

编号：XK09-005

# 直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产 品生产许可证实施细则

2008-12-08 公布

2008-12-08 实施

---

全国工业产品生产许可证办公室

---

# 关于公布《××产品生产许可证实施细则》的通知

全许办[ ]

各省、自治区、直辖市工业生产许可证办公室，××产品审查部：

《××产品生产许可证实施细则》已经全国工业产品生产许可证办公室批准，现予公布，自 年 月 日实施。

年 月 日

抄送：全国工业产品生产许可证审查中心，有关检验单位

# 目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(1)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(2)
4 许可程序	(2)
4.1 申请和受理	(2)
4.2 企业实地核查	(3)
4.3 产品抽样与检验	(5)
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 企业生产直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品的产品标准及相关标准	(5)
5.2 企业生产直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品必备的生产设备和检测设备	(6)
5.3 直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证企业实地核查办法	(6)
5.4 直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证检验规则	(6)
6 证书和标志	(19)
6.1 证书	(19)
6.2 标志	(20)
7 收费	(21)
8 工作人员守则	(21)
9 附则	(21)
附件 直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证企业实地核查办法	(22)

# 直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品 生产许可证实施细则

## 1 总则

1.1 为了做好直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》（国务院第 440 号令）、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》（国家质量监督检验检疫总局第 80 号令）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直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品，任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品。

1.3 本实施细则适用于直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备，其产品单元划分如下表：

序号	产品单元	规格
1	直播卫星电视接收天线	天线口径+材质
2	直播卫星室外单元	分体
		一体化
3	直播卫星数字电视接收机	——

注：型号由企业自定。

## 1.4 其他法律法规或政策要求

《卫星电视广播地面接收设施管理规定》（中华人民共和国国务院第 129 号令）。

《卫星电视广播地面接收设备定点生产管理办法》（信部科[2000]394 号文）。

1.5 本细则在实施过程中，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，以及细则在实施过程中发现的问题，动态修订、补充、完善本实施细则。

## 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)负责直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证统一管理工作。

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）负责直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证管理的日常工作。

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

2.2 工业和信息化部协助国家质量监督检验检疫总局负责组织直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备生产许可证实施细则的制修订和宣贯；跟踪相关产品的行业政策、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；对审查与发证过程进行监督管理。

2.3 全国工业产品生产许可证办公室卫星电视广播地面接收设备生产许可证审查部（以下简称审查部）设在国家通信导航设备质量监督检验中心，受全国许可证办公室的委托组织起草相关产品实施细则；跟踪相关产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议；组织相关产品实施细则的宣贯；组织对相关产品申请企业的实地核查；审查、汇总申请取证企业的有关材料。

**全国工业产品生产许可证办公室卫星电视广播地面接收设备审查部**

地 址：河北省石家庄市中山西路 589 号国家通信导航设备质量监督检验中心

邮政编码：050081

电 话：(0311)86924010

传 真：(0311)86924262

联 系 人：李培红

电子信箱：[lipeihong54@163.com](mailto:lipeihong54@163.com)

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)负责本行政区域内直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证监督和管理工作的。

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)负责本行政区域内直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证管理的日常工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证的监督检查工作。

2.5 直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证的检验工作由以下单位负责：

**检验机构名称：国家通信导航设备质量监督检验中心**

地 址：河北省石家庄市中山西路 589 号

邮政编码：050081

电 话：(0311)86924498

传 真：(0311)86924262

联 系 人：李胜利

检验产品范围：直播卫星电视接收天线、直播卫星室外单元、直播卫星数字电视接收机。

**3 企业取得生产许可证的基本条件**

企业取得生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照；
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员；
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验检疫手段；
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件；

- 3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度；
- 3.6 产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求；
- 3.7 符合国家产业政策的规定，不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。

法律、行政法规有其他规定的，还应当符合其规定。

#### 4 许可程序

##### 4.1 申请和受理

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

4.1.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份，《全国工业产品生产许可证申请书》中封面“产品类别”一栏填写“卫星电视广播地面接收设备”，“产品名称”一栏填写“直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备”；申请书中申报产品基本情况表中“产品单元”一栏按表1的“产品单元”分别填写，“产品品种、规格型号”一栏按表1的“规格”填写企业申报的产品品种和规格型号；

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《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份；

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，同时填写补充表格（见表1），该表与申请书一并提交。

表1 《全国工业产品生产许可证申请书》补充表格

申证企业名称		地址		
序号	所属生产厂点或车间地址	生产产品单元、规格/生产工序	申证类别	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全部所属的生产厂点、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 营业执照复印件一式三份，经营范围和经营方式覆盖申报的产品；

4.1.1.3 生产许可证复印件一式三份（生产许可证有效期届满重新提出申请的企业）；

4.1.1.4 工业和信息化部(原信息产业部)的定点生产批文复印件一式三份。

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。)

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

对申请材料不符合本实施细则要求且可以通过补正达到要求的，应当当场或者在5日内向企业

发送《行政许可申请材料补正告知书》一次性告知。逾期不告知的，自收到申请材料之日起即为受理；

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

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

4.1.4 企业申请列入国家质检总局发布的工业产品生产许可证无证查处公告的产品，自省级质量技术监督局作出生产许可证受理决定之日起，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。

批批检验：指每一批（可按订货单，一个订货单算一批）产品生产结束后，应送至承担生产许可证产品检验任务的检验机构进行检验。

## 4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部应当指派2至4名审查员组成审查组，审查组成员不得全部来自同一单位，要由技术机构、行业协会、省级质量技术监督局等不同单位人员共同组成。

4.2.2 审查部制定核查计划，提前5日通知企业，同时将核查计划抄送所在地省级许可证办公室。省级许可证办公室根据核查计划派出观察员参加实地核查，观察员应当由行政人员担任。

4.2.3 审查组应当按照《直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证企业实地核查办法》（见5.3）进行实地核查，并做好记录。核查时间一般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》交观察员（见附件），由观察员报企业所在地省级许可证办公室。

4.2.6 省级许可证办公室可委托地(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。

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

4.2.8 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。

4.2.9 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》。

4.2.10 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《直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证抽样规则》（见 5.4.1）抽封样品，告知企业所有承担该产品生产许可证检验任务的检验机构名单及联系方式，由企业自主选择，并填写《直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证抽样单》（见 5.4.1）一式三份。

4.3.2 经实地核查合格，需要送样检验的，应当告知企业在封存样品之日起 7 日内将样品送达检验机构。需要现场检验的，由企业自主选择的检验机构进行现场检验。检验机构不得利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 40 日内完成检验工作，并出具检验报告一式四份（企业、审查部、审查中心和省级许可证办公室各一份）。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

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

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

### 4.4 审定和发证

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

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

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

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

### 4.5 集团公司的生产许可

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

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

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

## 5 审查要求

5.1 企业生产直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品的产品标准及相关标准



5.1.1 企业生产直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品的产品标准（见表2）

表2 企业生产直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品的产品标准

序号	产品单元	产品标准
1	直播卫星电视接收天线	SJ/T11387-2008《直播卫星电视广播接收系统及设备通用规范》
2	直播卫星室外单元	
3	直播卫星数字电视接收机	

5.1.2 企业生产直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品的相关标准（见表3）

表3 企业生产直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品的相关标准

序号	产品单元	产品标准
1	直播卫星电视接收天线	GB/T2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划 GB/T2829—2002 周期检验计数抽样程序及表 GB/T191—2000 包装储运图示标志 GB8898-2001 音频、视频及类似电子设备 安全要求 GB13837-2003 声音和电视广播接收机及有关设备干扰特性允许值和测量方法
2	直播卫星室外单元	
3	直播卫星数字电视接收机	

5.2 企业生产直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品必备的生产设备和检测设备（见表4）

企业的必备设备应是企业自购的、非临时租用的，资产归申证企业所有的设备。

表4 直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品必备的生产设备和检测设备

序号	产品单元	生产设备	检测设备
1	直播卫星电视接收天线	天线面成型模具、天线面成型设备、喷塑和喷漆设备、酸洗磷化设备、剪板机	卫星电视接收系统、天线面精度检测装置或设备、样板、塞尺、千分尺、游标卡尺
2	直播卫星室外单元	插件生产线、总装生产线、波峰焊、贴片机、回流焊	卫星电视接收系统、频率综合器（信号源）、频谱分析仪、标量网络分析仪、RLC参数测试仪
3	直播卫星数字电视接收机	插件生产线、总装生产线、波峰焊、贴片机、回流焊	卫星电视接收系统、电视机、RLC参数测试仪、电源调压器、主板检测装置（必要时）、MPEG-2码流发生器、ABS-S调制器、音频分析仪、视频分析仪、绝缘耐压测试仪

5.3 直播卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证企业实地核查办法(见附件)

5.4 直播卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

1. 抽样原则

按所申报的发证产品单元，每个产品单元按申报的规格型号、随机抽取产品进行检验。

## 2. 抽样方法和要求

审查组实地核查合格后，由核查人员负责抽取样品，当场加贴封条，核查人员签名并签署日期。不同类型、规格型号的天线、接收机、室外单元分别抽样。

抽样时必须填写抽样单(表 4)一式三份，其中一份由被抽样企业存档，一份由审查部存档，一份由审查部上报全国许可证审查中心。

## 3. 抽样地点

可在企业成品库中的合格产品中按规定母体的样品中抽取。也可在生产线末端经企业检验合格的产品中随机抽取。

## 4. 抽样数量

### 天线产品的抽取数量

天线口径 (m)	抽样基数	抽样数量
D<3	20	2
D≥3	5	1

注：玻璃钢天线（含非金属天线）环境试验与电性能共用样品。

### 接收机产品的抽取数量

样品基数	抽样总数量	常温电性能	安全性	电磁兼容	环境适应性
≥60	6	2	1	1	2

注：外观结构、功能测试共用常温电性能样品。

### 室外单元的抽取数量

抽样基数	抽样数量	常温电性能	电磁兼容	环境适应性
≥60	6	2	2	2

注：外观结构、功能测试共用常温电性能样品。

表5 直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证抽样单

企业名称				所属单位		
住 所				生产地址		
电话号码				传 真		
邮政编码				抽样依据	直播卫星专用卫星电视接收设备 生产许可证实施细则	
抽样方式				商 标		
抽样地点	<input type="checkbox"/> 生产线末端 <input type="checkbox"/> 成品库			生产日期		
				联 系 人		
被抽产品单元名称	规格型号	执行标准			样品母体数	样品数量
被抽单位法定 代理人(签字)		被抽单位 经手人(签字)		抽样人(签字)		
姓名	职务	姓名	职务	姓名	日期	单位
被抽企业（章）						

注:① 抽样单一式三联，审查部、企业和全国审查中心各执一份。

② 抽样单需有两位抽样人签字，并加盖被抽企业公章。

③ 天线产品应标明材质、口径；接收机应标明型号；室外单元应标明分体、一体化。

④ 不同类型、规格型号的天线、接收机、室外单元分别抽样。

## 5.4.2 检验项目及判定标准

### 5.4.2.1 直播卫星专用卫星电视接收天线产品生产许可证检验项目及判定标准

#### 5.4.2.1.1 检验项目

检验项目见表 6

**表 6 直播卫星专用卫星电视接收天线产品生产许可证检验项目及判定标准**

序号	检验项目	判定标准
1	包装、外观	见表 10
2	结构与工艺	见表 10
3	功能、安全性	见表 10
4	常温电性能	见表 10
5	环境适应性	见表 10

#### 5.4.2.1.2 不合格分类

a) 包装的不合格内容和分类见表 7

**表 7 包装的不合格内容和分类**

序号	不合格内容	不合格分类	备注
1	产品名称、型号、生产企业名称，其中缺一或错误	A	——
2	产品商标、商标图案、QS 标志，生产地址，其中缺少或错误	A	——
3	无技术标准或标准错、生产许可证编号，其中缺一或错误	B	——
4	产品合格证、说明书、安装图，装箱单其中缺一或与产品不符	B	——
5	产品说明书严重错误，可误导用户操作	A	——
6	规定要求的附件缺失	B	——
7	附件外观污损	C	——
8	产品说明书无焦距比及配合室外单元的照射角	B	——

b) 外观结构和功能的不合格分类见表 8

**表 8 外观、结构和工艺、功能、安全的不合格内容和分类**

序号	不合格内容	不合格分类	备注	
1	反射面碰伤变形	A	——	
2	QS 标志、产品商标、产品生产许可证编号，生产日期，其中缺一或错误	A	——	
3	馈源支杆变形	B	——	
4	反射表面有损（裂纹、划伤、脱漆）	明显	B	>5mm
		不明显	C	≤5mm
5	馈源加工粗糙	C	——	
6	紧固件短缺	C	——	
7	天线座和支架碰伤变形	B	——	
8	钢板反射面厚度	<0.55mm（标称值）	A	D≤0.6m
		<0.75mm（标称值）	A	D>0.6m

表 8 (续)

9	铝板反射面厚度	<0.6mm (标称值)		A	$D \leq 0.6m$
		<1.0mm (标称值)		A	$0.6m < D \leq 1.2m$
		<1.2mm (标称值)		A	$1.2m < D \leq 3.0m$
		<1.5mm (标称值)		A	$D > 3.0m$
10	铸铝反射面板厚度	<2.0mm (标称值)		A	——
11	玻璃钢天线高温贮存、低温贮存后起泡、断裂			A	——
12	方位转动范围	0.3~2.4	$0^\circ \sim 360^\circ$	B	功能
		3.0~4.5	$\pm 90^\circ$		
13	俯仰范围不满足	0.3~2.4	$5^\circ \sim 85^\circ$	B	功能
		3.0~4.5	$5^\circ \sim 90^\circ$		
14	没有仰角刻度盘指示或刻度误差大于 $1^\circ$			B	功能
15	方位角刻度盘指示 (可选)			B	功能
16	表面均方根值误差不满足要求			A	——
17	焦距调整范围不满足要求			B	——
18	接地端子			A	安全

c) 常温电性能的不合格分类见表 9

表 9 常温电性能检验项目和不合格分类

序号	检验项目	不合格分类	备注
1	频率范围	B	——
2	增益	A	——
3	效率	A	——
4	圆极化电压轴比	B	——
5	噪声温度	B	适用于分体馈源
6	驻波系数	B	适用于分体馈源
7	第一旁瓣电平	A	——
8	广角旁瓣包络	B	——
9	圆极化交叉极化鉴别率	B	——

#### 5.4.2.1.3 检验方法

天线的包装、外观结构、功能、安全采用目视和手感的方法检查；反射面厚度采用刮掉涂层用游标卡尺、千分尺测量。

天线的常温电性能指标按 SJ/T11387-2008《直播卫星电视广播接收系统及设备通用规范》中表 2 进行检验，要求在高、中、低三个取样频率点上进行测试。

#### 5.4.2.1.4 不合格判定

不合格判定方案见表 10

表 10 天线不合格判定方案

序号	检验项目	样品数量	不合格质量水平(RQL)及判定组						判 别 水 平	抽 样 次 数
			A类不合格		B类不合格		C类不合格			
			RQL	判定组	RQL	判定组	RQL	判定组		
1	包装	N=2 (D<3m)	65	0, 1	150	2, 3	200	3, 4	II	一次
2	外观、结构和工 艺、功能、安全性		65	0, 1	150	2, 3	200	3, 4	II	一次
3	常温电性能		65	0, 1	120	1, 2	—	—	II	一次
4	包装	N=1 (D≥3m)	80	0, 1	200	2, 3	300	3, 4	II	一次
5	外观、结构和工 艺、功能、安全性		80	0, 1	200	2, 3	300	3, 4	II	一次
6	常温电性能		80	0, 1	150	1, 2	—	—	II	一次
7	环境适应性	N=1	80	0, 1	150	1, 2	—	—	II	一次

5.4.2.2 直播卫星专用卫星电视接收室外单元（高频头）产品生产许可证检验项目及判定标准

5.4.2.2.1 检验项目

检验项目见表 11

表 11 直播卫星专用卫星电视接收室外单元产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	判定标准
1	包装	见表 16
2	外观	见表 16
3	常温电性能和电磁兼容	见表 16
4	环境适应性	见表 16

5.4.2.2.2 不合格分类

a) 包装的不合格内容和分类见表 12

表 12 包装的不合格内容和分类

序号	不合格内容	不合格分类	备注	
1	产品名称、型号、生产企业名称，其中缺一或错误	A	——	
2	产品商标，QS 标志，生产地址，其中缺少或错误	A	——	
3	无技术标准或标准错、生产许可证编号，其中缺一或错误	B	——	
4	质量（含包装物）、包装箱尺寸，其中缺一或错误	C	——	
5	以上标志不清楚仍可辨认	C	——	
6	包装箱受潮、受损	可使产品受损	B	——
		不可使产品受损	C	——
7	包装箱上不应有的涂写、涂改	C	——	
8	包装箱内衬垫或 缓冲物缺少或损坏	可使产品受损	B	——
		不可使产品受损	C	——
9	包装箱内有异物	可使产品受损	B	——
		不可使产品受损	C	——
10	产品合格证、说明书，其中缺一或与产品不符	A	——	
11	产品说明书严重错误，可误导用户操作	A	——	
12	产品说明书无照射角	B	——	

b) 外观的不合格分类见表 13

表 13 外观的不合格内容和分类

序号	不合格内容	不合格分类	备注	
1	产品名称、型号、生产企业名称，其中缺一或错误	A	——	
2	商标、QS 标志、生产许可证编号，生产日期，其中缺一或错误	A	——	
3	表面有损（裂纹、变形、划伤、脱漆）	明显	B	>5mm
		不明显	C	≤5mm
4	颜色、质地（纹理）有明显差异	明显	B	>5mm <sup>2</sup>
		不明显	C	≤5mm <sup>2</sup>
5	有可见污垢	不能用软布擦掉	B	——
		能够用软布擦掉	C	——

c) 常温电性能和电磁兼容的不合格分类见表 14

表 14 常温电性能和电磁兼容检验项目和不合格分类

序号	检验项目	不合格分类	备注
1	工作频段	B	——
2	功率增益	A	——
3	振幅/频率特性	A	——
4	带内任意接收频带内增益波动	A	——
5	噪声温度	B	——
6	一本振频率容差	A	——
7	输入饱和电平	B	——
8	镜象干扰抑制比	A	——
9	相位噪声	B	——
10	馈源照射角	B	适用于一体化
11	多载波互调比	B	——
12	输出频率范围	B	——
13	圆极化电压轴比	B	——
14	圆极化交叉极化鉴别率	B	——
15	一本振泄漏电平	A	电磁兼容

d) 环境适应性的不合格分类见表 15

表 15 环境适应性检验项目和不合格分类

序号	检验项目	不合格分类	备注
1	一本振标称频率	A	——

#### 5.4.2.2.3 检验方法

包装、外观结构和功能采用目视和手感的方法检查。

电性能指标按 SJ/T11387-2008《直播卫星电视广播接收系统及设备通用规范》中表 4 进行检验。

环境试验要求按 SJ/T11387-2008《直播卫星电视广播接收系统及设备通用规范》中表 5 进行检验。

#### 5.4.2.2.4 不合格判定

不合格判定方案见表 16

表 16 不合格判定方案

序号	检验项目	样品数量	不合格质量水平(RQL)及判定组						判 别 水 平	抽 样 次 数
			A 类不合格		B 类不合格		C 类不合格			
			RQL	判定组	RQL	判定组	RQL	判定组		
1	包装	N=2	65	0, 1	150	2, 3	200	3, 4	II	一次
2	外观	N=2	65	0, 1	150	2, 3	200	3, 4	II	一次
3	常温电性能	N=2	65	0, 1	150	2, 3	—	—	II	一次
4	电磁兼容	N=2	65	0, 1	—	—	—	—	II	一次
5	环境适应性	N=2	65	0, 1	—	—	—	—	II	一次

说明：包装、外观和结构共用常温电性能测试的样品。

#### 5.4.2.3 直播卫星专用卫星数字电视接收机产品生产许可证检验项目及判定标准

##### 5.4.2.3.1 检验项目

检验项目见表 17

表 17 直播卫星专用卫星数字电视接收机产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	判定标准
1	包装	见表 27
2	外观	见表 27
3	结构和工艺	见表 27
4	功能	见表 27
5	常温电性能	见表 27
6	电磁兼容	见表 27
7	环境适应性	见表 27
8	安全性	见表 27

##### 5.4.2.3.2 不合格分类

a) 包装的不合格内容和分类见表 18

表 18 包装的不合格内容和分类

序号	不合格内容	不合格分类	备注	
1	产品名称、型号、生产企业名称，其中缺一或错误	A	—	
2	产品商标、商标图案，QS 标志，生产许可证编号，缺少或错误	A	—	
3	生产日期、生产地址，其中缺一或错误	B	—	
4	无技术标准或标准错	B	—	
5	质量（含包装物）、包装箱尺寸，其中缺一或错误	C	—	
6	以上标志不清楚仍可辨认	C	—	
7	包装箱受潮、受损	可使产品受损	B	—
		不可使产品受损	C	—



表 18 (续)

8	包装箱上不应有的涂写、涂改		C	——
9	包装箱内衬垫或 缓冲物缺少或损坏	可使产品受损	B	——
		不可使产品受损	C	——
10	包装箱内有异物	可使产品受损	B	——
		不可使产品受损	C	——
11	产品合格证、说明书，其中缺一或与产品不符		A	——
12	产品说明书严重错误，可误导用户操作		A	——
13	规定要求的附件缺少或失效		B	——
14	附件外观污损脏		C	——

b) 外观的不合格分类见表 19

表 19 外观的不合格内容和分类

序号	不合格内容	不合格分类	备注	
1	产品名称、型号、生产企业名称，其中缺一或错误	A	——	
2	商标、QS 标志、生产许可证编号，生产日期，其中缺一或错误	A	——	
3	生产日期、生产地址，其中缺一或错误	B	——	
4	无电源标记或错误	A	——	
5	功能符号标志不规范或不清晰	C	——	
6	以上标志不清楚仍可辨认或固定不牢	C	——	
7	按键、开关，其中之一缺损或脱落	A	——	
8	指示灯、LCD (或 LED)，其中任一显示不亮	C	——	
9	输入、输出和数字接口	其中任一失灵	A	——
		其中任一接触不良	C	——
10	表面有损(裂纹、变形、划伤、脱漆)	明显	B	>5mm
		不明显	C	≤5mm
11	颜色、质地(纹理)有明显差异	明显	B	>5mm <sup>2</sup>
		不明显	C	≤5mm <sup>2</sup>
12	有可见污垢	不能用软布擦掉	B	——
		能够用软布擦掉	C	——

c) 结构与工艺的不合格分类见表 20

表 20 结构和工艺的不合格内容和分类

序号	不合格内容	不合格分类	备注
1	机壳严重变形或开裂	A	——
2	机内部件、电路板安装不牢、松动或缺紧固件	B	——
3	盖板、前后板、侧板，其中之一不平或缝隙太大	C	——

表 20 (续)

4	机内有飞线		B	——
5	印制电路板严重变形或断裂		A	——
6	机内有金属异物		A	——
7	机内有非金属异物		C	——
8	导线未按要求扎线或固定不牢		B	——
9	缺少应有的套管		C	——
10	机内金属件	严重锈蚀或裂纹	A	——
		一般锈蚀或划痕	C	——

d) 功能的不合格分类见表 21

表 21 功能的不合格内容和分类

序号	不合格内容	不合格分类	备注
1	无室外单元右旋、左旋极化供电电压或缺一	A	——
2	不满足极化电压要求 (13V±1V, 18V±2V)	B	——
3	无信号电平指示	B	——
4	无信号质量 (或误码率) 指示	A	——
5	遥控器失灵	B	——
6	不能接收数据信息或质量很差	A	——
7	不能接收广播节目或质量很差	A	——
8	不能提供节目指南或节目指南不符合要求	A	——
9	图象极性不正确	A	——
10	无立体声或任一声道失灵	A	——
11	室外单元供电电压无短路保护措施	A	——
12	无断电记忆或无信号记忆功能	A	——
13	无声道选择	B	——
14	18V 极化电压时供电电流小于 300 mA	B	——
15	电源电压适应性不满足要求	A	——
16	最后存帧持续时间大于 2s	A	——
17	死机后不能自动恢复功能	B	——
18	界面和节目使用的文字不符合标准 GB2312-1980 中文一、二字库的规定	B	——
19	不能交互功能	B	可选
20	不能回传功能	B	可选
21	Di SEqC 功能	B	可选
22	空中软件升级功能不正常	B	可选
23	有待机功耗时>1W	B	可选
24	无父母锁功能	B	可选
25	无中文隐匿节目指南	B	可选
26	无接收图文节目	B	可选

说明：功能检验是在实际使用条件下进行。

e) 常温电性能的不合格分类见表 22

表 22 常温电性能检验项目和不合格分类

序号	检验项目	不合格分类	备注
1	输入频率范围	B	——
2	输入电平范围	B	——
3	符号率范围	A	——
4	解调门限 ( $E_b/N_0$ )	A	——
5	输入信号频率捕捉范围	B	——
6	输入端反射损耗	B	——
7	亮度信号电平	B	——
8	行同步信号电平	B	——
9	微分增益失真	A	——
10	微分相位失真	A	——
11	亮度/色度增益不等	A	——
12	亮度/色度时延不等	A	——
13	K 系数	A	——
14	亮度信号非线性	A	——
15	视频回波损耗	B	——
16	行同步前沿抖动	A	——
17	视频频率响应	B	——
18	连续随机杂波信噪比	A	——
19	伴音信噪比	A	——
20	伴音谐波失真	A	——
21	伴音频率响应	B	——
22	左右声道间电平差	B	——
23	左右声道间相位差	B	——
24	左右声道间串扰抑制比	B	——
25	Y 信号输出电平	B	——
26	C 信号输出电平	B	——
27	Y、C 信号频率响应	B	——
28	亮度信号非线性失真	A	——
29	Y 信号 K 系数	A	——
30	Y 信号信噪比	A	——
31	Y/C 信号时延差	A	——
32	Y、C 信号回波损耗	B	——
33	行同步信号电平	B	——
34	行同步前沿抖动	A	——

f) 电磁兼容的不合格分类见表 23

表 23 电磁兼容检验项目和不合格分类

序号	检验项目	不合格分类	备注
1	电源端骚扰电压	A	——
2	天线端骚扰电压（调谐器输入）	A	——
3	射频输出端有用信号和骚扰信号电压（RF 图象调制）	A	——
4	辐射骚扰	A	——

g) 环境适应性的不合格分类见表 24、表 25、表 26

表 24 环境试验后外观、结构、表面处理不合格内容和分类

序号	不合格内容	不合格分类	备注	
1	机壳严重变形和明显裂痕	A	——	
2	表面漆层裂纹	B	≥10mm	
3	表面漆层脱落	B	≥10mm <sup>2</sup>	
4	机壳少量变形，表面漆层少量明显变色	C	——	
5	装饰件、标牌明显变色、变形、开裂、松动或脱落	B	——	
6	标记模糊不清难以辨认	B	——	
7	机内金属件和机壳	严重锈蚀	B	——
		一般锈蚀	C	——
8	印制电路板变形或断裂	A	——	
9	功能控制件失灵	A	——	
10	紧固件、结构件脱落或断裂	A	——	
11	金属脱落物	> 5 mm <sup>2</sup>	A	——
		≤ 5 mm <sup>2</sup>	B	——
12	机内导线折断、脱焊或元器件断脚	A	——	
13	可拆装接插件脱落	B	——	

表 25 环境试验电性能检验项目和不合格分类

序号	检验项目		不合格分类	备注
	复合视频	Y/C 输出		
1	连续随机杂波信噪比	Y 信号信噪比	A	——
2	微分增益失真	——	A	——
3	微分相位失真	——	A	——
4	亮度/色度增益不等	——	A	——
5	亮度/色度时延不等	Y、C 信号时延差	A	——
6	伴音信噪比	伴音信噪比	A	——

表 26 安全检验项目和不合格分类

序号	检验项目	不合格分类	备注
1	绝缘电阻	A	恒定湿热条件
2	抗电强度	A	恒定湿热条件
3	电源线截面积	A	$\geq 0.5 \text{ mm}^2$
4	机内带电件不可触及	A	——
5	安全标记	A	——

#### 5.4.2.3.3 检验方法

a) 包装、外观、结构工艺采用目视和手感的方法检查，表 18 中第 7、8 项需加电后用目视和手感的方法检查。

b) 功能需加电后用专用仪器送测试信号或接收卫星电视信号进行检查，其中表 20 中第 2、14、23 项可在电性能测试时用电压电流表和示波器进行测量，第 15 项用调压器改变供电电压观察图象质量是否受影响。

c) 电性能指标按 SJ/T11387-2008《直播卫星专用卫星电视广播接收系统及设备通用规范》中表 7 进行检验。

d) 电磁兼容按 GB 13837—2003 中 5.3~5.5、5.7 节的方法进行检验。

e) 环境试验要求按 SJ/T11387-2008《直播卫星专用卫星电视广播接收系统及设备通用规范》中表 5 进行，其中外观、结构用目视和手感的方法进行，电性能测试同 c) 规定的方法。

f) 安全检验按 GB 8898—2001 中 5 和 16 章有关方法进行检验，绝缘和抗电强度按 5.7.2.5 的方法进行，带电件不可触及用目视法进行检验。

#### 5.4.2.3.4 不合格判定

不合格判定方案见表 27

表 27 不合格判定方案

序号	检验项目	样品数量	不合格质量水平(RQL)及判定组						判别水平	抽样次数
			A类不合格		B类不合格		C类不合格			
			RQL	判定组	RQL	判定组	RQL	判定组		
1	包装、外观	N=2	65	0, 1	150	2, 3	200	3, 4	II	一次
2	结构和工艺	N=2	65	0, 1	150	2, 3	200	3, 4	II	一次
3	功能	N=2	65	0, 1	120	1, 2	——	——	II	一次
4	常温电性能	N=2	65	0, 1	120	1, 2	——	——	II	一次
5	电磁兼容	N=1	80	0, 1	——	——	——	——	II	一次
6	环境适应性	N=2	200	3, 4	——	——	——	——	II	一次
7	安全性	N=1	80	0, 1	——	——	——	——	II	一次

说明：包装、外观、结构工艺和功能共用常温电性能测试的样品。

---

## 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，生产许可证副本应载明产品明细，包括（产品单元名称、型号、规格、执行标准，如：直播卫星电视接收天线+型号+ $(0.45\text{m}\leq D<0.6\text{m})$ +钢板+执行标准）。

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、生产基地和产品名称。生产许可证副本载明集团公司与其一起申请办理的所属单位的产品明细，包括（产品单元名称、型号、规格、执行标准，如：集团公司：直播卫星电视接收天线+型号+ $(0.45\text{m}\leq D<0.6\text{m})$ +钢板+执行标准；所属单位：直播卫星电视接收天线+型号+ $(0.45\text{m}\leq D<0.6\text{m})$ +钢板+执行标准；）。

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

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、生产基地、产品规格或者产品升级时，应当按照本实施细则规定的程序 4.2 条和 4.3 条对增加的部分进行实地核查和产品检验；增加产品规格或者产品升级的只需进行产品抽样检验。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及时修订本实施细则，需组织补充实地核查和产品检验的，应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，企业应当按“卫星电视广播地面接收设备定点生产管理办法”（信部科[2000]394 号文）的要求办理变更。企业应当在变更名称后 1 个月内向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

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

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

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公

室批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出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 凡是增加产品单元、变更企业名称、增加或变更所属单位之前，需到工业和信息化部办理相关手续。

## 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：XK09-005-×××××。其中，XK 代表许可，前两位（09）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。

## 7 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，通过监督抽查、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：

7.1 企业名称、产品单元名称是否与工业和信息化部（原信息产业部）定点批复相一致；企业生产的产品单元和规格型号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；企业生产设备和检测设备是否符合《实施细则》中 5.2 条的规定。

7.2 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。产品检验是否做例行检验（包括包装、外观、结构、功能、常温电性能、电磁兼容性、安全性、环境适应性、可靠性、工艺），是否符合产品行业标准的 6.3 条的规定，如不符合应送至承担生产许可证检验机构进行检验；

7.3 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。

7.4 企业是否建立了关键原材料购买、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。

---

7.5 企业生产过程中是否存在整机委托加工行为，如有则判不合格。

7.6 企业获得生产许可证后名称、住所、生产地点、生产工艺是否发生了改变，是否增加了生产线、产品单元，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。

7.7 企业生产经营过程中是否存在生产假冒伪劣产品的行为。

7.8 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。

7.9 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。

## 8 收费

8.1 审查费：根据财政部、国家发展改革委财综[2006]69号文《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》，生产许可证审查费为每个企业2200元，同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费440元。审查费由企业申请时向省级质量技术监督局交付。

8.2 产品检验费：由企业按照国家发改委发改价格[2003]1793号《国家发展改革委、财政部关于新增工业产品生产许可证产品质量检验收费有关问题的通知》规定标准向检验机构交付。

8.3 费用的收取方式按财政部、国家发展改革委财综[2006]69号文《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》规定执行。

8.4 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 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2008年12月8日起实施。



附件

## 直播卫星专用卫星电视广播地面接收设备 产品生产许可证企业实地核查办法

企业名称：\_\_\_\_\_

企业生产地址：\_\_\_\_\_

产品单元名称：\_\_\_\_\_

规格型号：\_\_\_\_\_

---

## 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”、“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》。

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体系中应有相应的考核办法并严格实施。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	<input type="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	

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 <input type="radio"/> 不合格	
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的检验、试验和计量设备,其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备,其性能、准确度能满足生产需要。 2. 是否与生产规模相适应。	<input type="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	1.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	
3.2	技术人员	2.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	

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	3. 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	4. 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。	8 是否熟悉自己的岗位职责； 9 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	5. 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》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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

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"/> 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"/> 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，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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 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	

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"/> 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。 4. 是否按采购文件进行采购。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 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	

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"/> 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	
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	
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、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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 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	定型检验	应按 SJ/T11387-2008《直播卫星电视广播接收系统及设备通用规范》要求执行。	是否按产品标准的 6.1 条款要求执行。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.5	交收检验	应按 SJ/T11387-2008《直播卫星电视广播接收系统及设备通用规范》要求执行。	是否按产品标准的 6.2 条款要求执行。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
6.6	例行检验	应按 SJ/T11387-2008《直播卫星电视广播接收系统及设备通用规范》要求执行。	是否按产品标准的 6.3 条款要求执行。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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	

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《卫星电视广播地面接收设备产品生产许可证实施细则》，于_____年_____月_____日至 _____年_____月_____日对该企业进行了核查，共计核查出： 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： _____年 月 日 审查组织单位负责人签字： _____年 月 日 核查组织单位（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

序号	核查项目	轻微缺陷	非否决项不合格项目	否决项不合格项目		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	生产资源提供	(款)	(款)			
3	人力资源要求	(款)	(款)			
4	技术文件管理	(款)	(款)			
5	过程质量管理	(款)	(款)			
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)		
企业代表签字确认： <p style="text-align: center;">(企业盖章)</p> 年 月 日						审查组长： <p style="text-align: right;">年 月 日</p>

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。

### 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):		审查组成员(签字):	观察员(签字):
年 月 日		年 月 日	年 月 日
请企业按照整改要求在 日内完成整改。			