定。		
		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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
			4. 是否按采购文件进行采购。		
		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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	
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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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、	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	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

制定质量检验管理制度以及检验、

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		试验、计量设备管理制度。	度。		
		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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
6.5	型式检验	产品应有有效的型式试验报告，应按产品标准要求执行。企业自行提供型式试验报告必须具备相应的检测装置及仪器设备。	1、必须按照申证单元中的系列划分提交符合相关的国家标准、行业标准的产品型式试验合格报告； 2、企业自行提供型式试验报告时，必须具备能够完成相关产品标准中规定的型式试验项目（如噪声、振动、泄漏量等等）的检测装置及仪器设备。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
			3、型式试验报告的有效期限按照产品标准的要求规定。		

七、安全防护要求及行业特殊要求

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、法规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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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。	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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
7.3*	行业特殊要求	申证产品应符合国家产业政策	核查申证产品是否符合国家产业政策，有否生产淘汰产品。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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：	联系人：	电话：			
产品单元：					
核 查 结 论	审查组根据《泵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： 轻微缺陷项目_____款、非否决项不合格项目_____款、否决项不合格项目_____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 审查组织单位负责人签字：_____ _____年 月 日 审查组织单位（章）：_____ _____年 月 日				
参 加 审 查 人 员	姓名（签字）	单 位	职务(组长、组员、观察员)	核查分工（条款）	审查员证书编号

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	轻微缺陷	非否决项不合格项目	否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
				条款号	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	2.1		审查组长： 年 月 日
2	生产资源提供	(款)	(款)	2.2.1		
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.3.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	6.3		
5	过程质量管理	(款)	(款)	7.3		
6	产品质量检验	(款)	(款)			
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)			
总 计		(款)	(款)	(款)		

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。

工业产品生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

企业实地核查轻微缺陷报告

企业名称：

序号	条款号	事实描述	整改要求
审查组组长(签字): <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			企业代表签字: <div style="text-align: right;">企业公章 年 月 日</div>
审查组成员(签字): 1、 2、 <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			
观察员(签字): <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			请企业按照整改要求在 日内完成整改。

注：“事实描述”、“整改要求”由审查组填写。

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

泵产品生产许可证实施细则

2006-11-16 公布

2006-12-20 实施

全国工业产品生产许可证办公室

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(2)
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	(5)
5 审查要求	(5)
5.1 企业生产泵产品的产品标准及相关标准	(5)
5.2 企业生产泵产品必备的检测设备	(8)
5.3 泵产品生产许可证企业实地核查办法	(8)
5.4 泵产品生产许可证检验规则	(8)
6 证书和标志	(15)
6.1 证书	(15)
6.2 标志	(16)
7 委托加工备案程序	(17)
8 收费	(17)
9 工作人员守则	(18)
10 附则	(18)
附件 1 泵产品生产许可证的检验机构名单及检测能力一览表	(19)
附件 2 泵产品生产许可证企业实地核查办法	(23)

泵产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好泵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泵产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产列入生产许可证管理的泵产品，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列入生产许可证管理的泵产品。

1.3 本实施细则适用于各种型式的潜水电泵、微型电泵、耐腐蚀泵、高温泵和高压泵。具体实施生产许可证管理的泵产品范围及产品单元见表 1 所示：

表 1 泵产品产品单元

序号	产品单元名称	产品系列、功率或井径范围	说明
1	小型潜水电泵	QY 系列、QS 系列、Q 系列、QX 系列、QD 系列、QDX 系列等 ≤3kW、>3kW~11 kW、>11 kW	一、本表只列出各申请单元最有代表性的产品名称和系列型号，由其衍生变化的各种同类型产品，如产品名称和系列型号表示方法与此表中不同，应根据产品用途、结构和执行标准等情况对照表中最接近的系列申请发证。 二、本表序号 6~12 属于耐腐蚀泵、高温泵和高压泵。耐腐蚀泵是指输送具有腐蚀性、有毒有害、易燃易爆等特殊介质的泵产品；高温泵是指工作温度 $t \geq 105$ °C 的泵产品；高压泵是指工作压力 $P > 6.4$ MPa 的泵产品。凡符合以上三个条件之一要求的回转动力泵产品均属于发证产品范围。
2	潜水螺杆电泵	QG 系列、QGD 系列等 ≤3kW、>3kW	
3	污水污物潜水电泵	WQD 系列、WQ 系列、WQ 系列、QZ 系列、QH 系列等 ≤5.5kW、>5.5~22 kW、>22 kW	
4	井用潜水电泵	QJ 系列、QJR 系列、QJD 系列等 ≤175mm 井径、>175~250mm 井径、>250mm 井径	
5	微型电泵	WB 系列、WBZ 系列、WBX 系列等 ≤1.5kW	
6	化工离心泵	IH 系列、CZ 系列、XL 系列、IJ 系列、AF 系列等 ≤15kW、>15~30 kW、>30kW	
7	塑料离心泵	FS 系列、FSF 系列、FY 系列、SZ 系列等 ≤15kW、>15~30 kW、>30kW	
8	磁力离心泵	CQ 系列、MCN 系列、CZB 系列等 ≤15kW、>15~30 kW、>30kW	
9	屏蔽离心泵	P 系列、CPW 系列、CN 系列等 ≤15kW、>15kW	
10	石油化工离心泵	AY 系列、ZA 系列、ZE 系列、SJA 系列、DSJH 系列等 ≤30kW、>30~75 kW、>75kW	
11	热水离心泵	IR 系列、R 系列、GDR 系列、PRW 系列等 ≤15kW、>15~30 kW、>30kW	
12	多级离心泵	D 系列、DG 系列、DF 系列、LG 系列等 ≤75kW、>75~250kW、>250kW	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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)负责泵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)负责泵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机械产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在中国机械工业联合会质量工作部,受全国许可证办公室的委托,组织起草泵产品实施细则;跟踪泵产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化,及时提出修订、补充泵产品实施细则的意见和建议;组织泵产品实施细则的宣贯;组织对泵产品申请企业的实地核查;审查、汇总申请泵产品取证企业的有关材料。

全国工业产品生产许可证办公室机械产品审查部

地 址:北京市西城区三里河路 46 号

邮政编码:100823

电 话:010-68527524、68594987、68594718、68594988

传 真:010-68527524

电子信箱:zlgzb@126.com cmif-zhl@mei.net.cn

联 系 人:张京京 杨洁华 李燕霞 李建林

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)负责本行政区域内泵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泵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泵产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 泵产品生产许可证的检验机构名单及检测能力一览表见附件 1。

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;

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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。新申请企业应有符合标准要求的型式试验报告（企业实地核查前向审查组提供）。

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”一栏填写产品系列和功率或井径范围；

4.1.1.2 营业执照复印件（加盖企业公章）三份（以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份）；

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

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 辽宁、山东、河北、浙江、江苏五省泵企业由本省级许可证办公室组织审查。其他地方省局许可证办公室应当自受理企业申请之日起 5 个工作日内将申请材料报送审查部。

4.1.4 根据国务院国发[2005]40 号文国务院关于发布实施《促进产业结构调整暂行规定》的决定和中华人民共和国国家发展与改革委员会第 40 号令《产业结构调整指导目录(2005 年本)》的要求中，第三类淘汰类落后产品 B 型、BA 型单级单吸悬臂式离心泵系列和 F 型单级单吸耐腐蚀泵系列均属产业政策管理的产品，凡不符合产品政策要求的，一律不予受理。

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，依据本实施细则规定批批检验合格，并在产品或者包装、说明书标明“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 辽宁、山东、河北、浙江、江苏五省由所在地省级许可证办公室组织审查组，实地核查程序也应按照下述相应的条款执行。其他省、自治区、直辖市由审查部组织审查组。

4.2.2 应当指派 2 至 4 名审查员组成审查组，审查组应制定核查计划，提前 5 日通知企业。由审查部组织审查组时，还应将核查计划抄送所在地省级许可证办公室。

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

4.2.3 审查组应当按照《泵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),同时留存企业备案(复印件),并向企业说明:该企业审查全部合格(包括抽样检验)后,企业所取证书的内容(包括企业名称、住所、生产地址、申请单元名称,产品系列、功率或井径等参数范围);不能当场确定核查结论的,实地核查组织单位(审查部或五省许可办)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 实地核查组织单位(审查部或五省许可办)应当自受理企业申请之日起 30 个工作日内,完成对企业的实地核查和抽封样品,审查部组织的审查组并将核查结论同时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,由组织审查部门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《泵产品生产许可证抽样规则》(见 5.4)抽封样品,并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(见附件 2),由企业根据需要自主选择,并填写《泵产品生产许可证抽样单》。

4.3.2 经实地核查合格,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。对于特大功率(指功率 $\geq 1000\text{kW}$)或特殊类型(单机吨位 ≥ 3 吨)的产品需进行现场检验的,企业向审查部提交现场检验申请,申请中注明所检产品的参数、类型、进行现场检验所具备的检验设备和企业的联系方式,并签署审查组长情况属实的书面意见,经审查部书面批准同意后,方可实施。

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,由组织审查部门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(含五省局审查)提交的申请书、营业执照、核查记录、核查报告、产品检验报告、抽样单和型式试验报告(复印件)(系列产品可提供一份典型产品的型式试验报告)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。

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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 企业生产泵产品的产品标准及相关标准，见表 2。

表 2 泵产品的产品标准及相关标准

序号	产品单元	产品标准编号	产品标准名称
1	小型潜水电泵	GB10395.8-2006	农林拖拉机和机械安全技术要求 第 8 部分 排灌泵和泵机组
		GB10396-2006	农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械安全标志和危险图形总则
		JB/T8092-2006	小型潜水电泵
		GB/T12785-2002	潜水电泵试验方法
		GB9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
2	潜水螺杆电泵	GB10395.8-2006	农林拖拉机和机械安全技术要求 第 8 部分 排灌泵和泵机组
		GB10396-2006	农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械安全标志和危险图形总则
		JB/T8645-1997	潜水螺杆泵
		GB/T12785-2002	潜水电泵试验方法
		JB/8091-1998	螺杆泵试验方法
		GB9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
3	污水污物潜水电泵	GB10395.8-2006	农林拖拉机和机械安全技术要求 第 8 部分 排灌泵和泵机组
		GB10396-2006	农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械安全标志和危险图形总则

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	产品标准编号	产品标准名称
		JB/T5118-2001	污水污物潜水电泵
		JB/T8857-2000	离心式潜污泵
		CJ/T3038-1995	潜水排污泵
		GB/T12785-2002	潜水电泵试验方法
		GB9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
4	井用潜水电泵	GB10395.8-2006	农林拖拉机和机械安全技术要求 第8部分 排灌泵和泵机组
		GB10396-2006	农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械安全标志和危险图形总则
		GB/T2816-2002	井用潜水泵
		GB/T2818-2002	井用潜水异步电动机
		GB/T12785-2002	潜水电泵试验方法
		GB9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
5	微型电泵	GB10395.8-2006	农林拖拉机和机械安全技术要求 第8部分 排灌泵和泵机组
		GB10396-2006	农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械安全标志和危险图形总则
		JB/T9804.1-1999	微型泵型式与基本参数
		JB/T9804.2-1999	微型泵技术条件
		JB/T5415-2000	微型离心泵
		JB/T4376-2002	水泵用小功率异步电动机 技术条件
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1级和2级
		GB/T1032-2005	三相异步电动机试验方法
		GB/T9651-1988	单相异步电动机试验方法
		GB9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
		GB4706.1-1998	家用和类似用途电器的安全 第一部分：通用要求
GB4706.66-2003	家用和类似用途电器的安全 泵的特殊要求		
6	化工离心泵	GB/T5656-1994	离心泵技术条件（II类）
		GB/T5662-1985	轴向吸入离心泵标记性能和尺寸
		GB/T13007-1991	离心泵效率
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1级和2级
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
7	塑料离心泵	GB/T5656-1994	离心泵技术条件（II类）
		JB/T8688-1998	塑料离心泵

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	产品标准编号	产品标准名称
		GB/T13007-1991	离心泵效率
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
8	磁力离心泵	GB/T5656-1994	离心泵技术条件（II类）
		GB/T3215-1982	炼厂、化工及石油化工流程用离心泵通用技术条件
		GB/T13007-1991	离心泵效率
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级
		GB9969.1-1998	工业产品使用说明书总则
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
9	屏蔽离心泵	GB/T5656-1994	离心泵技术条件（II类）
		GB/T3215-1982	炼厂、化工及石油化工流程用离心泵通用技术条件
		GB/T13007-1991	离心泵效率
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T1032-1985	三相异步电动机试验方法
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
10	石油化工离心泵	GB/T3215-1982	炼厂、化工及石油化工流程用离心泵通用技术条件
		GB/T13007-1991	离心泵效率
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
11	热水离心泵	GB/T5656-1994	离心泵技术条件（II类）
		GB/T5662-1985	轴向吸入离心泵标记性能和尺寸
		GB/T13007-1991	离心泵效率
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1 级和 2 级
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法
12	多级离心泵	JB/T8059-1996	高压锅炉给水泵技术条件
		GB/T16907-1997	离心泵技术条件（I类）
		GB/T13007-1991	离心泵效率

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	产品标准编号	产品标准名称
		GB/T13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
		GB/T3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1级和2级
		JB/T8097-1999	泵的振动测量与评价方法
		JB/T8098-1999	泵的噪声测量与评价方法

说明：上述标准目前均为现行有效版本。若上述标准进行了修订，应当更换为修订后的新的有效版本的标准（但应注意新旧版本的实施过渡期）。在生产许可证有效期内，标准发生较大改变而修订实施细则时，全许办将根据需要组织必要的实地核查和产品检验。

5.2 企业生产泵产品必备的检测设备，见表 3-1、3-2：

表 3-1 小型潜水电泵、潜水螺杆电泵、污水潜水电泵、井用潜水电泵、微型电泵

序号	名 称	精度要求
1	水（气）压试验设备	——
2	静平衡装置	——
3	动平衡机（可替代静平衡装置；潜水螺杆电泵及标准中规定不需做动平衡的产品除外）	——
4	电泵性能试验台	C 级（2 级）
5	电机绕组耐电压试验设备	——

表 3-2 化工离心泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、
石油化工离心泵、热水离心泵、多级离心泵

序号	名 称	精度要求
1	水（气）压试验设备	——
2	静平衡装置	——
3	水泵性能试验台	C 级（2 级）

5.3 泵产品生产许可证企业实地核查办法（见附件 2）

5.4 泵产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则（见表 4）及抽样单（见表 5）

5.4.1.1 抽样基本要求

- a. 抽样应该在企业自检合格（已签发合格证）的产品中随机抽取。
- b. 应优先抽取同一单元中产量大的主导产品或结构相对复杂、转速高、功率大的产品作为代表机型。
- c. 抽样地点可以是企业的成品仓库、中转仓库或市场、用户处。
- d. 抽样基数应不少于被抽样品的 5 倍，但配套动力大于 15kW 的泵产品抽样基数原则上不少于

被抽样品的 2 倍。

5.4.1.2 抽取样品数量

为了保证样品的代表性，每个申请单元的抽样数量应不少于表 4 规定：

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 4 泵产品生产许可证抽样规则

序号	申请单元名称	抽样数量
1	小型潜水电泵	QY 系列、QS 系列、Q 系列、QX 系列、QD 系列、QDX 系列等 ≤3kW、>3~11 kW、>11 kW 按系列和功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
2	潜水螺杆电泵	QG 系列、QGD 系列等 ≤3kW、>3kW 按系列和功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
3	污水污物潜水电泵	WQD 系列、WQ 系列、QW 系列、QZ 系列、QH 系列等 ≤5.5kW、>5.5~22 kW、>22 kW 按系列和功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
4	井用潜水电泵	QJ 系列、QJR 系列、QJD 系列等 ≤175mm 井径、>175~250mm 井径、>250mm 井径 按系列和井径范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
5	微型电泵	WB 系列、WBZ 系列、WBX 系列等 ≤1.5kW 按系列和功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
6	化工离心泵	IH 系列、CZ 系列、XL 系列、IJ 系列、AF 系列等 ≤15kW、>15~30 kW、>30kW 按系列和功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
7	塑料离心泵	FS 系列、FSF 系列、FY 系列、SZ 系列等 ≤15kW、>15~30 kW、>30kW 按系列和功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
8	磁力离心泵	CQ 系列、MCN 系列、CZB 系列等 ≤15kW、>15~30 kW、>30kW 按系列和功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
9	屏蔽离心泵	P 系列、CPW 系列、CN 系列等 ≤15kW、>15kW 按系列和功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
10	石油化工离心泵	AY 系列、ZA 系列、ZE 系列、SJA 系列、DSJH 系列等 ≤30kW、>30~75 kW、>75kW 按系列和功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
11	热水离心泵	IR 系列、R 系列、GDR 系列、PRW 系列等 ≤15kW、>15~30 kW、>30kW 按系列和功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
12	多级离心泵	D 系列、DG 系列、DF 系列、LG 系列等 ≤75kW、>75~250kW、>250kW 按系列和功率档次分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

5.4.1.3 泵产品生产许可证抽样单按照表5格式填写

表5 泵产品生产许可证抽样单

企业名称 (盖章)			联系电话	
抽样地点			邮政编码	
抽样情况	产品名称			
	样品规格			
	抽样基数		抽样数量	
	生产日期		抽样日期	
	样品编号			
	封样情况	(应包括封样地点、封样部位等信息)		
——	姓名(签字)	单 位		职 务
抽 样 组 人 员				
企业参加 抽样人员				
样品送达 验收情况				
说 明	<p>1. 此表一式四份,一份企业留存,一份随样品送检测单位,一份交审查部,一份报审查中心。</p> <p>2. 请于 年 月 日之前将样品送到:</p>			

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

5.4.2 检验项目及判定标准

5.4.2.1 潜水电泵、微型电泵检验项目及判定标准依据如表 6-1 所示：

表 6-1

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
1	过载保护	GB10395.8-2006: 6.7	GB/T12785-2002	A	需要外配过载保护装置的产品, 必须在使用说明书中写明。
2	接地措施	GB10395.8-2006: 6.11 JB/T4376-2002: 4.23	GB10395.8-2006: 6.11 JB/T4376-2002: 4.23	A	井用潜水电泵需在使用说明书中写明特殊使用场合的接地要求。
3	绝缘电阻	GB10395.8-2006: 6.6 JB/T8092-2006: 4.10 JB/T5118-2001: 4.7 CJ/T3038-1995: 6.8 GB/T2818-2002: 4.11 JB/T8645-1997: 4.8 JB/T5415-2000: 4.10.2 JB/T4376-2002: 4.18	GB10395.8-2006: 6.6 JB/T8092-2006: 4.10 JB/T5118-2001: 4.7 CJ/T3038-1995: 6.8 GB/T2818-2002: 4.11 JB/T8645-1997: 4.8 JB/T5415-2000: 4.10.2 JB/T4376-2002: 4.18 GB/T12785-2002: 6	A	
4	电泵引出电缆	GB10395.8-2006: 6.9 JB/T8092-2006: 4.16 JB/T5118-2001: 4.14 CJ/T3038-1995: 6.15 GB/T2818-2002: 4.25 JB/T8645-1997: 4.14	GB10395.8-2006: 6.9 JB/T8092-2006: 4.16 JB/T5118-2001: 4.14 CJ/T3038-1995: 6.15 GB/T2818-2002: 4.25 JB/T8645-1997: 4.14	A	不考核微型电泵
5	安全标志	GB10395.8-2006: 9.2 GB10396-2006: 4~10	GB10395.8-2006: 9.2	A	
6	定子绕组耐电压	GB10395.8-2006: 6.6 JB/T8092-2006: 4.12 JB/T5118-2001: 4.9 CJ/T3038-1995: 6.10 GB/T2818-2002: 4.13 JB/T8645-1997: 4.10 JB/T5415-2000: 4.10.3 JB/T4376-2002: 4.13、4.14	GB10395.8-2006: 6.6 JB/T8092-2006: 4.12 JB/T5118-2001: 4.9 CJ/T3038-1995: 6.10 GB/T2818-2002: 4.13 JB/T8645-1997: 4.10 JB/T5415-2000: 4.10.3 JB/T4376-2002: 4.13、4.14 GB/T12785-2002: 14	A	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
7	使用说明书 安全内容	GB10395.8-2006: 5.1、10 GB9969.1-1998: 4.7	GB10395.8-2006: 5.1、10 GB9969.1-1998: 4.7	A	
8	泵规定点 效率	JB/T8092-2006: 3.3 JB/T5118-2001: 3.3 CJ/T3038-1995: 6.5.4 GB/T2816-2002: 3.3 JB/T8645-1997: 3.3 JB/T9804.1-1999: 3	GB/T12785-2002 GB/T3216-2005	A	小型潜水电泵、潜水螺杆电泵、污水潜水电泵和微型电泵考核机组效率；井用潜水电泵考核泵效率。
9	电动机效率	GB/T2818-2002: 4.4	GB/T12785-2002	A	仅适用于井用潜水电泵
10	汽蚀余量	JB/T5415-2000: 3.2.3 JB/T9804.1-1999: 3	GB/T3216-2005: 11	B	仅适用于微型电泵
11	规定点流 量、扬程	JB/T8092-2006: 3.3、4.6 JB/T5118-2001: 3.3 CJ/T3038-1995: 6.5.3 GB/T2816-2002: 3.3 JB/T8645-1997: 3.3 JB/T5415-2000: 3.2.1 JB/T9804.1-1999: 3	GB/T12785-2002 GB/T3216-2005: 6.4	B	
12	电泵输入 功率、泵轴 功率	JB/T8092-2006: 3.3、4.5 JB/T5118-2001: 4.4 CJ/T3038-1995: 6.5.2 JB/T9804.2-1999: 3.1.5 GB4706.1-1998: 10.1	GB/T12785-2002 GB/T3216-2005 GB4706.1-1998: 10	B	小型潜水电泵和微型电泵考核输入功率；污水潜水电泵考核泵轴功率。此项不考核潜水螺杆电泵和井用潜水电泵
13	功率因数	JB/T8092-2006: 4.8 JB/T5118-2001: 4.5 CJ/T3038-1995: 6.6.1 GB/T2818-2002: 4.4、4.9 JB/T8645-1997: 4.6 JB/T4376-2002: 4.4、4.9	GB/T12785-2002 GB/T1032-1985 GB/T9651-1988	B	
14	电动机定 子的温升 限值（温 升）	JB/T8092-2006: 4.9 JB/T5118-2001: 4.6 CJ/T3038-1995: 6.7 GB/T2818-2002: 4.10 JB/T8645-1997: 4.7 JB/T4376-2002: 4.11	GB/T12785-2002 GB/T1032-2005 GB/T9651-1988	B	
15	电机内腔 或泵体的 水（气）压	JB/T8092-2006: 4.17 JB/T5118-2001: 4.17 CJ/T3038-1995: 6.18 GB/T2818-2002: 4.17	JB/T8092-2006: 4.17 JB/T5118-2001: 4.17 CJ/T3038-1995: 6.18 GB/T2818-2002: 4.17	B	微型电泵做泵体水气压试验；其他潜水电泵做电机内腔水

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
	试验	JB/T8645-1997: 4.15 JB/T5415-2000: 4.7 JB/T9804.2-1999: 3.4	JB/T8645-1997: 4.15 JB/T5415-2000: 5.4.2 JB/T9804.2-1999: 4.5		气压试验。
16	堵转温升	GB4706.1-1998: 19.7	GB4706.1-1998: 19.7	B	仅适用于微型电泵
17	堵转转矩/ 额定转矩	JB/T8092-2006: 4.8 JB/T5118-2001: 4.5 CJ/T3038-1995: 6.6.2 GB/T2818-2002: 4.5、4.9 JB/T8645-1997: 4.6	GB/T12785-2002	C	不考核微型电泵
18	堵转电流/ 额定电流	JB/T8092-2006: 4.8 JB/T5118-2001: 4.5 CJ/T3038-1995: 6.6.5 GB/T2818-2002: 4.8、4.9 JB/T8645-1997: 4.6	GB/T12785-2002	C	不考核微型电泵
19	标牌	JB/T8092-2006: 7.1 JB/T5118-2001: 7.1 CJ/T3038-1995: 9.1.1 GB/T2816-2002: 7.1.1 GB/T2818-2002: 6.1、6.2 JB/T8645-1997: 7.1、7.2 JB/T5415-2000: 8.1.1 JB/T9804.2-1999: 6.1.1 JB/T4376-2002: 7.1、7.2	JB/T8092-2006: 7.1 JB/T5118-2001: 7.1 CJ/T3038-1995: 9.1.1 GB/T2816-2002: 7.1.1 GB/T2818-2002: 6.1、6.2 JB/T8645-1997: 7.1、7.2 JB/T5415-2000: 8.1.1 JB/T9804.2-1999: 6.1.1 JB/T4376-2002: 7.1、7.2	C	

5.4.2.2 耐腐蚀泵、高温泵和高压泵（指化工离心泵含液下泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、石油化工离心泵、热水离心泵、多级离心泵等）检验项目及判定标准依据如表 6-2 所示：

表 6-2

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
1	规定点效率	GB/T13007-1991: 2	GB/T3216-2005: 6.4	A	
2	规定点汽蚀余量	GB/T13006-1991: 9	GB/T3216-2005: 11	A	液下泵无此项
3	使用说明书安全内容	GB9969.1-1998: 4.7	GB9969.1-1998: 4.7	A	仅适用于磁力离心泵
4	水压试验	JB/T8059-1996: 5.2 GB/T16907-1997: 6.3.3	JB/T8059-1996: 5.2 GB/T16907-1997: 6.3.3	A	仅适用于多级泵
		GB/T3215-1982: 4.2	GB/T3215-1982: 4.2		适用于石油化工离心泵

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
		GB/T5656-1994: 6.3.1	GB/T5656-1994: 6.3.1		不适用石油化工离心泵和多级离心泵
5	规定点流量、扬程	GB/T5662-1985: 2	GB/T3216-2005: 6.4	B	适用于化工离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵
		JB/T8688-1998: 3			适用于塑料离心泵
		GB/T3215-1982: 4.3			适用于热水离心泵
		GB/T3215-1982: 4.3			适用于石油化工离心泵
		JB/T8059-1996: 5.3 GB/T16907-1997: 6.3.4			适用于多级离心泵
6	振动	GB/T5656-1994: 3.2	JB/T8097-1999: 4和5	B	适用于化工离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、热水离心泵
		GB/T3215-1982: 2.5.3			适用于石油化工离心泵
		JB/T8059-1996: 4.4.3 GB/T16907-1997: 6.3.4			适用于多级离心泵
		JB/T8688-1998: 5.1.3			适用于塑料离心泵
7	噪声	GB/T5656-1994: 6.3、2.5	JB/T8098-1999	B	适用于化工离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、热水离心泵
		GB/T3215-1982: 4.3			适用于石油化工离心泵
		JB/T8059-1996: 4.4.4 GB/T16907-1997: 6.3.4			适用于多级离心泵
		JB/T8688-1998: 5.1.4			适用于塑料离心泵
8	轴封检查	GB/T5656-1994: 4.13	GB/T5656-1994: 4.13	B	适用于化工离心泵、塑料离心泵、热水离心泵
		GB/T3215-1982: 2.12	GB/T3215-1982: 2.12		适用于石油化工离心泵
		JB/T8059-1996: 4.9、6.3.1 GB/T16907-1997: 4.13	JB/T8059-1996 GB/T16907-1997: 4.13		适用于多级离心泵
9	机组运转试验	GB/T3216-2005: 5.4	GB/T3216-2005: 5.4	C	适用于化工离心泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、热水离心泵、石油化工离心泵、多级离心泵

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
10	标牌	GB/T5656-1994: 4.14	GB/T5656-1994	C	适用于化工离心泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、热水离心泵
		GB/T3215-1982: 5.1	GB/T3215-1982		适用于石油化工离心泵
		JB/T8059-1996: 8.1	JB/T8059-1996		适用于多级离心泵

5.4.3 样品检验判定方法

按照质量特性的重要性程度将不合格分为：A类不合格、B类不合格和C类不合格。检验判定方法见表7：

表7

项目类别	A	B	C
样本数 (n: 每台检验项目数)	2×n	2×n	2×n
不合格判定数 r	1	2	3

样品经检验后 A、B、C 类不合格数分别小于不合格判定数 r 者，或者 A 类、B 类不合格数均为 0 而 C 类不合格数为 3 时，样品检验结论为：×××企业生产的××型泵样品通过检验，产品生产许可证抽样检验合格。

样品经检验 A、B 类不合格数大于或等于不合格判定数 r、或者 C 类不合格数大于不合格判定数 r 者，样品的检验结论为：×××企业生产的××型泵样品经检验不符合有关标准，产品生产许可证抽样检验不合格。

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，包括产品单元名称、产品系列、功率或井径范围。

明细打印格式一般为：申请单元名称（企业产品名称）所在系列与获证规格段。示例：多级离心泵（锅炉给水泵）DG 系列 > 75~250kW。其中括号内的企业产品名称若属于以下情况时则被免去：
a、明显夸大功能（如高效、万能等），b、未被证实的功能（如防爆、耐磨等），c、与申请单元名称一致或基本一致（如污水潜水泵、污水污物潜水电泵等）。d、其他不宜或不必要加括号的情况。

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。

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品规格时，应当按照本实施细则规定的程序办理。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.3.1 企业获证后，增加新申请单元的产品，应按照本实施细则 4.1~4.4 的程序规定执行。

6.1.3.2 企业获证后，如增加同一申请单元内不同系列或同一系列的功率、井径超出限定范围时，应按照 4.1 条款的规定向所在地省级质量技术监督局提出增加系列规格范围申请，同时由企业选定的生产许可证检验机构对产品进行抽样检验，对于证书的发证时间超过 18 个月的要重新组织实地核查和产品抽样检验。

6.1.3.3 泵产品原采用一个单元一张证书方式打印，现企业申请增单元或增规格时，应将该企业的所有证书(包括正本、副本)一并收回，按一企一证的方式重新发证。有效期取原证书中最短有效期，保留该证书的证号。

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。

6.1.8 企业申请更名、迁址和遗失补证时，应将原来的全部证书(包括正本、副本)一并收回，按照新的一企一证的方式重新发证。除迁址外，其他情况证书有效期不变。

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。

6.1.9 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，完成在其产品外表面或标牌

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

中或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：XK06-003-×××××。其中，XK代表许可，前两位(06)代表行业编号，中间三位(003)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，其产品外表面或标牌中或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

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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：由企业按照国家计委、财政部计价费[1996]1500 号《国家计委、财政部关于核定 73 种工业产品生产许可证收费标准的通知》文件规定的标准向检验机构交付。如国务院物价管理部门出台新的收费办法或调整收费标准，则自物价管理部门的文件下发之日起，按新规定执行。

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。

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 12 月 20 日起实施，原实施细则作废。

附件 1

泵产品生产许可证检验机构名单

1. 国家工业泵质量监督检验中心

地 址: 沈阳市铁西区重工街熊家岗路 28 号

邮政编码: 110026

电 话: 024-25546865, 25546610

传 真: 024-25546610

联 系 人: 孙素萍(024-81662081, 13940565452)

电子信箱: yuan5518@vip.163.com

2. 国家农机具质量监督检验中心

地 址: 北京市德胜门外北沙滩一号

邮政编码: 100083

电 话: 010-64882637

传 真: 010-64873702

联 系 人: 林纪恩

电子信箱: txs@caams.org.cn

3. 机械工业排灌机械产品质量检测中心(镇江)

地 址: 江苏省镇江市学府路 301 号江苏大学内

邮政编码: 212013

电 话: 0511-8791510、8780285、8780283

传 真: 0511-8780285、8791510、8780283

联 系 人: 施卫东

电子信箱: WDshi@uj.s.edu.cn

4. 湖南省水力机械质量监督检验授权站

地 址: 湖南省长沙市青园路 163 号

邮政编码: 410004

电 话: 0731-5623388

传 真: 0731-5016000

联 系 人: 张奇志(13808478406)

电子信箱: hnnjs@sina.com

5. 农业部水泵质量监督检验测试中心

地 址: 重庆市永川萱花路 257 号

邮政编码: 402160

电 话: 023-49835278, 49835248

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

传 真：023-49835158

联 系 人：杨懿

电子信箱：cqnjjdlh@online.cq.cn

6. 山东省泵类产品质量检测中心

地 址：山东省济南市桑园路 19 号

邮政编码：250100

电 话：0531-88623868

传 真：0531-88623868

联 系 人：张波

电子信箱：sdnjz@163.com

7. 国家场上作业机械及机制小农具质量监督检验中心

地 址：山西省太原市千峰北路 71 号

邮政编码：030027

电 话：0351-6272129, 6261353, 6287108

传 真：0351-6261322

联 系 人：高太宁

电子信箱：snjjdz@vip.sina.com

8. 河北省泵类产品质量监督检验站

地 址：河北省石家庄市友谊南大街 175 号

邮政编码：050051

电 话：0311-83016146, 88606643

传 真：0311-88606643, 88606635,

联 系 人：曹可力

电子信箱：hbsbjz@sina.com

9. 国家排灌及节水设备产品质量监督检验中心

地 址：安徽省合肥市经济开发区天都路 33 号

邮政编码：230601

电 话：0551-7132029

传 真：0551-7132029、7118469

联 系 人：孙平德(13505510814)

电子信箱：sjadyx@yahoo.com.cn

10. 河南省农业机械产品质量监督检验站

地 址：河南省郑州市政六街 5 号

邮政编码：450008

电 话：0371-65683339

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

传 真：0371-65683339

联 系 人：徐惠萍

电子信箱：xuhp2@public.zz.ha.cn

11. 上海市机电产品质量检测中心

地 址：上海市闸北区万荣路 918 号

邮政编码：200072

电 话：021-56652624 021-56653254

传 真：021-56652624

联 系 人：汤长鸣

电子信箱：jdjczx@online.sh.cn

12. 浙江省机电产品质量检测所

地 址：杭州市储鑫路 17 号

邮政编码：310015

电 话：0571-88027660, 88022551

传 真：0571-88027861

联 系 人：姜耀林, 何朝辉

电子信箱：jdjcs@zjimec.com.cn

13. 辽宁省产品质量监督检验院

地 址：沈阳市和平区文化路 3 巷 9 号

邮政编码：110004

电 话：024-23893553

传 真：024-23996587

联 系 人：刘刚

电子信箱：inszjy@yahoo.com.cn

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

泵产品检验机构检测能力一览表

序号	检验单位名称	检验产品范围				所在地
		流量	扬程	功率	管径	
1	国家工业泵质量监督检验中心	≤5000m ³ /h	≤4000 m	≤2200kW	φ 15~800mm	沈阳
2	国家农机具质量监督检验中心	≤2500m ³ /h	≤600 m	≤200kW	φ 25~500mm	北京
3	机械工业排灌机械产品质量检测中心（镇江）	≤10000m ³ /h	≤200 m	≤400kW	φ 25~1000mm	镇江
4	湖南省水力机械质量监督检验授权站	≤2160m ³ /h	≤800 m	≤280kW	φ 15~350mm	长沙
5	农业部水泵质量监督检验测试中心	≤3000m ³ /h	≤400 m	≤100kW	φ 15~300mm	重庆
6	山东省泵类产品质量检测中心	≤2500m ³ /h	≤400 m	≤200kW	φ 10~300mm	济南
7	国家场上作业机械及机制小农具质量监督检验中心	≤500m ³ /h	≤400 m	≤200kW	φ 25~200mm	太原
8	河北省泵类产品质量监督检验站	≤775m ³ /h	≤250 m	≤150kW	φ 25~200mm	石家庄
9	国家排灌及节水设备产品质量监督检验中心	≤3000m ³ /h	≤1000 m	≤350kW	φ 20~800mm	合肥
10	河南省农业机械产品质量监督检验站	≤500m ³ /h	≤640 m	≤110kW	φ 40~250mm	郑州
11	上海市机电产品质量检测中心	≤500m ³ /h	≤70 m	≤135kW	φ 80~200mm	上海
12	浙江省机电产品质量检测所	≤1200m ³ /h	≤600 m	≤200kW	φ 15~350mm	杭州
13	辽宁省产品质量监督检验院	≤1000m ³ /h	≤400 m	≤250kW	φ 25~600mm	沈阳

附件 2

泵产品生产许可证企业实地核查办法

企业名称：_____

产品名称：_____

规格型号：_____

审查日期：_____

审查组长：_____

审查组成员：_____

企业盖章：

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、安全防护要求共 7 章 26 条 39 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 出厂检验共 4 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 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《泵生产许可证企业实地核查报告》。

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理制度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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的检验测量设备，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测量设备，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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

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》4.1 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 技术文件应具有完整性，文件应齐全配套。	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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 技术文件应和实际生产相一致，各车间、部门使用的文件应完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
		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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

五、过程质量管理

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
		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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
		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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
		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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	
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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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。	<ol style="list-style-type: none"> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 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。	<ol style="list-style-type: none"> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.5	型式检验	产品应有有效的定型试验报告，应按产品标准要求执行。企业自行提供型式试验报告必须具备相应的检测装置及仪器设备。	<ol style="list-style-type: none"> 1、必须按照申证单元中的系列划分和功率档次提交符合相关的国家标准、行业标准的产品定型试验合格报告； 2、企业自行提供型式试验报告时，必须具备能够完成相关产品标准中规定的型式试验项目（如噪声、振动、泄漏量等等）的检测装置及仪器设备。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

七、安全防护要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律法规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"> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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"> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

泵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：	联系人：	电话： 传真：			
申请单元名称（企业产品名称）、系列、规格范围：					
核 查 结 论	审查组根据《泵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		
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

泵产品生产许可证实施细则 生产许可证 咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

第 2 页共 2 页

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	安全防护要求	(款)	(款)	—	—	
总 计		(款)	(款)	(款)		

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。