

编号：XK06-010

空气压缩机产品生产许可证实施细则

2011-01-19 公布

2011-03-01 实施

国家质量监督检验检疫总局

目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(1)
3 企业申请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 审定与发证	(5)
4.5 集团公司的生产许可	(5)
5 审查要求	(5)
5.1 企业生产空气压缩机产品应执行的产品标准及相关标准	(5)
5.2 企业生产空气压缩机产品必备的生产设备及检测设备	(7)
5.3 空气压缩机产品出厂检验项目	(10)
5.4 空气压缩机产品生产许可证企业实地核查办法	(10)
5.5 空气压缩机产品生产许可证检验规则	(10)
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 监督检查	(18)
9 收费	(18)
10 生产许可证工作人员守则	(19)
11 附则	(19)
附件 1 空气压缩机产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围	(20)
附件 2 空气压缩机产品生产许可证企业实地核查办法	(21)
附件 3 生产许可证企业实地核查报告	(32)
附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表	(33)
附件 5 检验报告	(34)
附件 6 本细则与旧版细则主要内容对照表	(39)

空气压缩机产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好空气压缩机产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》（国务院令 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》（国家质检总局令 第 80 号公布，国家质检总局令 第 130 号《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法〉的决定》修订）等规定，制定本实施细则。

1.2 本实施细则规定的空气压缩机产品划分为 5 个产品单元、11 个产品品种（见表 1）。

表 1 空气压缩机产品单元、产品品种及规格型号

单元序号	产品单元	产品品种	规格型号
1	往复式空气压缩机	1 固定的往复式空气压缩机*	功率范围；排气压力范围
		2 微型往复式空气压缩机	功率范围；排气压力范围
		3 全无油空气压缩机	功率范围；排气压力范围
		4 直联便携式空气压缩机	功率范围；排气压力范围
2	隔膜压缩机	5 隔膜压缩机	功率范围；排气压力范围
3	螺杆空气压缩机*	6 一般用喷油螺杆空气压缩机	功率范围；排气压力范围
		7 一般用喷油单螺杆空气压缩机	功率范围；排气压力范围
		8 一般用干螺杆空气压缩机	功率范围；排气压力范围
4	滑片空气压缩机	9 一般用喷油滑片空气压缩机	功率范围；排气压力范围
5	压缩空气干燥器	10 一般用冷冻式压缩空气干燥器	容积流量范围；压力范围
		11 一般用吸附式压缩空气干燥器	容积流量范围；压力范围
备注：1、“*”为涉及产业政策产品，具体规定见本实施细则 3.7； 2、“规格型号”按照企业实际生产能力明确。			

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的空气压缩机产品的，应当依法取得生产许可证。任何企业未取得生产许可证不得生产本实施细则规定的空气压缩机产品。

1.4 本实施细则在实施过程中，相关产品的国家标准、行业标准和国家产业政策一经修订，企业应当及时执行，本实施细则将根据国家标准和行业标准的变化、国家产业政策的调整，动态修订。

1.5 本实施细则中有关要求，国务院工业产品生产许可证主管部门认为需要听证的涉及公共利益的重大许可事项，将向社会公告，并举行听证。

2 工作机构

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

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

全国工业产品生产许可证审查中心(以下简称全国许可证审查中心)受全国许可证办公室委托承担有关技术性和事务性的工作。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室空气压缩机生产许可证审查部（以下简称审查部）设在机械工业通用机械产品检测所，受全国许可证办公室的委托组织起草空气压缩机产品实施细则；跟踪相关空气压缩机的国家标准、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；组织空气压缩机产品实施细则的宣贯；组织对空气压缩机产品申请企业的实地核查；审查、汇总申请取证企业的有关材料。

全国工业产品生产许可证办公室空气压缩机生产许可证审查部

地 址：安徽省合肥市长江西路 888 号

邮政编码：230031

电 话：0551-5316828

传 真：0551-5325105

电子信箱：kyjxkzscb@163.com

联 系 人：李 江、辛安见

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

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)负责本行政区域内空气压缩机产品生产许可证管理的日常工作。

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

2.4 空气压缩机产品生产许可证的检验工作由指定的检验机构承担，检验机构名单及检验产品范围见附件 1。根据工作需要，国家质检总局负责对承担生产许可证检验工作的检验机构进行动态调整。

3 企业申请生产许可证的基本条件

企业申请生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照，经营范围覆盖申报的产品；
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员(见附件 2)；
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段(见 5.2、附件 2)；
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件(见附件 2)；
- 3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度(见附件 2)；
- 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(见 5.1、附件 2)；
- 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。

根据《产业结构调整指导目录(2005 年本)》(中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 40 号),限制新建 100 立方米及以下活塞式动力压缩机制造项目、20 立方米以下螺杆压缩机制造项目。淘汰 3W-0.9/7(环状阀)空气压缩机、动力用往复式空气压缩机 1-10/8、1-10/7 型。

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》。《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品类别”栏填写空气压缩机,“产品名称”栏填写空气压缩机,“产品单元”栏填写表 1 所列的产品单元;“产品品种、规格型号”栏中的产品品种填写表 1 所列的产品品种,规格型号。企业申请产品的规格型号应与其生产设备及检测设备的能力相一致。

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》。

4.1.1.2 营业执照复印件。

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

4.1.1.4 产业政策证明材料。

根据 3.7 条国家产业政策及《关于工业产品生产许可工作中严格执行国家产业政策有关问题的通知》(国质检监联[2006]632 号)的有关规定,凡申请固定的往复式空气压缩机中的 100 立方米/分及以下动力压缩机、20 立方米/分以下螺杆空气压缩机产品的,应提供有关产业政策证明文件原件。

以上材料一式三份,省级质量技术监督局、审查部及全国许可证审查中心各一份,复印件需加盖企业公章。

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《中华人民共和国行政许可法》和《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》要求的,应当作出不予受理的决定,并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

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

4.1.4 自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起,企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品,必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构,依据产品实施细则规定批批检验合格,并在产品、说明书、铭牌或者合格证上标明“试制品”后,方可销售。对于试生产期中,企业生产的每个产品品种,应送一个规格的试生产产品到承担生产许可证产品检验任务的检验机构

进行检验。对国家质检总局作出不予许可决定的，企业从作出不予许可决定之日起不得继续试生产该产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部收到企业申请材料后，应制定核查计划，提前 5 日通知企业，同时将核查计划抄送所在地省级许可证办公室。

4.2.2 企业实际生产所在地质量技术监督局应委派一名观察员参加实地核查。观察员一般由从事生产许可证管理的行政人员担任。

4.2.3 审查组由 2 至 4 名审查员组成，审查组成员不得全部来自同一单位，应当由不同单位人员共同组成。

4.2.4 审查组应当按照有关规定及《空气压缩机产品生产许可证企业实地核查办法》（见 5.4）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。

4.2.5 审查组在实地核查结束时将《生产许可证企业实地核查报告》（见附件 3）和《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》（见附件 4）复印件一份交企业，一份交观察员，由观察员报企业所在地省级许可证办公室。

4.2.6 企业实地核查合格的，但存在轻微缺陷的，县级以上质量技术监督部门督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》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。

4.2.8 企业应当积极配合实地核查工作，如因非不可抗力原因拖延或拒绝实地核查的实地核查工作终止，视为企业审查不合格。

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，企业审查工作终止。

4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的，审查组根据《空气压缩机产品生产许可证抽样规则》（见 5.5.1）抽封样品，填写《空气压缩机产品生产许可证抽样单》（见 5.5.1）一式四份，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，由企业自主选择。

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。检验机构不得将检验任务分包、转包。

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，检验机构不得使用机构外人员实施现场检验。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 30 日内完成检验工作，并出具检验报告（格式见附件 5）一式四份（企业、审查部、全国许可证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许可期限。

4.3.4 企业实地核查不合格的，不再进行产品抽样和检验。

4.3.5 实地核查合格的，企业应当积极配合产品抽样和检验工作，如因非不可抗力原因拖延或拒绝产品抽样和检验的，产品抽样及检验工作终止，视为企业审查不合格。

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

4.4 审定与发证

4.4.1 审查部应当按照有关规定对企业的申请材料、现场核查文书、抽样单、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，并报国家质检总局。

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，国家质检总局在作出许可决定之日起 10 日内委托省级质量技术监督部门向企业颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起 10 日内委托省级质量技术监督部门向企业发出《不予行政许可决定书》。有关省级质量技术监督部门应当按行政许可有关规定听取行政相对人的陈述和申辩，听取申请人的意见。

4.4.4 国家质检总局自作出批准决定之日起 20 日内，将获证企业名单以公告、网络(国家质检总局网站 www.aqsiq.gov.cn，“产品质量监督”页面“生产许可”栏目)等方式向社会公布。

4.5 集团公司的生产许可

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

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

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

5 审查要求

5.1 企业生产空气压缩机产品应执行的产品标准及相关标准

表 2 企业生产空气压缩机产品应执行的产品标准及相关标准

序号	产品单元	产品品种	产品标准	相关标准
1	往复式空气压缩机	1 固定的往复式空气压缩机	GB/T 13279-2002 《一般用固定的往复式空气压缩机》	GB 10892-2005 《固定的空气压缩机安全规则和操作规程》 GB 19153-2009 《容积式空气压缩机能效限定值及能效等级》 GB 22207-2008 《容积式空气压缩机 安全要求》 GB/T 3853-1998 《容积式压缩机验收试验》 GB/T 4975-1995 《容积式压缩机术语 总则》 GB/T 4980-2003 《容积式压缩机噪声的测定》 GB/T 7777-2003 《容积式压缩机机械振动测量与评价》 GB/T 15487-1995 《容积式压缩机流量测量方法》 JB/T 2589-1999 《容积式压缩机 型号编制方法》 JB/T 6441-2008 《压缩机用安全阀》 JB/T 6539-1992 《微型空气压缩机用钢制压力容器》 JB/T 8867-2000 《固定的往复式空气压缩机 储气罐》
		2 微型往复式空气压缩机	GB/T 13928-2002 《微型往复式空气压缩机》	
		3 全无油空气压缩机	JB/T 8933-2008 《全无油润滑往复式空气压缩机》	
		4 直联便携式空气压缩机	JB/T 8934-1999 《直联便携式往复式空气压缩机》	
2	隔膜压缩机	5 隔膜压缩机	JB/T 6905-2004 《隔膜压缩机》	
3	螺杆空气压缩机	6 一般用喷油螺杆空气压缩机	JB/T 6430-2002 《一般用喷油螺杆空气压缩机》	
		7 一般用喷油单螺杆空气压缩机	JB/T 10525-2005 《一般用喷油单螺杆空气压缩机》	
		8 一般用干螺杆空气压缩机	JB/T 10598-2006 《一般用干螺杆空气压缩机 技术条件》	
4	滑片空气压缩机	9 一般用喷油滑片空气压缩机	JB/T 4253-2002 《一般用喷油滑片空气压缩机》	
5	压缩空气干燥器	10 一般用冷冻式压缩空气干燥器	JB/T 10526-2005 《一般用冷冻式压缩空气干燥器》	GB/T 3853-1998 《容积式压缩机验收试验》 GB/T 10893-1989 《压缩空气干燥器 规范与试验》 GB/T 10893.2-2006 《压缩空气干燥器 第2部分：性能参数》 GB/T 13277.1-2008 《压缩空气干燥器 第1部分：污染物净化等级》 GB/T 15487-1995 《容积式压缩机流量测量方法》 JB/T 6432-1992 《压缩空气净化设备型号编制方法》 JB/T 7664-2005 《压缩空气净化 术语》 ISO 8573.3-1999 《压缩空气-第三部分：含湿量测量方法》
		11 一般用吸附式压缩空气干燥器	JB/T 10532-2005 《一般用吸附式压缩空气干燥器》	
注：标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，生产许可证企业实地核查和产品检验应当按照新标准要求进行。				

5.2 企业生产空气压缩机产品必备的生产设备和检测设备

表 3 企业生产空气压缩机产品必备的生产设备和检测设备

产品单元	产品品种	生产设备	检测设备	
			检验项目	检测设备
1 往复式空气压缩机	1 固定的往复式空气压缩机	车床、铣床、钻床、磨床、珩磨设备、焊接设备、喷涂设备、吊装设备等。	容积流量	容积流量测试装置 (ASME 喷嘴规格 直径 $\geq \phi 25.4$)
			轴功率	功率测试仪表 (功率范围 $\geq 18.5\text{kW}$)
			排气温度	温度测试仪表 (精度: $\pm 0.2^{\circ}\text{C}$)
			润滑油温度	
			安全阀灵敏性	压力测试仪表 (测试压力范围: $\leq 1.25\text{MPa}$)
			电机热态绝缘电阻	电气绝缘电阻测试仪表
			电气绝缘电阻	
	电气耐电压试验	电气耐电压测试仪表		
	2 微型往复式空气压缩机	车床、铣床、钻床、磨床、珩磨设备、焊接设备、喷涂设备等。	容积流量	容积流量测试装置 (ASME 喷嘴规格 直径 $\phi 3.18 \sim \phi 19.05$)
			轴功率	功率测试仪表 (功率范围 $\leq 15\text{kW}$)
			排气温度	温度测试仪表 (精度: $\pm 0.2^{\circ}\text{C}$)
			润滑油温度	
			安全阀灵敏性	压力测试仪表 (测试压力范围: $\leq 1.4\text{MPa}$)
			电机热态绝缘电阻	电气绝缘电阻测试仪表
			电气绝缘电阻	
	电气耐电压试验	电气耐电压测试仪表		
	3 全无油空气压缩机	车床、铣床、钻床、磨床、珩磨设备、焊接设备、喷涂设备等。	容积流量	容积流量测试装置 (ASME 喷嘴规格 直径 $\phi 3.18 \sim \phi 25.4$)
			轴功率	功率测试仪表 (功率范围 $\leq 22\text{kW}$)
			排气温度	温度测试仪表 (精度: $\pm 0.2^{\circ}\text{C}$)
			安全阀灵敏性	压力测试仪表 (测试压力范围: $\leq 1.4\text{MPa}$)
			电机热态绝缘电阻	电气绝缘电阻测试仪表
			电气绝缘电阻	
			电气耐电压试验	电气耐电压测试仪表
	4 直联便携式空气压缩机	车床、铣床、钻床、磨床、铝压铸设备、注塑设备、调压器、珩磨设备、焊接设备、喷涂设备等。	容积流量	容积流量测试装置 (ASME 喷嘴规格 直径 $\phi 3.18 \sim \phi 6.35$)
			输入功率	功率测试仪表 (功率范围 $\leq 3\text{kW}$)
			排气温度	温度测试仪表 (精度: $\pm 0.2^{\circ}\text{C}$)
			润滑油温度	
			安全阀灵敏性	压力测试仪表 (测试压力范围: $\leq 1.0\text{MPa}$)
电机热态绝缘电阻			电气绝缘电阻测试仪表	
电气绝缘电阻			接地电阻测试仪	
电气耐电压试验			电气耐电压测试仪表	

产品单元	产品品种	生产设备	检测设备		
			检验项目	检测设备	
2 隔膜压缩机	5 隔膜压缩机	车床、铣床、钻床、磨床、珩磨设备、焊接设备、喷涂设备、试压设备等。	容积流量	容积流量测试装置 (ASME 喷嘴规格 直径 ϕ 3.18~ ϕ 12.7)	
			轴功率	功率测试仪表 (功率范围 \leq 45kW)	
			排气温度	温度测试仪表 (精度: \pm 0.2 $^{\circ}$ C)	
			润滑油温度		
			安全阀灵敏性	压力测试仪表 (测试压力范围: 1.6-25MPa)	
			电机热态绝缘电阻	电气绝缘电阻测试仪表	
			电气绝缘电阻		
电气耐电压试验	电气耐电压测试仪表				
3 螺杆空气压缩机	6 一般用喷油螺杆空气压缩机	车床、铣床、钻床、磨床、转子加工设备、焊接设备、喷涂设备、吊装设备等。	容积流量	容积流量测试装置 (ASME 喷嘴规格 直径 \geq ϕ 9.52)	
			轴功率	功率测试仪表 (功率范围 \geq 2.2kW)	
			排气温度	温度测试仪表 (精度: \pm 0.2 $^{\circ}$ C)	
			润滑油温度		
			安全阀灵敏性	压力测试仪表 (测试压力范围: \leq 1.25MPa)	
			电机热态绝缘电阻	电气绝缘电阻测试仪表	
			电气绝缘电阻		
	电气耐电压试验	电气耐电压测试仪表			
	7 一般用喷油单螺杆空气压缩机	车床、铣床、钻床、磨床、转子加工设备、焊接设备、喷涂设备、吊装设备等。	车床、铣床、钻床、磨床、转子加工设备、焊接设备、喷涂设备、吊装设备等。	容积流量	容积流量测试装置 (ASME 喷嘴规格 直径 \geq ϕ 9.52)
				轴功率	功率测试仪表 (功率范围 \geq 2.2kW)
				排气温度	温度测试仪表 (精度: \pm 0.2 $^{\circ}$ C)
				润滑油温度	
				安全阀灵敏性	压力测试仪表 (测试压力范围: \leq 1.4 MPa)
				电机热态绝缘电阻	电气绝缘电阻测试仪表
				电气绝缘电阻	
	电气耐电压试验	电气耐电压测试仪表			
	8 一般用干螺杆空气压缩机	车床、铣床、钻床、磨床、转子加工设备、焊接设备、喷涂设备、吊装设备等。	车床、铣床、钻床、磨床、转子加工设备、焊接设备、喷涂设备、吊装设备等。	容积流量	容积流量测试装置 (ASME 喷嘴规格 直径 \geq ϕ 34.92)
				轴功率	功率测试仪表 (功率范围 \geq 37kW)
				排气温度	温度测试仪表 (精度: \pm 0.2 $^{\circ}$ C)
				安全阀灵敏性	压力测试仪表 (测试压力范围: \leq 1.0 MPa)
				电机热态绝缘电阻	电气绝缘电阻测试仪表
电气绝缘电阻					
电气耐电压试验				电气耐电压测试仪表	

产品单元	产品品种	生产设备	检测设备	
			检验项目	检测设备
4 滑片空气压缩机	9 一般用喷油滑片空气压缩机	车床、铣床、钻床、磨床、焊接设备、喷涂设备等。	容积流量	容积流量测试装置 (ASME 喷嘴规格 直径 $\geq\phi 6.35$)
			轴功率	功率测试仪表 (功率范围 $\leq 160\text{kW}$)
			排气温度	温度测试仪表 (精度: $\pm 0.2^{\circ}\text{C}$)
			润滑油温度	
			安全阀灵敏性	压力测试仪表 (测试压力范围: $\leq 1.0\text{MPa}$)
			电机热态绝缘电阻	电气绝缘电阻测试仪表
			电气绝缘电阻	
电气耐电压试验	电气耐电压测试仪表			
5 压缩空气干燥器	10 一般用冷冻式压缩空气干燥器	车床、铣床、钻床、冲床、剪切设备、抽真空设备、焊接设备、水压试验设备、吊装设备、喷涂设备及 10 立方米以上的空气压缩机等。	进、出口容积流量	容积流量测试装置 (ISA1932 喷嘴规格: 直径 $\phi 5.56\sim\phi 15.88$)
			出口压力露点	露点测试仪表 (露点精度: $\pm 2^{\circ}\text{C}$)
			进气温度	温度测试仪表 (精度: $\pm 0.2^{\circ}\text{C}$)
			环境温度	
			进气压力	压力测试仪表 (测试压力范围: $\leq 1.6\text{MPa}$)
			压力降	压差测试仪表 (精度: 0.25)
	11 一般用吸附式压缩空气干燥器	车床、铣床、钻床、焊接设备、吊装设备、喷涂设备及 10 立方米以上空压机等。	进、出口容积流量	容积流量测试装置 (ISA1932 喷嘴规格: 直径 $\phi 5.56\sim\phi 15.88$)
			出口压力露点	露点测试仪表 (露点精度: $\pm 2^{\circ}\text{C}$)
			进气温度	温度测试仪表 (精度: $\pm 0.2^{\circ}\text{C}$)
			环境温度	
			进气压力	压力测试仪表 (测试压力范围: $\leq 1.6\text{MPa}$)
			压力降	压差测试仪表 (精度: 0.25)
备注	<ol style="list-style-type: none"> 当零部件由供方提供时,“生产设备”一栏中所规定的相应设备可减少,但企业应提供供方的生产设备资料以供审核。 企业配备的生产设备和检测设备,可与上述设备名称不同,但应满足上述设备的功能要求。 生产设备、检测设备应满足生产申请产品规格型号的要求。 			

5.3 空气压缩机产品出厂检验项目

表 4 企业出厂检验项目

产品单元	产品品种	标准号	条款号
1 往复式空气压缩机	1 固定的往复式空气压缩机	GB/T 13279-2002	6.3
	2 微型往复式空气压缩机	GB/T 13928-2002	7.2
	3 全无油空气压缩机	JB/T 8933-2008	7.3
	4 直联便携式空气压缩机	JB/T 8934-1999	7.2
2 隔膜压缩机	5 隔膜压缩机	JB/T 6905-2004	6.3
3 螺杆空气压缩机	6 一般用喷油螺杆空气压缩机	JB/T 6430-2002	7.4
	7 一般用喷油单螺杆空气压缩机	JB/T 10525-2005	7.4
	8 一般用干螺杆空气压缩机	JB/T 10598-2006	7.4
4 滑片空气压缩机	9 一般用喷油滑片空气压缩机	JB/T 4253-2002	6.3
5 压缩空气干燥器	10 一般用冷冻式压缩空气干燥器	JB/T 10526-2005	7.4
	11 一般用吸附式压缩空气干燥器	JB/T 10532-2005	7.3

5.4 空气压缩机产品生产许可证企业实地核查办法

空气压缩机产品生产许可证企业实地核查办法见附件 2。

5.5 空气压缩机产品生产许可证检验规则

5.5.1 抽样规则及抽样单

5.5.1.1 抽样规则

a . 应按企业申请的产品单元、产品品种和规格型号中分别进行抽样。

b . 抽样产品应在企业成品库或生产线末端经出厂检验合格等待入库的产品中随机抽样。

c . 应在企业申请的规格型号中优先抽取产量大的主导产品。隔膜压缩机产品抽取一台样机，其他产品均抽取两台样机（详见表 5），且这两台应为同一产品品种的规格型号中（即企业申请的功率范围和排气压力范围/容积流量范围、压力范围）不同功率、排气压力/容积流量、压力的产品。

5.5.1.2 每个产品品种的抽样数量和抽样基数见表 5。

表 5 每个产品品种的抽样数量和抽样基数

序号	产品单元	产品品种	抽样数量	抽样基数
1	往复活塞空气压缩机	1 固定的往复活塞空气压缩机	2	≥4
		2 微型往复活塞空气压缩机	2	≥4
		3 全无油空气压缩机	2	≥4
		4 直联便携式空气压缩机	2	≥10
2	隔膜压缩机	5 隔膜压缩机	1	≥2
3	螺杆空气压缩机	6 一般用喷油螺杆空气压缩机	2	≥4
		7 一般用喷油单螺杆空气压缩机	2	≥4
		8 一般用干螺杆空气压缩机	2	≥4
4	滑片空气压缩机	9 一般用喷油滑片空气压缩机	2	≥4
5	压缩空气干燥器	10 一般用冷冻式压缩空气干燥器	2	≥4
		11 一般用吸附式压缩空气干燥器	2	≥4

5.5.1.3 封样方法

封样可以选用下述两种方法之一。

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

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

5.5.1.4 空气压缩机产品生产许可证抽样单格式见表 6。

表 6 空气压缩机产品生产许可证抽样单

企业情况	申请单位名称 (盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
	电子邮箱					
	集团公司所属 单位(盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
抽样情况	产品单元					
	产品品种					
	规格型号				执行标准	
					抽样数量	
	产品编号				抽样基数	
	生产日期				抽样日期	
	封样方式				抽样地点	
产品 铭牌 主要 参数						
抽样 人员 签字				审查组织单位(盖章) 年 月 日		
企业 人员 签字						
备注						
说明	请企业在封样之日起 7 日内将样品送达生产许可证检验机构。					

注：以集团公司形式申请的企业，如集团公司不生产，集团公司可不盖章，集团公司所属单位必须盖章。

5.5.2 检验项目及判定标准

5.5.2.1 第 1-4 单元检验项目、性能要求和检验方法按表 7 的规定。第 5 单元检验项目、性能要求和检验方法按表 8 的规定。

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

5.5.2.3 当样品体积较大，重量较大，不便于运输时，允许企业自主选择许可证检验机构进行现场检验。具体包括：固定的往复式空气压缩机（功率>75kW）、一般用喷油螺杆空气压缩机（功率>90kW）、一般用喷油单螺杆空气压缩机（功率>90kW）、一般用干螺杆空气压缩机（功率>90kW）、一般用喷油滑片空气压缩机（功率>90kW）。同次申证的如有上述范围之外的样品时，可以一并进行现场检验。

5.5.2.4 判定规则

5.5.2.4.1 制定本判定规则的依据

本判定规则依据相应的产品标准和 GB 22207-2008 制定。

5.5.2.4.2 判定规则

第 1 到第 4 单元样品按表 7 的规定逐条检验（空气压缩机主机按表 7 的第 1 到第 5 条检验），全部项目均符合要求时，则判定该样品为合格品；只要有一项不符合，则判定该样品为不合格品。

第 5 单元样品按表 8 的规定逐条检验，全部项目均符合要求时，则判定该样品为合格品；只要有一项不符合，则判定该样品为不合格品。

所抽检产品品种样品中有一台不合格，则判定该产品品种为不合格品。

表 7 空气压缩机产品第 1-4 单元生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	性能要求	检验方法	备注
1	容积流量	a. 一般用固定式往复式空压机应符合 GB/T 13279-2002 的规定； b. 微型往复式空压机应符合 GB/T 13928-2002 的规定； c. 直联便携式往复式空气压缩机应符合 JB/T 8934-1999 的规定； d. 全无油润滑往复式空压机应符合 JB/T 8933-2008 的规定；	按 GB/T 13279-2002 的规定 按 GB/T 13928-2002 的规定 按 JB/T 8934-1999 的规定	
2	轴功率或输入功率	e. 一般用喷油螺杆空压机应符合 JB/T 6430-2002 的规定。 f. 一般用喷油单螺杆空气压缩机应符合 JB/T 10525-2005 的规定。 g. 隔膜压缩机应符合 JB/T 6905-2004 的规定。	按 JB/T 8933-2008 的规定 按 JB/T 6430-2002 的规定 按 JB/T 10525-2005 的规定	
3	比功率或输入比功率	h. 一般用干螺杆空气压缩机应符合 JB/T 10598-2006 的规定。 i. 一般用喷油滑片空气压缩机应符合 JB/T 4253-2002 的规定。	按 JB/T 6905-2004 的规定 按 JB/T 10598-2006 的规定 按 JB/T 4253-2002 的规定 按 JB/T 5233-2005 的规定	

序号	检验项目	性能要求	检验方法	备注
4	排气温度	同上。	在标准排气位置处，用精度不低于 0.2℃ 的温度计进行测量，具体方法与 GB/T 3853-1998 中温度的测量方法相同。	
5	润滑油温度	同上。	压缩机在规定工况下运行 120 分钟后，测量主机内的润滑油温度。	无油机除外
6	噪声	同上。	按 GB/T 4980-2003 的规定进行检验	
7	机械振动	同上。	按 GB/T 7777-2003 规定的方法进行检验	
8	安全阀灵敏性	a. 安全阀开启压力应高于被保护的系统最高工作压力，但不超过其所保护的元件最高工作压力的 10% 或 0.1MPa，取两者之一的较大值； b. 安全阀释放量应保证在连续运转和最大流量的情况下，被保护元件的压力不超过最高工作压力的 1.1 倍。	用精度不低于 0.4 级的压力表检验压力释放装置的开启压力。 检查压力释放装置在规定压力下的流量，该流量应不低于压缩机的实际容积流量。	
9	电机热态绝缘电阻	电机驱动的压缩机，电机应具有良好的绝缘性能。电机绕组的绝缘电阻应符合 GB 22207-2008 中 4.14.1.1 的规定。	电机的绝缘电阻均应按 GB 22207-2008 规定的方法检验。试验按 GB 22207-2008 标准中 4.14.1.2 的规定。	
10	电气绝缘电阻	对于电机驱动的压缩机，电控设备应具有良好的绝缘性能。	按 GB 22207-2008 的 4.14.2.4 规定。在耐电压试验前后，应分别测量电控设备的绝缘电阻。	
11	电气耐电压试验	压缩机应符合 GB 22207-2008 的 4.14.2.3 规定。	按 GB 22207-2008 的 4.14.2 规定。	
12	外露运动件防护	在对人体有危险的所有运动件位置应安装防护装置。	a. 检查运动件部位是否进行了有效保护； b. 用手指伸入防护罩的网眼中，检查是否能触到被保护元件； c. 人体靠在防护罩上，其变形或位移触及被防护物体时为不合格。	
13	机组输入比功率	机组输入比功率应符合 GB 19153-2009 的 4.3 的规定。	按 GB 19153-2009 的 5 的规定。	

表 8 空气压缩机产品第 5 单元生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	性能要求	检验方法
1	进、出口容积流量	在规定工况下运行并达到规定的出口压力露点时，其出口容积流量应不小于规定值的 95%。	按 GB/T 10893-1989 及 GB/T 3853-1998 的规定。
2	出口压力露点	a. 一般用吸附式压缩空气干燥器应符合 JB/T 10532-2005 的规定； b. 一般用冷冻式压缩空气干燥器应符合 JB/T 10526-2005 的规定。	按 ISO 8573.3-1999 的规定。
3	进、出口压力及压力降		按 GB/T 10893-1989 的规定。
4	控制系统检查		a. 一般用吸附式压缩空气干燥器按 JB/T 10532-2005 的规定； b. 一般用冷冻式压缩空气干燥器按 JB/T 10526-2005 的规定。

6 证书和标志

6.1 证书

6.1.1 生产许可证证书分为正本和副本，具有同等法律效力。生产许可证证书载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。其中，生产许可证副本中载明产品明细，包括产品单元、产品品种和规格型号，示例详见表 9。

表 9 空气压缩机产品证书产品明细内容示例

企业申请内容	审查结果	证书产品明细内容
产品单元：往复式空气压缩机 1. 产品品种：固定的往复式空气压缩机 规格型号：功率≤560kW，排气压力≤0.8MPa 2. 产品品种：微型往复式空气压缩机 规格型号：功率≤15kW，排气压力≤1.0MPa	全部审查合格	1. 往复式空气压缩机 (1) 固定的往复式空气压缩机（功率≤560kW，排气压力≤0.8MPa） (2) 微型往复式空气压缩机（功率≤15kW，排气压力≤1.0MPa）
产品单元：螺杆空气压缩机 1. 产品品种：一般用喷油螺杆空气压缩机 规格型号：功率≤75kW，排气压力≤0.8MPa 2. 产品品种：一般用喷油单螺杆空气压缩机 规格型号：功率≤55kW，排气压力≤1.0MPa	1. 一般用喷油螺杆空气压缩机实地核查不合格。 2. 其他产品品种审查合格。	1. 螺杆空气压缩机 (1) 一般用喷油单螺杆空气压缩机（功率≤55kW，排气压力≤1.0MPa）

企业申请内容	审查结果	证书产品明细内容
产品单元：压缩空气干燥器 1. 产品品种：一般用冷冻式压缩空气干燥器 规格型号：容积流量 $\leq 200\text{m}^3/\text{min}$ ，压力 $\leq 1.6\text{MPa}$	1. 一般用冷冻式压缩空气干燥器（容积流量 $100\sim 200\text{m}^3/\text{min}$ ，压力 $\leq 1.6\text{MPa}$ ）实地核查不合格。 2. 其他产品规格审查合格。	1. 压缩空气干燥器 (1) 一般用冷冻式压缩空气干燥器（容积流量 $\leq 100\text{m}^3/\text{min}$ ，压力 $\leq 1.6\text{MPa}$ ）

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提出生产许可证延续申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品品种或者增加规格型号超出证书覆盖范围的，应当按照本实施细则的规定向省级质量技术监督局提出申请，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。

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，报送国家质检总局批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出是否准予变更的决定。对于符合变更条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

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

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

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

6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起 6 个月内，完成在其产品或者包装、说

明书上标注生产许可证标志和编号。

工业产品生产许可证标志由“企业产品生产许可”拼音 Qiyechanpin Shengchanxuke 的缩写“QS”和“生产许可”中文字样组成。QS 标志由企业自行印(贴)，标志的式样、尺寸及颜色要求见《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》附件 6，可以按照规定放大或者缩小。

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

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

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

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

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

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

7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

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

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

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

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

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

7.2.2 已获得生产许可证；

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

7.3 委托企业和被委托企业共同向双方所在地省级许可证办公室提出备案申请，并提交以下备案申请材料：

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

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

8 监督检查

县级以上质量技术监督部门负责对获证企业的监督检查，通过监督抽查、日常监督检查、企业年度自查等措施和方式，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，检查应当包括以下内容：

8.1 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。

8.2 企业是否具备本实施细则要求的必备生产设备和检测设备，有关设备是否按期检定/校准。

8.3 企业生产过程中是否对进厂的原辅材料、零部件实施进货验收，并具有相关记录。

8.4 企业是否按照规定在产品或者包装、说明书上标注加印（贴）生产许可证标志和编号。

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

8.6 企业生产过程中是否存在委托加工行为，委托加工行为是否按照规定向当地省级质量技术监督局进行了备案。

8.7 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，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。

8.8 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完整、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《关于工业产品生产许可证审查费有关问题的通知》（财综[2011]3号），按照下列规定收取工业产品生产许可证审查费：企业申领一个类别工业产品生产许可证的，收取2200元；申领两个以上类别工业产品生产许可证的，对每类工业产品分别收取2200元。其中：对同一个类别工业产品，企业申领两个以上产品单元工业产品生产许可证的，每增加一个产品单元按规定收费标准的20%收取审查费。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《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准（第二批）备案的函》（国质检科函[2004]584号）规定的标准向检验机构交付。

9.3 费用的收缴方式按《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 遵纪守法，依法行政，保守秘密，诚实守信；
- 10.2 坚持原则，秉公办事，忠于职守，尽职尽责；
- 10.3 服务企业，高效快捷，谦虚谨慎，文明待人；
- 10.4 作风正派，清正廉洁，自警自省，慎权慎欲。

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 本实施细则由国家质检总局负责解释。
- 11.3 本实施细则自 2011 年 3 月 1 日起实施，原实施细则废止。

附件 1

空气压缩机产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

(1) 国家压缩机制冷设备质量监督检验中心

地 址：安徽省合肥市长江西路 888 号

邮政编码：230031

电 话：0551-5335599 5335566

传 真：0551-5325105

联 系 人：陈璞、曲本连

电子信箱：jiance5599@163.com

检验产品范围：空气压缩机第 1 到第 5 单元全部产品。

(2) 国家电机及机械零部件产品质量监督检验中心

地 址：浙江省台州市椒江中心大道 399 号

邮政编码：318000

电 话：0576-88320890

传 真：0576-88320911

联 系 人：傅万进

电子信箱：fuwj07@163.com

检验产品范围：往复式空气压缩机单元中的容积流量不大于 0.9m³/min 的微型往复式空气压缩机和直联便携式往复式空气压缩机。

(3) 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：WRL918@126.com

检验产品范围：空气压缩机第 1 到第 5 单元全部产品。

附件 2

空气压缩机产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品品种、规格型号：_____

国家质量监督检验检疫总局

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“符合”和“不符合”（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 出厂检验共 4 款；

（2）非否决项目结论分为“符合”、“轻微缺陷”、“不符合”（非否决项目条款在本办法中不标注*）。非否决项目共 37 款。

3. 核查结论的确定原则：否决项目全部符合，非否决项目中轻微缺陷不超过 8 款，且无不符合项，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实地核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》和《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》。

一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	组织机构	企业应有负责质量工作的领导，应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	1. 是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 是否设置了质量管理机构或质量管理人员。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
1.2	管理职责	应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 2. 有关部门、人员的权限和相互关系是否明确。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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. 是否具备满足申请取证产品的生产和检验设施及场所。 2. 生产和检验设施是否能正常运转。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
2.2	设备工装	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的必备生产设备和工艺装备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

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

三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1	企业领导	企业领导应具有一定的质量管理知识，并具有一定的专业技术知识。	1. 是否有基本的质量管理常识。 (1)了解《产品质量法》、《标准化法》、《计量法》和《工业产品生产许可证管理条例》对企业的要求（如企业的质量责任和义务等）； (2)了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 2. 是否有相关的专业技术知识。 (1)了解产品标准、主要性能指标等； (2)了解产品生产工艺流程、检验要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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

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》中所列的与申请取证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 如有需要，企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求，并经当地标准化部门备案。	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全（包括设计文件的图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等）。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		3. 技术文件应和实际生产相一致，各车间、部门使用的文件必须完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
4.3	文件管理	1. 企业应制定技术文件管理制度，文件的发布应经过正式批准，使用部门可随时获得文件的有效版本，文件的修改应符合规定要求。	1. 是否制定了技术文件管理制度。 2. 发布的文件是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4. 文件的修改是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业应有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	是否有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

五、过程质量管理

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

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

六、产品质量检验

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

七、安全防护及行业特殊要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律法規制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	<ol style="list-style-type: none"> 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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
7.3	行业特殊要求	储气罐、缓冲器、分离器、换热器、干燥器、管道件等的设计制造应符合国家有关规定。涉及国家强制认证的零部件应使用经认证的产品。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 压力容器等图样是否由相应资格的单位 and 人员盖章、签字；压力容器等是否有制造许可。 2. 是否使用有涉及国家强制认证的零部件，是否为获证产品。 	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

附表

产品单元	产品品种	标准号	型式检验条款号
1 往复式空气压缩机	1 固定的往复式空气压缩机	GB/T 13279-2002	6.2
	2 微型往复式空气压缩机	GB/T 13928-2002	7.1
	3 全无油空气压缩机	JB/T 8933-2008	7.2
	4 直联便携式空气压缩机	JB/T 8934-1999	7.1
2 隔膜压缩机	5 隔膜压缩机	JB/T 6905-2004	6.2
3 螺杆空气压缩机	6 一般用喷油螺杆空气压缩机	JB/T 6430-2002	7.2
	7 一般用喷油单螺杆空气压缩机	JB/T 10525-2005	7.2
	8 一般用干螺杆空气压缩机	JB/T 10598-2006	7.2
4 滑片空气压缩机	9 一般用喷油滑片空气压缩机	JB/T 4253-2002	6.1
5 压缩空气干燥器	10 一般用冷冻式压缩空气干燥器	JB/T 10526-2005	7.2
	11 一般用吸附式压缩空气干燥器	JB/T 10532-2005	7.2

附件 3

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	<p>审查组根据《空气压缩机产品生产许可证实施细则》，于____年__月__日至____年__月__日对该企业进行了核查，共计核查出：轻微缺陷项____款、非否决项不符合项____款、否决项不符合项____款。</p> <p>其他情况说明：_____</p> <p>经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。</p> <p>(注：核查结论填写：合格或不合格)</p>				
审查组成员	姓名(签字)	单 位	职务(组长、组员)	核查分工(条款)	审查员证书编号

观察员(签字):

年 月 日

审查组织单位(章):

年 月 日

注：“其他情况说明”栏中填写的内容为：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在实地核查记录中的情况，如企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 4

企业实地核查轻微缺陷项汇总表

企业名称:

产品单元:

序号	条款号	轻微缺陷事实描述	整改要求
审查组组长(签字):		年 月 日	企业代表签字: 企业公章 年 月 日
审查组成员(签字):		年 月 日	
整改时限: 请企业按照整改要求在 日内完成整改, 并将整改情况报企业所在地质量技术监督部门。			

附件 5

(CNAS 章)、(CMA 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号：

产品名称 空气压缩机

单元名称 _____

规格型号 _____

受检单位 (与抽样单上申请单位名称一致，以集团公司名义申请的应填写所属单位的名称)

检验类别 生产许可证检验

报告日期 (以签发日期为准)

检验机构名称

注 意 事 项

1. 检验报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
2. 复制检验报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
3. 检验报告无批准人、审核、主检签字无效，无骑缝章无效。
4. 检验报告涂改无效。
5. 受检单位对检验报告若有异议，应于接到报告后十五日内向检验单位提出，逾期不予受理。

地 址：(检验机构详细地址)

邮政编码：

联 系 人：

电 话：

传 真：

E-mail 电子信箱：

×××检验机构 检验报告

报告编号：××××××××

共×页 第1页

样品名称	(按《产品抽样单》填写)	规格型号	(按《产品抽样单》填写)
受检单位名称	(按《产品抽样单》填写)	受检单位生产地址	(按《产品抽样单》填写)
抽样地点	(按《产品抽样单》填写)	抽样数量	(按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(按《产品抽样单》填写)	抽样基数	(按《产品抽样单》填写)
生产日期	(按《产品抽样单》填写)	抽样日期	(按《产品抽样单》填写)
到样日期	收到样品的日期	检验日期	检验样品的日期
产品编号	(按《产品抽样单》填写)	/	/
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述，如：封条是否完好、清楚；样品的形状、完好程度等。)		
检验依据	空气压缩机产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据		
检验项目			
检验结论	<p>(按照××标准对××产品进行检验，检验结果均符合/××项目不符合该标准规定的(××规格××等级)要求，判定该样品为合格/不合格。)</p> <p style="text-align: right;">检验单位(公章或检验报告专用章) 签发日期： 年 月 日</p>		
备注			

批准：

审核：

主检：

检验样品外观和铭牌照片：

检验结果（附表）

检验项目	单位	铭牌参数	标准规定技术要求	检验数据	单项评价

备注：（检验工况、判定依据以及其他需要说明的内容）

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表

附表 1 产品单元、产品品种及规格型号变化对比表

序号	新版			旧版			说明
	产品单元	产品品种	规格型号	产品单元	产品品种	规格型号	
1	往 复 活 塞 空 气 压 缩 机	1 固定的往 复活塞空气 压缩机*	功率范围； 排气压力范 围	往 复 活 塞 空 气 压 缩 机	1 固定的往 复活塞空气 压缩机*	——	增 加 规 格 型 号
		2 微型往复 活塞空气压 缩机	功率范围； 排气压力范 围		2 微型往复 活塞空气压 缩机	——	增 加 规 格 型 号
		3 全无油空 气压缩机	功率范围； 排气压力范 围		3 全无油空 气压缩机	——	增 加 规 格 型 号
		4 直联便携 式空气压缩 机	功率范围； 排气压力范 围		4 直联便携 式空气压缩 机	——	增 加 规 格 型 号
2	隔 膜 压 缩 机	5 隔膜压缩 机	功率范围； 排气压力范 围	隔 膜 压 缩 机	5 隔膜压缩 机	——	增 加 规 格 型 号
3	螺 杆 空 气 压 缩 机*	6 一般用喷 油螺杆空气 压缩机	功率范围； 排气压力范 围	螺 杆 空 气 压 缩 机*	6 一般用喷 油螺杆空气 压缩机	——	增 加 规 格 型 号
		7 一般用喷 油单螺杆空 气压缩机	功率范围； 排气压力范 围		7 一般用喷 油单螺杆空 气压缩机	——	增 加 规 格 型 号
		8 一般用干 螺杆空气压 缩机	功率范围； 排气压力范 围		8 一般用干 螺杆空气压 缩机	——	增 加 规 格 型 号
4	滑 片 空 气 压 缩 机	9 一般用喷 油滑片空气 压缩机	功率范围； 排气压力范 围	滑 片 空 气 压 缩 机	9 一般用喷 油滑片空气 压缩机	——	增 加 规 格 型 号
5	压 缩 空 气 干 燥 器	10 一般用冷 冻式压缩空 气干燥器	容积流量范 围；压力范 围	压 缩 空 气 干 燥 器	10 一般用冷 冻式压缩空 气干燥器	——	增 加 规 格 型 号
		11 一般用吸 附式压缩空 气干燥器	容积流量范 围；压力范 围		11 一般用吸 附式压缩空 气干燥器	——	增 加 规 格 型 号

附表 2 产品标准变化对比表

序号	产品品种 (新版)	产品标准 (新版)	产品标准 (旧版)	说明
1	全无油空气压缩机	JB/T 8933-2008	JB/T 8933-1999	更新
2	一般用干螺杆空气压缩机	JB/T 10598-2006	GB/T 13278-1991	变化

附表 3 必备检测设备变化对比表

序号	产品单元 (新版)	主要检测设备 (新版)	主要检测设备 (旧版)	说明
1	往复活塞空气压缩机	容积流量测试装置符合 GB/T 13279-2002、GB/T 13928-2002、JB/T 8933-2008、JB/T 8934-1999、GB/T 3853-1998、GB/T 15487-1995 标准的规定。	容积流量测试装置	细化
2	隔膜压缩机	容积流量测试装置符合 JB/T 6905-2004、GB/T 3853-1998、GB/T 15487-1995 标准的规定。	容积流量测试装置	细化
3	螺杆空气压缩机	容积流量测试装置符合 JB/T 6430-2002、JB/T 10525-2005、JB/T 10598-2006、GB/T 3853-1998、GB/T 15487-1995 标准的规定。	容积流量测试装置	细化
4	滑片空气压缩机	容积流量测试装置符合 JB/T 4253-2002、GB/T 3853-1998、GB/T 15487-1995 标准的规定。	容积流量测试装置	细化
5	压缩空气干燥器	容积流量测试装置符合 JB/T 10526-2005、JB/T 10532-2005、GB/T 3853-1998、GB/T 15487-1995 标准的规定。	容积流量测试装置	细化