

轻小型起重运输设备 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

轻小型起重运输设备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	(1)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(3)
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 企业生产轻小型起重运输设备的产品标准及相关标准	(5)
5.2 企业生产轻小型起重运输设备必备的生产设备和检测设备	(7)
5.3 轻小型起重运输设备生产许可证企业实地核查办法	(11)
5.4 轻小型起重运输设备生产许可证检验规则	(11)
6 证书和标志	(27)
6.1 证书	(27)
6.2 标志	(28)
7 委托加工备案程序	(29)
8 收费	(29)
9 工作人员守则	(30)
10 附则	(30)
附件 轻小型起重运输设备生产许可证企业实地核查办法	(31)

轻小型起重运输设备 生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好轻小型起重运输设备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列入生产许可证管理的轻小型起重运输设备，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轻小型起重运输设备，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轻小型起重运输设备。

1.3 本实施细则适用于表1中所列的轻小型起重运输设备，产品包括：千斤顶、手动葫芦、带式输送机、起重滑车。

轻小型起重运输设备分4个产品单元，划分见表1。

表1 轻小型起重运输设备产品单元划分

序号	产品单元	产品品种	规格型号
1	千斤顶	油压千斤顶	1.5~320t QYL 型等
		车库用油压千斤顶	1~20t QK 型等
		螺旋千斤顶	0.5~100t QL 型等
2	手动葫芦	手拉葫芦	0.5~32t HSZ 型等
		环链手扳葫芦	0.5~9t HSH 型等
3	带式输送机	通用带式输送机	300~2800mm TD75 型等
		移动带式输送机	400~1200mm DY 型等
		气垫带式输送机	300~2400mm DD 型等
		波状挡边带式输送机	300~2400mm DJ 型等
4	起重滑车	起重滑车	0.32~10t HG 型等

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)负责轻小型起重运输设备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)负责轻小型

轻小型起重运输设备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

起重运输设备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轻小型起重运输设备实施细则;跟踪轻小型起重运输设备的产品国家标准、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;组织轻小型起重运输设备产品实施细则的宣贯;组织对轻小型起重运输设备申请企业的实地核查;审查、汇总申请取证企业的有关材料等。

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 68594897 68527524 68594988

传 真:68527524 68594791

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

联系人:杨洁华 张京京 李燕霞 李建林

2.3 根据审查工作的需要,审查部下设轻小型起重运输设备工作站(以下简称工作站),工作站在审查部的统一领导下承担轻小型起重运输设备生产许可证的相关工作。工作站工作职责:接到省级许可证办公室报来的申请材料后,配合审查部制定审查计划、组织审查组;审查合格后,对企业的申请书、营业执照、核查记录、核查报告、抽样单和产品检验报告等材料审核、汇总并报送审查部。

轻小型起重运输设备工作站(设在国家起重运输机械质量监督检验中心)

地 址:北京市东城区雍和宫大街52号

邮政编码:100007

电 话:010-64018780 010-64032277-2067; 2070

传 真:010-64052252

电子信箱:chci.c@chci.c.com.cn kezhengping@sina.com

联系人:闫淑卿 闫献军

2.4 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)负责本行政区域内轻小型起重运输设备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)负责本行政区域内轻小型起重运输设备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轻小型起重运输设备生产许可证的监督检查工作。

2.5 轻小型起重运输设备生产许可证的检验工作由国家起重运输机械质量监督检验中心负责。

国家起重运输机械质量监督检验中心:

地 址:北京市东城区雍和宫大街52号

邮政编码:100007

电 话：010-64018780 010-64032277-2067；2070

传 真：010-64052252

联 系 人：闫淑卿 闫献军

检验产品范围：轻小型起重运输设备

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：

批注 [w1]: 下面不应再使用
标号

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”一栏按表1中“产品品种、规格型号”的内容填写；

4.1.1.2 营业执照复印件三份（经营范围和经营方式应覆盖申报的产品，且加盖企业公章）；

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个工作日内向企业发送《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个工作日内向企业发送《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个工作日内将申请材料报送轻小型起重运输设备工作站。

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。

4.1.5 根据国务院国发[2005]40号文关于发布实施《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，淘汰落后产品有：TD62 型、TD60 型、TD72 型固定带式输送机，凡不符合国家产业政策要求的，一律不予受理。

4.2 企业实地核查

4.2.1 在审查部的领导下，由工作站组织审查组。审查组一般由 2 至 4 名审查员组成，且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，省级生产许可证办公室的人员可以审查员或观察员身份参与审查部组织的企业实地核查。

4.2.2 工作站制定核查计划应报审查部批准后执行，并提前 5 个工作日通知企业，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《轻小型起重运输设备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告知核查结论（核查记录和核查报告），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、证书明细的内容）；不能当场确定核查结论的，审查组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 个工作日内，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《轻小型起重运输设备生产许可证抽样规则》(见 5.4.1)抽封样品，并填写《轻小型起重运输设备生产许可证抽样单》(见表 6)一式四份。

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；带式输送机整机，由核查人员通知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 60 个工作日内完成检验工作，并出具检验报告一式三份(企业、工作站和审查中心各一份)。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，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 工作站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、抽样单和产品检验报告等材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起 35 个工作日(不包含产品检验时间)内将申报材料报送审查部。审查部应当按照有关规定对材料进行复审，并自受理企业申请之日起 40 个工作日(不包含产品检验时间)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 个工作日内(不包含产品检验时间)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 个工作日内(不包含产品检验时间)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 个工作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 个工作日内向企业发出《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，均可以单独或者联合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 企业生产轻小型起重运输设备的产品标准及相关标准见表 2。

表 2 企业生产轻小型起重运输设备的产品标准及相关标准

序号	产品单元	产品品种、规格	产品执行标准	相关标准
1	千斤顶	油压千斤顶 1.5~320t	JB/T2104-2002 油压千斤顶	
		车库用油压千斤顶 1~20t	JB/T5315-1991 车库用油压千斤顶	
		螺旋千斤顶 0.5~100t	JB/T2592-1991 QL 螺旋千斤顶	
2	手拉葫芦	手拉葫芦 0.5~32t	JB/T7334-1994 手拉葫芦	1. JB9010-1999 手拉葫芦安全规则 2. JB/T4207.1-1999 手动起重设备用吊钩 3. JB/T4207.2-1999 手动起重设备用吊钩闭锁装置 4. JB/T8018.1-1999 起重用短环链验收总则 5. JB/T8018.2-1999 起重用短环链-用于葫芦和其他起重设备的 T(8)级校准链条

轻小型起重运输设备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	产品品种、规格	产品执行标准	相关标准
		环链手扳葫芦 0.5~9t	JB/T7335-1994 环链手扳葫芦	1. JB/T4207.1-1999 手动起重设备用吊钩 2. JB/T4207.2-1999 手动起重设备用吊钩闭锁装置 3. JB/T8018.1-1999 起重用短环链验收总则 4. JB/T8018.2-1999 起重用短环链-用于葫芦和其他起重设备的 T(8) 级校准链条
3	带式输送机	通用带式输送机 300~2800mm	GB/T10595-1989 带式输送机 技术条件	1. GB/T987-1991 带式输送机 基本参数与尺寸 2. GB/T988-1991 带式输送机 滚筒 基本参数与尺寸 3. GB/T990-1991 带式输送机 托辊 基本参数与尺寸 4. GB/T14784-1993 带式输送机 安全规范 5. JB/T2647-1995 带式输送机 包装技术条件 6. JB/T7330-1994 电动滚筒
		移动带式输送机 400~1200mm	1. JB/T3927-1999 移动带式输送机 2. GB/T10595-1989 带式输送机 技术条件	1. GB/T988-1991 带式输送机 滚筒 基本参数与尺寸 2. GB/T990-1991 带式输送机 托辊 基本参数与尺寸 3. GB/T14784-1993 带式输送机 安全规范 4. JB/T2647-1995 带式输送机 包装技术条件 5. JB/T7330-1994 电动滚筒
		气垫带式输送机 300~2400mm	1. JB/T7854-1995 气垫带式输送机 2. GB/T10595-1989 带式输送机 技术条件 3. ST/T463-2001 港口气垫带式输送机	1. GB/T987-1991 带式输送机 基本参数与尺寸 2. GB/T988-1991 带式输送机 滚筒 基本参数与尺寸 3. GB/T14784-1993 带式输送机 安全规范 4. JB/T2647-1995 带式输送机 包装技术条件 5. JB/T7330-1994 电动滚筒
		波状挡边带式输送机 300~2400mm	1. JB/T8908-1999 波状挡边带式输送机 2. GB/T10595-1989 带式输送机 技术条件	1. GB/T988-1991 带式输送机 滚筒 基本参数与尺寸 2. GB/T990-1991 带式输送机 托辊 基本参数与尺寸 3. GB/T14784-1993 带式输送机 安全规范 4. JB/T2647-1995 带式输送机 包装技术条件 5. JB/T7330-1994 电动滚筒

序号	产品单元	产品品种、规格	产品执行标准	相关标准
4	起重滑车	起重滑车 0.32~10t	JB/T9007.2-1999 起重滑车 技术条件	1. JB/T9007.1-1999 起重滑车 型式、基本参数和尺寸 2. JB/T4207.1-1999 手动起重设备用吊钩 3. JB/T4207.2-1999 手动起重设备用吊钩闭锁装置

注：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，因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 企业生产轻小型起重运输设备必备的生产设备和检测设备

一、千斤顶

(一) 油压千斤顶

1 必备的生产设备、工装

(1) 油缸精加工的关键工夹器具和设备

- a. 内孔精加工设备(内孔专用镗床、滚压、挤压、精冲等工装设备)
- b. 油缸螺纹与内孔同轴度及与端面垂直度的车夹具和设备
- c. 限位孔钻削夹具及其设备

(2) 保证顶帽内孔与螺纹同轴度的工装和设备

(3) 底座加工工装设备

- * (4) 零件清洗设备(清洗机、空压机等清洗或冲洗装置)
- * (5) 油缸与底座螺纹连接定扭矩拧紧装置
- * (6) 油缸与顶帽螺纹连接定扭矩拧紧装置
- * (7) 泵体与底座螺纹连接定扭矩拧紧装置
- * (8) 油箱定量注油装置
- * (9) 矩形密封圈等主要密封圈的装配专用装置及工具

2 必备的检验设备和检测器具

- * (1) 动载试验机
- * (2) 活塞杆压下力检验装置
- * (3) 手柄操作力测定装置
 - (4) 自动温控烘箱($\geq 40^{\circ}\text{C}$)
 - (5) 自动温控冷却设备(低于 -20°C)
- * (6) 硬度计(根据图纸要求配备)
- * (7) 表面粗糙度测定仪或样块
- * (8) 泵体内孔全形塞规, 泵体、油缸、回油阀杆的螺纹环规, 底座螺纹塞规、顶帽螺纹塞规
- * (9) 静载试验机
- * (10) 游标卡尺(满足产品尺寸测量)

注：带*者为必须自备

(二) 车库用油压千斤顶

1 必备的生产设备、工装

- (1) 油缸孔精加工设备和工装
- (2) 底座平面加工设备和工装
- (3) 底座孔车设备和工装
- (4) 底座孔钻模
- (5) 顶臂冲压设备和工装
- (6) 托盘冲压设备和工装
- (7) 侧板冲压设备和工装
- (8) 连接板冲压设备和工装
- (9) 转向轮座冲压设备和工装

- * (10) 油缸拧紧设备
- * (11) 顶帽拧紧设备
- * (12) 泵体拧紧设备
- * (13) 清洗装置
- * (14) 顶臂、侧板、转向轮座的焊接设备和工装

2 必备的检验设备和检测器具

- * (1) 动载试验机
- * (2) 静载试验机
- * (3) 调整油缸安全阀用压力试验机
- * (4) 手柄操作力测定装置
- (5) 自动温控烘箱($\geq 40^{\circ}\text{C}$)
- * (6) 安全阀用弹簧的压力测试设备
- * (7) 硬度计(根据图纸要求配备)
- * (8) 游标卡尺(满足产品尺寸测量)

注：带*者必须自备

(三) 螺旋千斤顶

1 必备的生产设备、工装

- (1) 螺杆精加工设备
- (2) 螺母精加工设备及保证螺纹与外圆同轴度的工装
- (3) 套筒精加工设备及保证内外圆同轴度的工装
- (4) 外壳加工设备及关键工夹器具
- (5) 热处理设备(箱式炉、盐浴炉、温控设备、渗碳处理设备)

2 必备的检验设备和检测器具

- * (1) 静载试验机
- * (2) 动载试验机
- * (3) 手柄操作力测定装置
- * (4) 硬度计(根据图纸要求配备)

- * (5) 表面粗糙度测定仪或样块
- * (6) 专用垂直度、同轴度检验设备
- * (7) 游标卡尺（满足产品尺寸测量）

注：带*者必须自备

二、 手动葫芦

(一) 手拉葫芦

1 必备的生产设备、工装

- (1) 起重链条专用设备：编结机、焊接机及校正机
- (2) 制造手拉链条设备
- (3) 装配用工作台
- (4) 热处理设备
- (5) 冲压设备

* (6) 装配用压装设备

2 必备的检验设备和检测器具

2.1 通用检测器具

- * (1) 硬度计（根据图纸要求配备）
- * (2) 粗糙度测定仪或样板（根据图纸要求配备）
- * (3) 材料试验机[应与申报规格相适应，100t 以上（不含 100t）的材料试验机可外委]

*2.2 专用检测工具

- (1) 长轴齿圈径向跳动检测工具
- (2) 短轴齿圈径向跳动检测工具
- (3) 花键孔齿轮齿圈径向跳动检测工具
- (4) 短轴与片齿轮装配后，齿轮端面跳动检测工具

*2.3 整机试验台

设有：

- (1) 控制台（宜包括循环控制和电机工作制控制）
- (2) 负载砝码（误差±2%）

注：带*者必须自备。

(二) 环链手扳葫芦

1 必备的生产设备、工装

- (1) 起重链条专用设备：编结机、焊接机及校正机
- (2) 装配用工作台
- (3) 热处理设备
- (4) 冲压设备

* (5) 装配用压装设备

2 必备的检验设备和检测器具

2.1 通用检测器具

- * (1) 硬度计（根据图纸要求配备）
- * (2) 粗糙度测定仪或样板（根据图纸要求配备）

* (3) 材料试验机 (应与申报规格相适应)

* 2.2 专用检测工具

- (1) 长轴齿圈径向跳动检测工具
- (2) 短轴齿圈径向跳动检测工具
- (3) 花键孔齿轮齿圈径向跳动检测工具
- (4) 短轴与片齿轮装配后, 齿轮端面跳动检测工具

* 2.3 整机试验台

设有:

- (1) 控制台 (宜包括循环控制和电机工作制控制)
- (2) 负载砝码 (误差 $\pm 2\%$)

注: 带*者必须自备。

三、带式输送机

1 必备的生产设备、工装

- * (1) 滚筒焊接设备
- # (2) 托辊加工专用设备
- * (3) 托辊支架焊接专用设备和工装
- # (4) 托辊装配工装
- (5) 卷板机

2 必备的检验设备和检测器具

- * (1) 硬度计 (根据图纸要求配备)
- (2) 偏摆仪
- (3) 探伤设备
- * (4) 滚筒静平衡试验装置
- * (5) 托辊轴向位移量测试装置
- * (6) 声级计
- * (7) 金属测厚仪
- * (8) 漆膜测厚仪

注: 带*者为必须自备。带#者在托辊生产厂考核。

四、起重滑车

1 必备的生产设备、工装

- (1) 装配用工作台
- (2) 钻模
- (3) 冲压模具
- (4) 保证滑轮跳动量的工装 (必须用芯轴加工)

* 2 必备的检验设备和检测器具

- (1) 硬度计 (根据图纸要求配备)
- (2) 材料试验机 (应与申报规格相适应)
- (3) 吊钩、螺母螺纹环塞规
- (4) 吊钩开口度检验设备

轻小型起重运输设备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

注：带*者为必须自备。

5.3 轻小型起重运输设备生产许可证企业实地核查办法（见附件）

5.4 轻小型起重运输设备生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

5.4.1.1 产品抽样规格划分及批量、样本要求见表 3-表 5

表 3 产品抽样规格划分及抽样批量、样本要求

序号	产品单元	产品品种	抽样规格	批量要求（台）	样本要求（台）
1	千斤顶	油压千斤顶 1.5~320t	1. 油压千斤顶 $G \leq 16t$	每种规格均不少于 200	3
			2. 油压千斤顶 $16t < G \leq 50t$	每种规格均不少于 50	3
			3. 油压千斤顶 $G > 50t$	每种规格均不少于 3	3
		车库用油压 千斤顶 1~ 20t	1. 车库用油压千斤顶 $G < 3.2t$	每种规格均不少于 100	3
			2. 车库用油压千斤顶 $G \geq 3.2t$	每种规格均不少于 100	3
		螺旋千斤顶 0.5~100t	1. 螺旋千斤顶 $G \leq 16t$	每种规格均不少于 100	3
2. 螺旋千斤顶 $16t < G \leq 50t$	每种规格均不少于 50		3		
3. 螺旋千斤顶 $G > 50t$	每种规格均不少于 3		3		
2	手动葫芦 0.5~32t	1. 手拉葫芦 $G < 5t$	每种规格均不少于 100	2	
		2. 手拉葫芦	$5t \leq G \leq 16t$	每种规格均不少于 10	2
			$G > 16t$	每种规格均不少于 5	2
	环链手扳葫 芦 0.5~9t	1. 环链手扳葫芦 $G < 5t$	每种规格均不少于 100	2	
2. 环链手扳葫芦 $5t \leq G \leq 9t$		每种规格均不少于 10	2		
3	带式输送机	通用带式输送机 300~2800mm		整机不限	1
		移动带式输送机 400~1200mm		整机不限	1
		波状挡边带式输送机 300~2400mm		整机不限	1
		气垫带式输送机 300~2400mm		整机不限	1
		注： 1. 气垫带式输送机零部件的抽样见表 4； 2. 通用带式输送机、移动带式输送机、波状挡边带式输送机零部件的抽样见表 5。			
4	起重滑车	起重滑车 0.32~10t	1. 起重滑车 $G \leq 5t$	每种规格均不少于 50	3
			2. 起重滑车 $G > 5t$	每种规格均不少于 10	3
		根据申报产品型号规格 1. 申请厂如同时申报开口和闭口的产品，必须抽开口型的产品为代表，而闭口型产品不能代表开口型产品。 2. 申请厂同时申报吊钩和环链（或吊环）型的产品时，必须抽吊钩型产品为代表，其它型的产品不能代表吊钩型的产品。			

表4 气垫带式输送机零部件抽样批量、样本要求

零部件名称	规格		批量要求 (个)	样本要求 (个)
	整机带宽 (mm)	抽样的托辊直径 (Φ)		
托辊	≤800	≥89	100	8
	≤1400	≥108	100	8
	≤2200	≥133	100	8
	>2200	159	100	8
滚筒	—		不限	1
说明	滚筒要与封样的整机所配的滚筒一致。			

表5 通用带式输送机、移动带式输送机、波状挡边带式输送机
 零部件抽样批量、样本要求

零部件名称	规格		批量要求 (个)	样本要求 (个)
	整机带宽 (mm)	抽样的托辊直径 (Φ)		
托辊	≤800	≥89	200	8
	≤1400	≥108	200	8
	≤2200	≥133	200	8
	>2200	159	200	8
滚筒	—		不限	1
说明	1. 同时申请多种产品时，托辊的抽样只取较大带宽对应的托辊； 2. 滚筒要与封样的整机所配的滚筒一致。			

5.4.1.2 抽样原则

5.4.1.2.1 应在取证企业的成品库或生产线末端，对经过企业检验合格的产品进行随机抽样。

其中通用带式输送机、移动带式输送机、气垫带式输送机、波状挡边带式输送机产品可以在用户进行抽样，且通用带式输送机、移动带式输送机、气垫带式输送机、波状挡边带式输送机样机可以是企业自抽样之日起出厂一年内的产品（出厂日期以出厂检验合格证签发日期为准）。

5.4.1.2.2 抽样的规格、批量、样本应符合表3-表5的规定。抽样采用全国工业产品生产许可证办公室机械产品审查部的封条封样，申证厂应采取可靠的防损措施保护封条，以免运输过程中被损坏。

5.4.1.2.3 抽样人员应认真填写抽样单（见表6），一式四份，一份留申证企业；一份随样品寄往检验机构；一份检验机构留存；一份随资料上报全国工业产品生产许可证办公室。

5.4.1.2.4 凡发现在抽样工作中企业有弄虚作假行为者，一经查实即以该产品不合格论处。

5.4.1.2 抽样办法

5.4.1.2.1 企业应根据申请的取证范围，按表 3-表 5 的规定，对应抽样规格准备抽样批量。

5.4.1.2.2 抽样人员根据企业申请的取证范围，按表 3-表 5 的规定，从准备的抽样批量中抽取样本。

5.4.1.2.3 抽样前，应查证该企业的生产计划和月份作业计划，核实抽样“批量”的生产时间，入库日期和实际数量，同时查证“批量”所含规格是否与申证单元中所列规格一致。

批注 [w2]: 没有.2

若某申证单元的“批量”中缺少某一种规格的产品按以下规定处理：

(1)能提供该规格产品的型式试验报告；

(2)具备生产该规格产品的必备设备、工装和检测器具。

若有一项条件不具备，则申证单元中不能包括此规格产品。

5.4.1.2.4 如果企业申请的规格包含三个抽样规格，在第一、第二抽样规格中，可随机抽取任何一种申请规格的产品作为代表规格，从代表规格“批量”中抽取样本。在第三抽样规格中，需抽取企业所申请的最大规格或按最大规格相邻的下一个规格产品作为代表规格，从代表规格“批量”中抽取样本。

如果企业申请的规格包含二个抽样规格，在上一抽样规格中，可随机抽取任何一种申请规格的产品作为代表规格，从代表规格“批量”中抽取样本。在下一抽样规格中，需抽取企业所申请的最大规格或按最大规格相邻的下一个规格产品作为代表规格，从代表规格“批量”中抽取样本。

如果企业申请的规格仅限于一个抽样规格，则在该抽样规格中，抽取企业所申请的最大规格或最大规格相邻的下一个规格产品作为代表规格，从代表规格“批量”中抽取样本。

产品品种相同、结构型式不同的产品要单独进行抽样检验；

产品品种相同、结构型式相同、型号不同的产品，可对一种型号产品进行抽样检验。

5.4.1.3 样品发往时间、地点

封存样品后，申证厂应在封存样品之日起 7 日内将油压千斤顶、车库用油压千斤顶、螺旋千斤顶、手拉葫芦、环链手扳葫芦、托辊（同时提供托辊装配图一张，用后归还）、起重滑车送达许可证检验机构。

对于封存的特大起重量、或特殊类型的产品需现场检验的，企业提出书面申请，经审查工作站书面批准同意后，方可组织实施。

封存的通用带式输送机、移动带式输送机、波状挡边带式输送机、气垫带式输送机整机样品在生产企业或用户中进行检验。

收样单位：国家起重运输机械质量监督检验中心

地 址：北京市东城区雍和宫大街 52 号

邮 编：100007

电 话：010-64018780；64032277-2330；2067；2070

传 真：010-64052252

表6 轻小型起重运输设备生产许可证抽样单

抽 样 单

企业名称		联系人		电话		传真	
企业地址						邮编	
序号	产品名称	型号规格	抽样地点	抽样批量 (整机/零件)	抽样数量 (整机/零件)	生产日期 /编号	备注

注：填写抽样地点：①成品库 ②生产线末端 ③其它

上述样品应于 年 月 日前送达：_____

到达地址：_____

收货人：_____ 电话：_____ 传真：_____

抽样人 (签字)	职务(职称)	企业代表 (签字)	职务(职称)	抽样日期
				年 月 日

抽样单位： (盖章)

被抽样单位： (盖章)

样 品 验 收 情 况

验收意见： 验收人： _____ 年 月 日

5.4.2 检验项目及判定标准

5.4.2.1 轻小型起重运输设备生产许可证换（发）证产品检验依据国家或行业现行有效标准的规定进行。

5.4.2.2 产品检验结果的评定办法

轻小型起重运输设备每个抽样规格抽取一个规格产品（按 5.4.1.1 规定），以该规格产品的检验结果作为评定该抽样规格产品是否合格的依据。

（一）单项不合格判定与缺陷分类

①单项不合格判定

产品检验按《检验项目及判定标准表》进行，某项检验结果达不到标准要求，称为该项不合格。

②缺陷分类

按质量特性的重要性将缺陷分为 A 类缺陷、B 类缺陷和 C 类缺陷。

A 类缺陷：凡属影响人身、设备安全及环保，主要使用性能的关键项达不到标准要求定为 A 类缺陷。

B 类缺陷：影响一般使用性能的重要项达不到标准要求定为 B 类缺陷。

C 类缺陷：对使用性能无明显影响的一般项达不到标准要求定为 C 类缺陷。

（二）抽样检验结论

抽样检验结果 A 类缺陷项不合格数为零，B 类缺陷项不合格数不大于 1，C 类缺陷项不合格数不大于 2 时（B 类、C 类缺陷项不合格可同时存在，但不合格总数不能大于 2），检验结论为产品生产许可证抽样检验通过。不合格项超过以上规定时，检验结论为产品生产许可证抽样检验不通过。

一、油压千斤顶检验项目及判定标准见表 7

表 7 油压千斤顶

检验依据标准：JB/T2104-2002 油压千斤顶

缺陷分类	序号	项 目 名 称	对应技术要求条款	检测方法 (对应标准条款)	备 注 (单项判定标准)
A	1	下降量检验	3.9	4.7	
	2	连续工作试验	3.13	4.11	
	3	动载试验	3.8	4.9	
	4	静载试验	3.7	4.5	
	5	倾斜加载试验	3.12	4.10	
	6	高低温工作性能检验	3.1	4.12	
	7	安全限载检验	3.6	4.4	
B	8	调整检查	3.3	4.2	
	9	限位检查	3.3	4.3	
	10	活塞杆压下力试验	3.11	4.6	
	11	手柄操作力测定	3.10	4.8	
C	12	尺寸检查	4.1	4.1	
	13	外观检验	3.14	现场检查	
	14	产品包装和标志	6.1, 6.2	现场检查	两项中一项不合格即判不合格

注：凡标准条款号前未注标准号者，均为 JB/T2104-2002。

二、车库用油压千斤顶检验项目及判定标准见表 8

表 8 车库用油压千斤顶

检验依据标准：JB/T5315-1991 车库用油压千斤顶

缺陷分类	序号	项 目 名 称	对应技术要求条款	检测方法 (对应标准条款)	备 注 (单项判定标准)
A	1	安全阀试验	4.4	5.2	
	2	下降量试验	4.6	5.3	
	3	连续工作试验	4.9	5.9	
	4	动载试验	4.3、4.8	5.7	
	5	静载试验	4.3、4.8	5.8	
B	6	空载试验	4.2、4.3	5.1	
	7	密封性试验	4.3	5.4	
	8	手柄操作力试验	4.7	5.5	
	9	额载试验	4.3、4.5	5.6	
C	10	外观检验	4.10、4.11	现场检查	
	11	标志和包装	7.1, 7.2	现场检查	两项中一项不合格即判不合格

注：凡标准条款号前未注标准号者，均为 JB/T5315-1991。

三、螺旋千斤顶检验项目及判定标准见表 9

表 9 螺旋千斤顶

检验依据标准：JB/T2592-1991 QL 螺旋千斤顶

缺陷分类	序号	项 目 名 称	对应技术要求条款	检测方法 (对应标准条款)	备 注 (单项判定标准)
A	1	静载试验	4.2	5.2.1	
	2	超载试验	4.3	5.1.1.2	
	3	动载试验	4.3	5.1.2.1	
	4	倾斜加载检验	4.4	5.2.2	
	5	寿命试验	4.5	5.2.4	
B	6	空载试验	3.2 表 1	5.1.1.1	
	7	手柄作用力	3.2 表 1	5.1.2.2	
C	8	外观质量	4.11	现场检查	
	9	标志与包装	6.1、6.2	现场检查	两项中一项不合格即判不合格

注：凡标准条款号前未注标准号者，均为 JB/T2592-1991。

四、手拉葫芦检验项目及判定标准见表 10

表 10 手拉葫芦

检验依据标准：JB/T7334-1994 手拉葫芦 JB9010-1999 手拉葫芦 安全规则 JB/T8018.1-1999 起重用短环链 验收总则

JB/T4207.1-1999 手动起重设备用吊钩 JB/T4207.2-1999 手动起重设备用吊钩闭锁装置

缺陷分类	序号	项 目 名 称	对应技术要求条款	检测方法 (对应标准条款)	备 注 (单项判定标准)
A	1	制动性能	4.1.3	5.3	
	2	连续动作性能	4.1.5	5.5	
	3	整机限位强度	4.1.6	5.6	
	4	静载性能	4.1.7	5.7	
	5	起重链条破断力和总极限伸长率	5.8	JB/T8018.1 6.3.3、6.3.4	两项中一项不合格即判不合格
	6	钩口闭锁装置	4.2.1、JB/T4207.2 4.2.2	现场检查	
	7	吊钩超负荷试验	4.2.1、JB/T4207.1 9.1.2	JB/T4207.1 10.2	
B	8	吊钩钩口变形	4.2.1、JB/T4207.1 9.1.1	JB/T4207.1 10.3	
	9	动载性能	4.1.2	5.2	
	10	整机效率	4.1.4	5.4	
	11	起重链条 N 环节距偏差	5.9	5.9	
C	12	两钩间最小距离	3.3 表 2	5.11	
	13	外观质量检验	4.3	现场检查	
	14	标志和包装	7、JB9010 3.1、3.2	现场检查	两项中一项不合格即判不合格

注：凡标准条款号前未注标准号者，均为 JB/T7334-1994。

轻小型起重运输设备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

五、环链手扳葫芦检验项目及判定标准见表 11

表 11 环链手扳葫芦

检验依据标准：JB/T7335-1994 环链手扳葫芦

JB/T8018.1-1999 起重用短环链 验收总则

JB/T4207.1-1999 手动起重设备用吊钩

JB/T4207.2-1999 手动起重设备用吊钩闭锁装置

缺陷分类	序号	项 目 名 称	对应技术要求条款	检测方法 (对应标准条款)	备 注 (单项判定标准)
A	1	制动性能	4.1.3	5.4	
	2	连续动作性能	4.1.5	5.5	
	3	静载性能	4.1.6	5.6	
	4	起重链条破断力和总极限伸长率	4.2.2	JB/T8018.1 6.3.3、6.3.4	两项中一项不合格 即判不合格
	5	吊钩超负荷试验	4.2.1、JB/T4207.1 9.1.2	JB/T4207.1 10.2	
	6	钩口闭锁装置	4.2.1、JB/T4207.2 4.2.2	现场检查	
B	7	吊钩钩口变形	4.2.1、JB/T4207.1 9.1.1	JB/T4207.1 10.3	
	8	动载性能	4.1.2	5.2	
	9	起重链条 N 环节距偏差	5.8	5.8	
	10	两钩间最小距离	3.1 表 1	5.10	
C	11	外观质量检验	4.3	现场检查	
	12	标志和包装	7.1	现场检查	

注：凡标准条款号前未注标准号者，均为 JB/T7335-1994。

六、通用带式输送机检验项目及判定标准见表 12-1、表 12-2

表 12-1 通用带式输送机

检验依据标准：GB/T10595-1989 带式输送机 技术条件

GB/T14784-1993 带式输送机 安全规范

JB/T 7330-1994 电动滚筒

缺陷分类	序号	项目名称	对应技术要求条款	检测方法 (对应标准条款)	备注 (单项判定标准)
A	1	滚筒焊缝质量	3.4	滚筒探伤按 GB10595 附录 A 中的方法进行	
	2	带式输送机托辊	按本细则中 12-2 表	按本细则中 12-2 表	
	3	拉紧装置	3.14.5、GB/T14784 4.2	现场检查	
	4	机电保护装置	3.14.9	现场检查	
	5	电气设备	3.14.9	核查合格证等资料	
	6	减速器	3.7.8	核查检验报告和合格证等资料	
	7	制动装置	GB/T14784 4.3	现场检查并核查检验报告和合格证等资料	
	8	输送带跑偏量	3.14.2	运转过程中，观察输送带与托辊外侧端缘最小距离，并作好标记，停车后用直尺测量	
	9	整机噪声	3.14.3	4.1.5	
	10	电动滚筒	JB/T 7330	核查型式试验认可证书和合格证等资料	
B	11	滚筒最小壁厚	3.8.1	测厚仪	
	12	滚筒静平衡试验	3.8.2	4.1.8	
	13	滚筒外圆径向圆跳动	3.8.6	4.1.6	
	14	胶面滚筒物理机械性能	3.8.5	核查胶面物理机械性能试验报告	
	15	相邻三组托辊组高低差	3.13.8	钢直尺	
	16	转动部件运行性能	3.14.1	现场检查	
C	17	清扫装置	3.13.12	现场检查	
	18	驱动装置密封性	3.14.7	现场检查	

注：凡标准条款号前未注标准号者，均为 GB/T10595-1989。

表 12-2 带式输送机托辊

检验依据标准：GB/T10595-1989 带式输送机 技术条件
 GB/T14784-1993 带式输送机 安全规范

缺陷分类	序号	项 目 名 称	对应技术要求条款	检测方法 (对应标准条款)	备 注 (单项判定标准)
A	1	托辊辊子 20 分钟后旋转阻力	3.9.5	4. 1. 1	
	2	托辊辊子一小时后旋转阻力	3.9.5	4. 1. 1	
	3	托辊防尘试验	3.9.7	4. 1. 2. 1	
	4	托辊防水试验	3.9.7	4. 1. 2. 2	
B	5	托辊轴向位移	3.9.3	4. 1. 7	
	6	托辊轴向承载能力	3.9.4	4. 4. 4	
	7	托辊跌落试验	3.9.6	4. 1. 4	
C	8	托辊辊子外圆径向圆跳动	3.9.2	4. 1. 6	

注：凡标准条款号前未注标准号者，均为 GB/T10595-1989。

带格式的：项目符号和编号

七、移动式带式输送机检验项目及判定标准见表 13

表 13 移动带式输送机

检验依据标准：JB/T3927-1999 移动带式输送机

GB/T10595-1989 带式输送机 技术条件

GB/T14784-1993 带式输送机 安全规范

JB/T 7330-1994 电动滚筒

缺陷分类	序号	项目名称	对应技术要求条款	检测方法 (对应标准条款)	备注 (单项判定标准)
A	1	滚筒焊缝质量	GB/T10595 3.4	滚筒探伤按 GB1059 附录 A(补充件)中的方法进行	
	2	带式输送机托辊	按本细则中 12-2 表	按本细则中 12-2 表	
	3	驱动装置	4.5	核查型式试验合格证和产品合格证等资料	
	4	张紧装置	4.13.4	现场检查	
	5	输送带跑偏	4.13.3	现场检查	
	6	行轮组转向定位	4.13.5	现场检查	
	7	移动轮锁紧装置	GB/T14784 5.6.4	现场检查	
	8	升降装置	4.8.5、4.13.9、4.13.10	现场检查	
	9	整机噪声	4.13.2	5.1.7	
	10	电动滚筒	JB/T 7330	核查型式试验认可证书和合格证等资料	
B	11	滚筒壁厚差和最小壁厚	4.6.2	测厚仪	
	12	滚筒静平衡试验	GB/T10595 3.8.2	GB/T10595 4.1.8	
	13	滚筒外圆径向圆跳动	4.6.6	GB/T10595 4.1.6	
	14	胶面滚筒物理机械性能	GB/T10595 3.8.5	核查胶面物理机械性能试验报告	
	15	相邻三组托辊组高低差	4.12.3	钢直尺	
	16	转动部件运行性能	4.13.1	现场检查	
C	17	行轮组	4.9	核查合格证等资料	
	18	清扫装置	4.12.5	现场检查	
	19	行移阻力	4.13.7	5.1.4	
	20	升降操作力	4.13.8	5.1.5	
	21	支撑轮轮距偏差	4.8.3	钢卷尺	

注：凡标准条款号前未注标准号者，均为 JB/T3927-1999。

八、气垫带式输送机检验项目及判定标准见表 14

表 14 气垫带式输送机

检验依据标准：JB/T7854-1995 气垫带式输送机

GB/T10595-1989 带式输送机 技术条件

GB/T14784-1993 带式输送机 安全规范

缺陷分类	序号	项 目 名 称	对应技术要求条款	检测方法 (对应标准条款)	备 注 (单项判定标准)
A	1	滚筒焊缝质量	GB/T10595 3.4	滚筒探伤按 GB10595 附录 A(补充件)中的方法进行	
	2	带式输送机托辊	按本细则中 12-2 表	按本细则中 12-2 表	
	3	气室表面焊缝	4.7.1	5.1.2	
	4	鼓风机	4.9	核查检验报告和合格证等资料	
	5	拉紧装置	GB/T10595 3.14.5、GB/T14784 4.2	现场检查	
	6	机电保护装置	GB/T10595 3.14.9	现场检查	
	7	电气设备	GB/T10595 3.14.9	核查合格证等资料	
	8	制动装置	GB/T14784 4.3	现场检查并核查检验报告和合格证等资料	
	9	减速器	4.6.1	核查检验报告和合格证等资料	
	10	电动滚筒	JB/T 7330	核查型式试验认可证书和合格证等资料	
	11	输送带跑偏量	GB/T10595 3.14.2	运转过程中，观察输送带与托辊外侧端缘最小距离，并作好标记，停车后用直尺测量	
	12	整机噪声	GB/T10595 3.14.3	GB/T10595 4.1.5	
	13	整机气室密封性	4.7.4	5.1.4	
	14	气垫厚度	4.8	现场检查	
B	15	滚筒最小壁厚	GB/T10595 3.8.1	测厚仪	
	16	滚筒静平衡试验	GB/T10595 3.8.2	GB/T10595 4.1.8	
	17	滚筒外圆径向圆跳动	GB/T10595 3.8.6	GB/T10595 4.1.6	
	18	胶面滚筒物理机械性能	GB/T10595 3.8.5	核查胶面物理机械性能试验报告	
	19	转动部件运行性能	GB/T10595 3.14.1	现场检查	
C	20	清扫装置	3.14.6	现场检查	
	21	驱动装置密封性	GB/T10595 3.14.7	现场检查	

轻小型起重运输设备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

注：凡标准条款号前未注标准号者，均为 JB/T7854-1995。

九、波状挡边带式输送机检验项目及判定标准见表 15

表 15 波状挡边带式输送机

检验依据标准：JB/T8908-1999 波状挡边带式输送机

GB/T10595-1989 带式输送机 技术条件

缺陷分类	序号	项目名称	对应技术要求条款	检测方法 (对应标准条款)	备注 (单项判定标准)
A	1	滚筒焊缝质量	GB/T10595 3.4	探伤按 GB10595 附录 A 中的方法进行	
	2	带式输送机托辊	按本细则中 12-2 表	按本细则中 12-2 表	
	3	波状挡边输送带	4.12	核查物理机械性能检验报告	
	4	拉紧装置	4.14.6	现场检查	
	5	机电保护装置	4.14.9	现场检查	
	6	驱动装置	4.6	核查检验报告和合格证等资料	
	7	防偏辊(轮)	4.14.5	现场检查	
	8	挡边与改向轮或托(压)带辊端面的距离	4.14.2	钢直尺	
	9	整机空载噪声	GB/T10595 3.14.3	GB/T10595 4.1.5	
	10	电动滚筒	JB/T 7330	核查型式试验认可证书和合格证等资料	
	11	制动装置	GB/T14784 4.3	现场检查并核查检验报告和合格证等资料	
B	12	滚筒最小壁厚	GB/T10595 3.8.1	测厚仪	
	13	滚筒静平衡试验	GB/T10595 3.8.2	GB/T10595 4.1.8	
	14	滚筒外圆径向圆跳动	GB/T10595 3.8.6	GB/T10595 4.1.6	
	15	滚筒、改向轮转动阻力系数	4.14.3	5.2	
	16	胶面滚筒物理机械性能	GB/T10595 3.8.5	核查胶面物理机械性能试验报告	
	17	相邻三组托辊组高低差	4.13.5	钢直尺	
	18	转动部件运行性能	4.14.1	现场检查	
C	19	改向轮外圆径向跳动	4.7	5.1	
	20	清扫装置	4.13.7、4.14.4	现场检查	
	21	驱动装置密封性	4.14.1	现场检查	

注：凡标准条款号前未注标准号者，均为 JB/T8908-1999。

十、起重滑车检验项目及判定标准见表 16

表 16 起重滑车

检验依据标准：JB/T9007.2-1999 起重滑车 技术条件

JB/T4207.1-1999 手动起重设备用吊钩 JB/T4207.2-1999 手动起重设备用吊钩闭锁装置

缺陷分类	序号	项 目 名 称	对应技术要求条款	检测方法 (对应标准条款)	备 注 (单项判定标准)
A	1	静载荷试验	4.2.2	4.1.3	
	2	动载荷试验	4.2.3	4.1.4	
	3	静强度试验	4.2.5	4.2.5	
	4	钩口闭锁装置	JB/T4207.2 4.2.2	现场检查	
	5	合页	4.2.4.6	4.2.4.6	
	6	吊钩钩口变形	4.2.4.1	JB/T4207.1 10.2	
B	7	吊环	4.2.4.2	4.2.4.2	
	8	链环	4.2.4.3	4.2.4.2	
	9	护隔板及加强板变形	4.2.4.5	4.2.4.5	
	10	无载荷检验	4.1.2	4.2.1	
C	11	标志和包装	5.2	现场检查	两项中一项不合格即判不合格

注：凡标准条款号前未注标准号者，均为 JB/T9007.2-1999。

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，包括产品品种、型号、规格。

当企业实地核查确定的范围与产品抽样检验确定的范围不一致时，最终发证范围按同时满足企业实地核查确定的范围和产品抽样检验确定的范围确定。

产品名称：轻小型起重运输设备

产品明细打印举例见表 17：

表 17 轻小型起重运输设备产品 填写“明细”方式及证书打印举例

序号	填写“明细”方式及证书打印举例
1	千斤顶 (1) 油压千斤顶 QYL 型 2t~320t (2) 车库用油压千斤顶 QK 型 2t~20t (3) 螺旋千斤顶 QL 型 2t~100t
2	手拉葫芦 (1) 手拉葫芦 HSZ 型 1t~10t (2) 环链手扳葫芦 HSH 型 1t~9t
3	带式输送机 (1) 通用带式输送机 TD75 型 500 mm~1400 mm (2) 移动式带式输送机 DY 型 400 mm~1200 mm (3) 气垫带式输送机 DD 型 300 mm~2400 mm (4) 波状档边带式输送机 DJ 型 300 mm~2400 mm
4	起重滑车 HG 型 0.32t~10t

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前 6 个月向所在地省级的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单元、产品品种、规格型号时，应当按照本实施细则规定的程序进行实地核查和产品检验。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.4 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。

6.1.6.1 企业名称变更需提供下述材料：

(1) 《全国工业产品生产许可证变更申请书》原件一份；
(2) 变更前、后的营业执照复印件各一份，企业加盖公章；
(3) 工商行政管理部门出具的更名证明原件或复印件（省级许可证办公室确认盖章），证明应明确企业名称变更前后的关系。

(4) 生产许可证正本、副本原件。

6.1.6.2 企业住所、生产地址名称变更需提供下述材料：

(1) 《全国工业产品生产许可证变更申请书》原件一份；
(2) 变更前、后的营业执照复印件各一份，企业加盖公章；
(3) 当地公安部门或有关政府部门的证明原件或复印件一份（省级许可证办公室确认盖章）。
(4) 生产许可证正本、副本原件。

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。

企业补领生产许可证需提供下述材料：

(1) 《全国工业产品生产许可证补领申请书》原件一份；
(2) 营业执照复印件一份，企业加盖公章；
(3) 企业遗失、损毁声明原件一份。

企业应在《中国质量报》或当地省级主要报纸上刊登遗失、损毁声明，并注明该企业名称、生产许可证编号、产品名称、发证日期及有效期。

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：XK06-005-×××××。其中，XK代表许可，前两位(06)代表行业编号，中间三位(005)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：

批注 [w3]: 下应用 a)b)a 或(1)
(2) 编号

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 受委托企业申请备案应当符合以下条件：

批注 [w4]: 同 7.1

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：

批注 [w5]: 同 7.1

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。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

8.3 产品检验费：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》（计价费[1996]1500号）的规定执行。如果该收费标准发生变化，应按新的文件规定执行。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。

8.4 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

轻小型起重运输设备生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

企业地生产地址：_____

产品单元名称：_____

规格型号：_____

全国工业产品生产许可证办公室

实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、人力资源要求，四、技术文件管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、安全防护及行业特殊要求共 7 章 26 条 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 出厂检验要求共 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，且一般不合格不超过 10 款，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

4、审查组依据本办法对企业核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》。

轻小型起重运输设备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 <input type="radio"/> 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="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。	1. 是否具有生产设备和工艺装备维护保养计划 2. 是否进行有效实施	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

轻小型起重运输设备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、试验和计量设备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备，其性能、准确度能满足生产需要。 2. 是否与生产规模相适应。	<input type="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 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

轻小型起重运输设备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
3.4	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 <input type="radio"/> 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="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	
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	

轻小型起重运输设备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. 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="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="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 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

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

轻小型起重运输设备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. 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	
		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 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

轻小型起重运输设备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
5.3	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 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品标识方法，能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.6	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	1. 是否制订不合格品的控制程序。 2. 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 3. 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="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
----	------	------	------	----	------

轻小型起重运输设备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
6.1	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. 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	
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	

轻小型起重运输设备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
6.4	型式试验	应按产品标准中的要求进行型式试验。油压千斤顶按 JB/T2104-2002《油压千斤顶》第 5.3 条进行；车库用油压千斤顶按 JB/T5315-1991《车库用油压千斤顶》第 6.2 条进行；螺旋千斤顶按 JB/T2592-1991《QL 螺旋千斤顶》第 5.2 条进行；手拉葫芦按 JB/T7334-1994《手拉葫芦》第 6.1 条进行；环链手扳葫芦按 JB/T7335-1994《环链手扳葫芦》第 6.1 条进行；起重滑车按 JB/T9007.2-1999《起重滑车》第 4.2 条进行；通用带式输送机按 GB/T10595-1989《带式输送机技术条件》第 4.2 条进行；移动带式输送机按 JB/T3927-1999《移动带式输送机》第 5.2 条进行；波状挡边带式输送机按 JB/T8908-1999《波状挡边带式输送机》第 6 条进行；气垫带式输送机按 JB/T7854-1995《气垫带式输送机》第 5.2 条进行。	1. 企业自行提供型式试验报告的，应核查企业是否具备型式试验条件。 2. 核查型式试验报告是否符合标准要求（试验项目、试验结论和有效期等）。 3. 千斤顶、手动葫芦、起重滑车产品应提供各种型号的每种规格产品的型式试验报告，带式输送机产品应提供各种型号的最大规格或相邻规格产品的型式试验报告。	<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	

轻小型起重运输设备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

7.2	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	
-----	----------	------------------------------------	--	---	--

生产许可证企业实地核查报告

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

轻小型起重运输设备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	一般不合格	严重不合格	其中否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
				核查项目	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	核查项目	不合格	<p style="text-align: center;">审查组长：</p> <p style="text-align: center;">年 月 日</p>
2	生产资源提供	(款)	(款)	2.1		
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.2.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	2.3.1		
5	过程质量管理	(款)	(款)	6.3		
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。