

内燃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
2	工作机构
3	企业申请生产许可证的基本条件
4	许可程序
4.1	申请和受理
4.2	企业实地核查
4.3	产品抽样与检验
4.4	审定与发证
4.5	集团公司的生产许可
5	审查要求
5.1	企业生产内燃机产品应执行的产品标准及相关标准
5.2	企业生产内燃机产品必备的生产设备和检测设备
5.3	内燃机产品出厂检验项目
5.4	内燃机产品生产许可证企业实地核查办法
5.5	内燃机产品生产许可证检验规则
6	证书和标志
6.1	证书
6.2	标志
7	委托加工备案程序
8	监督检查
9	收费
10	生产许可证工作人员守则
11	附则
附件 1	内燃机产品生产许可证的检验机构名单及检验产品范围
附件 2	内燃机产品生产许可证企业实地核查办法
附件 3	生产许可证企业实地核查报告
附件 4	企业实地核查轻微缺陷项汇总表
附件 5	检验报告
附件 6	第二代单缸柴油机定型试验报告
附件 7	《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》 (发改办产业[2008]398号)
附件 8	本细则与旧版细则主要内容对比表

内燃机产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好内燃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)、《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》(发改办产业[2008]398 号)等规定,制定本实施细则。

1.2 本实施细则规定的内燃机产品,划分为 6 个产品单元(见表 1)。

表 1 内燃机产品单元、产品规格

序号	产品单元	产品规格	起动方式	用途划分
1	第二代单缸柴油机	功率 ≤ 13.24 kW	手柄起动、回弹式绳索起动、自动起动	低速货车(含三轮汽车)用、移动用、固定用
		功率 > 13.24 kW		
2	单缸柴油机	功率 ≤ 13.24 kW		
		功率 > 13.24 kW		
3	多缸柴油机	功率 ≤ 58.82 kW		汽车用、低速货车(含三轮汽车)用、非车用
4	多缸柴油机	58.82 kW $<$ 功率 ≤ 132.60 kW		
5	多缸柴油机	132.60 kW $<$ 功率 ≤ 560 kW		
6	汽油机	功率 ≤ 9.0 kW	绳索起动(回弹式或简易式)、自动起动	通用助力车用
		9.0 kW $<$ 功率 ≤ 30 kW		

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的内燃机产品,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内燃机产品。

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)负责内燃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)负责内燃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委托组织起草内燃机产品实施细则;跟踪内燃机产品的国家

标准、行业标准以及技术要求的变化,及时提出修订、补充内燃机产品实施细则的意见和建议;组织内燃机产品实施细则的宣贯;组织对内燃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机械产品审查部

地 址:北京市西城区三里河路 46 号

邮政编码:100823

电 话:010-68594897、68594718、68594860、68594988

传 真:010-68527524

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

联 系 人:李建林、李燕霞、张京京、杨洁华

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)负责本行政区域内内燃机产品生产许可证后续监督和管理工作。

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)负责本行政区域内内燃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局负责本行政区域内内燃机产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 内燃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、浪费资源等情况。

根据《国务院关于发布实施〈促进产业结构调整暂行规定〉的决定》(国发[2005]40 号)、《产业结构调整指导目录(2005 年本)》(中华人民共和国国家发展与改革委员会 2005 第 40 号令)的要求,限制单缸柴油机制造项目(先进的第二代单缸机除外);淘汰落后产品 4146 柴油机、E135 二冲程中速柴油机(包括 2 缸、4 缸、6 缸三种机型)、TY1100 型单缸立式水冷直喷式柴油机、165 单缸卧式蒸发水冷、预燃室柴油机。

根据《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》(发改办产业[2008]398 号)，“先进的第二代单缸机”是指比油耗、比质量、排放、噪声方面符合条件(在规定限值以内)的单缸柴油机(详见附件 6)。

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

写内燃机，“产品名称”栏填写内燃机，“产品单元”栏按表 1“产品单元”栏填写，“产品品种、规格型号”栏按表 1 的“产品规格、起动方式及用途划分”填写。

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，经营范围和经营方式覆盖申报的产品；

4.1.1.3 全部生产许可证复印件（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 涉及单缸柴油机产品的，应提交省级发改委、经贸委出具的产业政策证明文件（到期换证除外）；

4.1.1.5 申请第二代单缸柴油机产品的企业应提交符合以下要求的定型试验报告。

根据《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》（发改办产业[2008]398 号）文件，申请第二代单缸柴油机产品的企业应提交符合“发改办产业[2008]398 号”文件规定及相关标准要求的合格的第二代单缸柴油机产品的定型试验检验报告（样式见附件 6），定型试验检验报告必须由有资质的检验机构出具，具备资质的检验机构见（附件 1）。

除第二代单缸柴油机产品外的其他单元定型试验报告在实地核查时交审查组。定型试验报告应符合相关的国家标准、行业标准并覆盖产品单元中的产品规格、起动方式及用途。

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，依据本实施细则规定批批检验合格（每一个定货合同为一批），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 企业实际生产地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 2~4 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《内燃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《内燃机产品生产许可证抽样规则》(见 5.5.1)抽封样品,填写《内燃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。
- 4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 50 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,产品抽样和检验工作终止,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 企业生产内燃机产品应执行的产品标准及相关标准(见表 2-1,表 2-2)

表 2-1 企业生产内燃机产品的产品标准

序号	标准号	标准名称
一、柴油机产品		
1	GB 9486 1988	《柴油机稳态排气烟度及测定方法》(含 2000.10.12 发布的质技监标函[2000]186 号第 1 号修改单)
2	GB 3847 2005	车用压燃式发动机和压燃式发动机汽车排气烟度排放限值及测量方法
3	GB 14097 1999	中小功率柴油机噪声限值
4	GB 17691 2005	车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车排气污染物排放限值及测量方法(中国Ⅲ、Ⅳ、Ⅴ阶段)
5	GB 19756 2005	三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国Ⅰ、Ⅱ阶段)
6	GB 20891 2007	非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国Ⅰ、Ⅱ阶段)
7	GB 20651.1 2006	往复式内燃机 安全 第 1 部分 压燃式发动机
8	GB 4556 2001	往复式内燃机 防火
9	JB 8890 1999	往复式内燃机 安全要求
10	JB 8891 1999	中小功率柴油机 排气污染物排放限值
11	GB/T 20064.1 2006	往复式内燃机 手柄起动机装置 第 1 部分:安全要求和试验
12	GB/T 20064.2 2006	往复式内燃机 手柄起动机装置 第 2 部分:脱开角试验方法
13	GB/T 3821 2005	中小功率内燃机清洁度测定方法
14	GB/T 1147.1 2007	中小功率内燃机 第 1 部分:通用技术条件
15	GB/T 1147.2 2007	中小功率内燃机 第 2 部分:试验方法
16	GB/T 6072 2000~2008	往复式内燃机性能 第 1~7 部分
17	GB/T 8188 2003	内燃机 排放术语和定义
18	GB/T 8190	往复式内燃机 排放测量
19	JB/T 9774 2005	中小功率内燃机 清洁度限值
20	GB/T 17692 1999	汽车用发动机净功率测试方法
21	GB/T 18297 2001	汽车发动机性能试验方法
22	GB/T 19055 2003	汽车发动机可靠性试验方法
23	GB/T 1859 2000	往复式内燃机 辐射的空气噪声测量工程法及简易法
24	GB/T 15097 1994	船用柴油机排气排放污染物测量方法
25	GB/T 21404 2008	内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求
26	GB/T 21405 2008	往复式内燃机 发动机功率的确定方法和测量方法 排气污染物排放试验的附加要求

表 2-1 (续)

序号	标准号	标准名称
一、柴油机产品		
27	GB/T 21406 2008	内燃机 发动机的重量(质量)标定
28	GB/T 23342 2009	往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求
二、汽油机产品		
1	GB 15739 1995	小型汽油机噪声限值
2	JB 8890 1999	往复式内燃机 安全要求
3	GB 4556 2001	往复式内燃机 防火
4	GB/T 1147.1 2007	中小功率内燃机 第1部分:通用技术条件
5	GB/T 1147.2 2007	中小功率内燃机 第2部分:试验方法
6	GB/T 6072	往复式内燃机性能
7	JB/T 5135.3 2001	通用小型汽油机 技术条件
8	JB/T 5135.2 2001	通用小型汽油机 可靠性、耐久性试验与评定方法
9	JB/T 5135.1 2001	通用小型汽油机 台架性能试验方法
10	GB/T 3821 2005	中小功率内燃机清洁度测定方法
11	JB/T 9774 2005	中小功率内燃机清洁度限值
12	GB/T 1859 2000	往复式内燃机 辐射的空气噪声测量工程法及简易法
13	GB/T 21404 2008	内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求
14	GB/T 23342 2009	往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求
15	GB 20651.1 2006	往复式内燃机 安全 第1部分:压燃式发动机
16	GB 26133 2010	非道路移动机械用小型点燃式发动机排气污染物排放限值与测量方法(中国第一、二阶段)
17	GB 17284 1998	汽油机助力自行车

表 2-2 企业生产内燃机产品的相关标准

序号	标准号	标准名称
一、柴油机产品		
1	GB/T 9969 2008	工业产品使用说明书 总则
2	发改办产业[2008]398号	国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函(见附件4)
二、汽油机产品		
1	GB/T 9969 2008	工业产品使用说明书 总则

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 企业生产内燃机产品必备的生产设备和检测设备

企业生产内燃机产品必备的生产设备和检测设备见表 3、表 4。

表 3 企业生产内燃机产品必备的工作场所、生产设备、工艺装备、原材料和过程检验设备

序号	项 目	要 求
1	工作场所	<ol style="list-style-type: none"> 1. 清洗、烘干工作场所应具有水、电、压缩空气等供应系统 2. 零部件进货检验场所要有独立的工作区域,环境设施符合要求 3. 部件装配工作场所具备电力、压缩空气供应系统及照明系统 4. 内燃机总装配工作场所具备电力、压缩空气供应系统及照明系统 5. 污染物(污水、污油、废气等)排放系统 6. 内燃机台架调试场所具备照明系统、通风系统 7. 检验专用的内燃机台架检测场所、性能测试室
2	生产设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 隧道式清洗机(超声波清洗机) 2. 大型零部件的清洗烘干设备 3. 按部装工艺要求的部装生产线或装配工作台 4. 单缸柴油机、汽油机必须具备不低于 25 m 的总装配流水线 5. 起重、吊运、搬运系统 6. 满足生产能力要求的发动机台架调试设备 7. 必须具备性能抽查或检验专用的发动机台架测试设备及场所
3	工艺装备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 关键控制点、第二代单缸柴油机中创新点的工艺工装及监控设备 2. 总装工艺要求的总装生产线(包括相应的专用工具和检具) 3. 流水线上配置的与生产产品相适应的工装夹具
4	原材料检验设备	必须具备用于零部件检验的平板、高度尺、千分尺、百分表、表面粗糙度样块、硬度计、偏摆仪等
5	过程检验设备	过程检验相应的专用工具和检具

表 4-1 企业生产单缸柴油机产品必备的检测设备

序 号	名 称	精 度 要 求
1	测功器	±1%
2	排气烟度计	±1.5%
3	燃油消耗测定仪	±1%
4	转速数字显示仪	±0.25%
5	干湿温度计	±1%
6	大气压力计	±0.5%
7	排气温度表	±1%

表 4-2 企业生产多缸柴油机产品必备的检测设备

序号	名称	精度要求
1	测功器	±1%
2	排气烟度计	±1.5%
3	燃油消耗测定仪	±1%
4	转速数字显示仪	±0.25%
5	冷却水温度表	±1%
6	机油温度表	±1%
7	干湿温度计	±1%
8	大气压力计	±0.5%
9	机油压力表	±2.5%
10	排气温表	±1%
11	不透光烟度计(车用发动机)	K 1.7 m ⁻¹ ,准确度 0.025 m ⁻¹

表 4-3 企业生产汽油机产品必备的检测设备

序号	名称	精度要求
1	测功器	±1%
2	燃油消耗测定仪	±1%
3	转速数字显示仪	±0.25%
4	干湿温度计	±1%
5	大气压力计	±0.5%
6	手持式转速表	±1%
7	火花塞垫片温度表	±1.5%
8	秒表	±0.2%

5.3 内燃机产品出厂检验项目(见表 5)

表 5 企业出厂检验项目

产品单元	标准号	标准名称	检验项目
第二代单缸柴油机	GB/T 1147.1 2007	中小功率内燃机 第 1 部分:通用技术条件	起动性能试验(常温) 标定功率试验 燃油消耗率试验 最大扭矩及相应转速(移动用途) 最低可调空载转速测定 安全性能检查

表 5 (续)

产品单元	标准号	标准名称	检验项目
单缸柴油机	GB/T 1147.1 2007	中小功率内燃机 第 1 部分:通用技术条件	起动性能试验(常温) 标定功率试验 最大扭矩及相应转速(移动用途) 燃油消耗率试验 最低可调空载转速测定 安全性能检查
多缸柴油机	GB/T 1147.1 2007	中小功率内燃机 第 1 部分:通用技术条件	起动性能试验(常温) 标定功率试验 特性试验(按具体用途进行) 燃油消耗率试验 最低可调空载转速测定 安全性能检查
汽油机	JB/T 5135.3 2001	通用小型汽油机 技术条件	外观质量 标定功率及标定转速 最大扭矩及相应转速 燃油消耗率 起动性能(常温) 最低空载稳定转速

5.4 内燃机产品生产许可证企业实地核查办法

内燃机产品生产许可证企业实地核查办法(见附件 2)。

5.4.1 企业生产单缸柴油机(手柄起动)产品应具备的附加条件(见表 6-1)。

使用手柄起动装置的单缸柴油机(含第二代)产品要按照 GB 20651.1 2006、GB/T 20064.1 2006、GB/T 20064.2 2006 的要求安装“防反转装置”。使用回弹式绳索起动装置的单缸柴油机(含第二代)产品应符合 GB 20651.1 2006、GB/T 23342 2009 的安全要求。在生产许可证实地核查中按照《单缸柴油机(手柄起动)产品具备的附加条件》(见表 6-1)和《内燃机产品生产许可证企业实地核查办法》(附件 2)进行核查。

表 6-1 单缸柴油机(手柄起动)产品具备的附加条件

序号	项目	内容	说明
1	技术文件	强制性标准	GB 20651.1 2006(必备标准)
2		企业标准	备案的企业标准内容中,应有执行 GB 20651.1 2006《往复式内燃机 安全要求 第 1 部分:压燃式发动机》的相关文字内容
3		设计文件	明确执行 GB 20651.1 2006《往复式内燃机 安全 第 1 部分:压燃式发动机》的具体技术思路及措施;应有起动装置的部件图样和零件图样
4		工艺文件	具体与产品设计相关,应有部件装备工艺和安装在发动机上的工艺要求

表 6-1 (续)

序号	项目	内容	说明
5	技术文件	检验/或验证规程	有相应的手起动装置的检验/或验证规程和记录表格
6		产品使用说明书	应明确执行 GB 20651.1 2006《往复式内燃机 安全 第 1 部分: 压燃式发动机》和使用方法的说明
7	采购控制 (起动装置 是外购部件)	特殊零部件的检测 报告; 采购过程控制	手柄起动装置应有符合 GB/T 20064.1 2006、GB/T 20064.2 2006 规定的“手柄起动装置”的检测报告;回弹式绳索起动装置应有符合 GB/T 23342 2009 规定的“回弹式绳索起动装置”的检测报告。 相关的供方评价资料、采购合同、进货记录及检验记录

5.4.2 企业生产汽油机(回弹式绳索起动装置)产品应具备的附加条件(见表 6-2)。

对于使用回弹式绳索起动装置的汽油机应符合 JB 8890 1999 和 GB/T 23342 2009 的安全要求。在生产许可证实地核查中按照《汽油机(回弹式绳索起动装置)应具备的附加条件》(见表 6-2)和《内燃机产品生产许可证企业实地核查办法》(附件 2)进行核查。

表 6-2 汽油机(回弹式绳索起动装置)产品具备的附加条件

序号	项目	内容	说明
1	技术文件	企业标准	备案的企业标准内容中,应有执行 GB/T 23342 2009《往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求》的相关文字内容和该标准中 7.2 规定的技术参数和绳索、索柄的最大作用力
2		设计文件	应有回弹式绳索起动装置的部件图样(图样上应有技术要求)和零件图样
3		工艺文件	应有部件装备工艺和安装在发动机上的工艺要求
4		检验/或验证规程	应有回弹式绳索起动装置的检验/或验证规程和记录表格
5		产品使用说明书	应明确执行 GB/T 23342 2009 的要求和提供该装置的技术参数和绳索、索柄最大作用力及使用方法
6	采购控制 (起动装置 是外购部件)	特殊零部件的检测 报告; 采购过程控制	应有符合 GB/T 23342 2009 规定的“回弹式绳索起动装置基本安全要求”的检测报告。 相关的供方评价资料、采购合同、进货记录及检验记录

5.5 内燃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 内燃机产品单元抽检规格数见表 7。

表 7 产品单元、产品规格抽检规格数

序号	产品单元	产品规格	抽样数量
1	第二代单缸柴油机	功率 \leq 13.24 kW	4 台
		功率 $>$ 13.24 kW	4 台
2	单缸柴油机	功率 \leq 13.24 kW	4 台
		功率 $>$ 13.24 kW	4 台

表 7 (续)

序号	产品单元	产品规格	抽样数量
3	多缸柴油机	功率 \leq 58.82 kW	4 台
4	多缸柴油机	58.82 kW $<$ 功率 \leq 132.60 kW	4 台
5	多缸柴油机	132.60 kW $<$ 功率 \leq 560 kW	4 台
6	汽油机	功率 \leq 9.0 kW	4 台
		9.0 kW $<$ 功率 \leq 30 kW	4 台

5.5.1.2 内燃机抽样规则

(1) 产品检测样品应随机抽取。

(2) 应在成品库或生产线末端抽取带有产品合格证的已包装的产品。

(3) 每一产品规格,按用途抽取功率最大的机型作为该抽样单元的代表机型。

(4) 样品的样本抽样基数不少于 26 台(多缸柴油机若样本抽样基数少于 26 台时,允许在生产线末端抽取样品)。

(5) 通常样品抽取 4 台(二台性能检测、二台清洁度检测)。年产量低于 500 台的多缸柴油机产品或功率大于 260 kW 的多缸柴油机产品,抽样数量可减少到 2 台,应先进行常温启动和清洁度测定,再进行其他性能检测。在性能检测中对于在清洁度测定时由于工作需要已拧动过的密封处若发生渗漏者,可不计作缺陷。

(6) 抽样后样品应存放妥当,在存放和送检过程中封样处不得损坏。

(7) 样品检测时,企业应提供样品安装联接用的必备零件。

5.5.1.3 内燃机产品生产许可证抽样单(见表 8)。

表 8 内燃机产品生产许可证抽样单

编号:

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
	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				
	产品规格			执行标准	
	产品型号				
	抽样基数			抽样数量	
	生产日期			抽样日期	
	封样情况			抽样日期	
	样品编号				

表 8 (续)

编号:

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 样品检验评定方法

依据标准：GB/T 2828.1 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》为综合判定规则(不进行单项判定)。

按质量特性的重要性的严重程度将不合格分为：A 类不合格、B 类不合格和 C 类不合格。

A 类不合格为单位产品的极重要质量特性不符合规定，B 类不合格为单位产品重要质量特性不符合规定。C 类不合格为单位产品一般质量特性不符合规定。

5.5.2.2 样品经检验后不合格数小于拒收数 Re 者，样品检验结论为：×××企业生产的××型柴油机(汽油机)样品经检验符合依据标准，产品生产许可证抽样检验合格。

样品经检验不合格数不小于拒收数 Re 者，样品的检验结论为：×××企业生产的××型柴油机(汽油机)样品经检验不符合依据标准，产品生产许可证抽样检验不合格(见表 9)。

表 9 内燃机产品生产许可证检验判定标准

项目类别	A	B	C
检验水平	S-I	S-I	S-I
接收质量限 AQL	6.5	25	40
样本数(每项检验样本)	2	2	2
接收数 Δc , 拒收数 Re	0,1	1,2	2,3

5.5.2.3 检验项目及不合格分类见表 10(按明示用途作相应的性能检测)

表 10 内燃机产品生产许可证检验项目及不合格分类

表 10-1 柴油机检验项目及不合格分类

序号	检验项目名称	检验依据 标准及条款	检验方法依据 标准或条款	受检产品 不合格项 目分类	备 注
1	标定功率下限	GB/T 6072 GB/T 1147.1 2007 中 3.3 GB/T 21404 2008 企业 标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.4 GB/T 6072.1 2008 GB/T 21404 2008 企业标准	△	检查所抽样品油门所 封位置时的功率值与企业 标准、样品铭牌和样 品说明书三者中明示功 率最大值的符合性
2	排气烟度(FSU)	GB 9486 1988	GB 9486 1988	△	以符合上述规定的功 率值为标定功率,测烟 度、噪声、排放等指标。 (当油门所封的功率不 符合上述规定时应调整 到规定要求)
3	排气污染物(固 定、移动、非车用柴 油机)	GB 20891 2007	GB 20891 2007 GB/T 8190 GB/T 21405 2008	△	1. 同序号 2 备注 2. 第二代单缸柴油 机必须符合发改办产业 [2008]398 号文件关于 排放限值的要求
	排气污染物(三 轮汽车、低速货车 用柴油机)	GB 19756 2005	GB 19756 2005 GB/T 8190 GB/T 21405 2008	△	
	排气污染物(功 率>37 kW 船用柴 油机)	JB 8891 1999 GB/T 15097 1994	JB 8891 1999 GB/T 15097 94	△	
4 (车 用 柴 油 机)	全负荷稳定转 速时排气烟度(m ³ l)	GB 3847 2005 中 6.3.3、8.1 型式核准报告	GB 3847 2005 中 附录 C、附录 D	△	1. 同序号 2 备注 2. * 对于安装了排 气后处理装置,包括 NO _x 催化器和(或)颗 粒物捕集器的柴油机, 应附加 ETC 试验规程 测定排气污染物; 安装在 M1、N1(小于 3.5 吨)类载客车辆的 柴油机也按此要求
	排气污染物 (ESC 和 ELR、 ETC* 试验)	GB 17691 2005 中 7.2.1	GB 17691 2005 中 附录 B、附件 BA、 * 附件 BB*	△	
	ESC 试验 控制区内 NO _x 检查	GB 17691 2005 中 7.2.3.1	GB 17691 2005 中 附件 BA	△	
	在 ELR 试验中 任何转速下的烟度	GB 17691 2005 中 7.2.3.2	GB 17691 2005 中 附件 BA	△	
5	噪声	GB 14097 1999	GB/T 1859 2000 工程法	△	

表 10 (续)

序号	检验项目名称	检验依据 标准及条款	检验方法依据 标准或条款	受检产品 不合格项 目分类	备 注	
6	安全要求 (汽车、 三轮 汽车、 低速 货车、 用柴 油机)	缠绕危险	JB 8890 1999 中 5.3.1.1	JB 8890 1999 中 6.3.1.1	△	应在飞轮、起动轴处 设置警示标记;多缸柴 油机在高压油泵联接处 设置警示标记;单缸柴 油机起动轴轴向不得 外露
		松动危险	JB 8890 1999 中 5.3.1.2	JB 8890 1999 中 6.3.1.2	△	飞轮处应有自锁装置
		信号和报警 失效危险	JB 8890 1999 中 5.3.1.7	JB 8890 1999 中 6.3.1.7	△	
		起动失效	JB 8890 1999 中 5.3.2.2 GB/T 1147.1 2007	JB 8890 1999 中 6.3.2.2 GB/T 1147.2 2007	△	常温起动。有关的起 动装置不能失效
		火灾危险	JB 8890 1999 中 5.3.2.6c)、 5.3.2.8	JB 8890 1999 中 6.3.2.6、6.3.2.8	△	燃油箱不能靠近排气 管,固定螺栓是否紧固, 加油口设置警示标记
		高温危险	JB 8890 1999 中 5.3.2.7、 5.4	JB 8890 1999 中 6.3.2.5、6.3.2.7	△	应在排气管或消声 器、水箱、散热器处设置 警示标记
		急停失效 危险	JB 8890 1999 中 5.3.2.3	JB 8890 1999 中 6.3.2.3	△	
7	安全要求	GB 20651.1 2006 GB 4556 2001 GB/T 20064.1 2006 GB/T 20064.2 2006 GB/T 23342 2009	GB 20651.1 2006 GB 4556 2001 GB/T 20064.1 2006 GB/T 20064.2 2006 GB/T 23342 2009	△	1. 低速货车(含三轮 汽车)的发动机为单缸 柴油机时,按此规定要 求进行安全检查。 2. 回弹式绳索起动装 置按 GB/T 23342 2009 要求检查	
8	起动试验	GB/T 1147.1 2007 中 3.13	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.1	△	常温起动	
9	停缸试验(仅船 用)	GB/T 1147.1 2007 中 3.7 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.2.1 企业标准	△		
10	停增压器试验 (仅船用)	GB/T 1147.1 2007 中 3.7 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.2.1 企业标准	△		

表 10 (续)

序号	检验项目名称	检验依据 标准及条款	检验方法依据 标准或条款	受检产品 不合格项 目分类	备 注
11	比质量	发改办产业[2008]398号	发改办产业[2008]398号文 GB/T 21406 2008 中 5	A	仅限第二代单缸柴油机
12	比油耗	发改办产业[2008]398号	发改办产业[2008]398号文 GB/T 21406 2008 中第 5 章	A	仅限第二代单缸柴油机
13	燃油消耗率	GB/T 1147.1 2007 中 3.4 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.5 企业标准	B	
14	检验时主要件损坏件数	GB/T 1147.1 2007 中 3.29 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 第 9 章 企业标准	B	
15	清洁度	JB/T 9774 2005 企业标准	GB/T 3821 2005 企业标准	B	
16	密封性	GB/T 1147.1 2007 中 3.17 企业标准	GB/T 1147.1 2007 中 3.17 企业标准	B	
17	检验时故障停机次数	GB/T 1147.1 2007 中 3.29 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 第 9 章 企业标准	B	
18	扭矩储备或最大扭矩	GB/T 1147.1 2007 中 3.9 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.6 GB/T 6072 2000 企业标准	B	
19	换向性能(仅船用)	GB/T 1147.1 2007 中 3.15 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 7.3 企业标准	B	
20	标定调速率	GB/T 1147.1 2007 中 3.10 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.2 企业标准	C	
21	最低工作稳定转速	GB/T 1147.1 2007 中 3.11 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.12 企业标准	C	
22	最大扭矩点转速	GB/T 1147.1 2007 中 3.9 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.6 企业标准	C	

表 10 (续)

序号	检验项目名称	检验依据 标准及条款	检验方法依据 标准或条款	受检产品 不合格项 目分类	备 注
23	转速波动率	GB/T 1147.1 2007 中 3.10 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.2 企业标准	C	
24	最低空载稳定转 速及波动	GB/T 1147.1 2007 中 3.11 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.11 企业标准	C	

表 10-2 汽油机检验项目及不合格分类

序号	检验项目名称	检验依据 标准及条款	检验方法依据 标准或条款	受检产品 不合格项 目分类	备 注
1	起动试验	GB/T 1147.1 2007 中 3.13 企业标准 JB/T 5135.3 2001 中 5.3.5 JB/T 5135.1 2001 中 7.1 GB 17284 1998 中 6.1.4	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.1 JB/T 5135.1 2001 中 7.1 GB 17284 1998 中 6.1.4、7.1.4	A	常温起动 (助力自行车用汽油机)
2	松动危险	JB 8890 1999 中 5.3.1.2	JB 8890 1999 中 6.3.1.2	A	飞轮处应有符合产品 技术要求的自锁装置。
3	火灾危险	JB 8890 1999 中 5.3.2.6.c)、5.3.2.8 GB 4556 2001	JB 8890 1999 中 6.3.2.6、6.3.2.8 GB 4556 2001	A	燃油箱不能靠近排气管,固定螺栓是否紧固,加油口设置警示标记。
4	高温危险	JB 8890 1999 中 5.3.2.7、5.4	JB 8890 1999 中 6.3.2.5、6.3.2.7	A	应在排气管或消声器、水箱、散热器处设置警示标记。
5	缠绕危险	JB 8890 1999 中 5.3.1.1	JB 8890 1999 中 6.3.1.1	A	应在飞轮处设置警示标记。
6	回弹式绳索起动装置基本安全要求	GB/T 23342 2009	GB/T 23342 2009	A	简易式绳索起动装置不检查
7	标定功率	GB/T 1147.1 2007 中 3.3 JB/T 5135.3 2001 中 4.1 5.3.1 GB/T 21404 2008 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.4 JB/T 5135.3 2001 中 5.3.1 JB/T 5135.1 2001 中 7.4 GB/T 21404 2008	A	助力自行车用汽油机 应检查气缸容积 ≤ 30 mL

表 10-2 (续)

序号	检验项目名称	检验依据 标准及条款	检验方法依据 标准或条款	受检产品 不合格项 目分类	备 注
8	噪声	GB/T 1859 2000 工程法 GB 15739 1995	GB/T 1859 2000 工程法 GB 15739 1995	A	
9	排气污染物(通用汽油机)	GB 26133 2010	GB 26133 2010	A	
10	怠速污染物	GB 17284 1998 中 6.1.5	GB 17284 1998 中 6.1.5、7.1.5	A	适用于助力自行车汽油机
11	燃油消耗率	GB/T 1147.1 2007 中 3.4 JB/T 5135.3 2001 中 5.3.3	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.5 JB/T 5135.3 2001 中 4.4	B	
12	清洁度	GB/T 3821 2005 JB/T 9774 2005	GB/T 3821 2005 JB/T 9774 2005	B	
13	最大扭矩	GB/T 1147.1 2007 中 3.9 JB/T 5135.3 2001 中 5.3.2 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.6 JB/T 5135.1 2001 中 7.5 企业标准	B	
14	推进特性试验	JB/T 5135.3 2001 中 4.3 企业标准	JB/T 5135.1 2001 中 7.10 企业标准	B	汽油机用于船用时必须检验
15	调速性能	GB/T 1147.1 2007 中 3.10 JB/T 5135.3 2001 中 5.3.7	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.2 JB/T 5135.1 2001 中 7.7	C	带有调速器的汽油机进行
16	最低空载稳定 转速	GB/T 1147.1 2007 中 3.11 JB/T 5135.3 2001 中 5.3.6 GB 17284 1998 中 6.1.10 企业标准	GB/T 1147.2 2007 中 6.1.11 JB/T 5135.1 2001 中 7.8 GB 17284 1998 中 7.1.10 企业标准	C	适用于助力自行车汽油机

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、产品规格、起动方式及用途。

发证范围的覆盖原则为:

- 同一产品单元的产品规格段内,功率大的覆盖功率小的,以抽取样机功率为准;
- 单缸柴油机(含第二代)起动方式覆盖原则:手柄起动、回弹式绳索起动、自动起动依次从前向后覆盖;第二代单缸柴油机与单缸柴油机相互不覆盖;用途覆盖原则:低速货车(含三轮汽车)用、移动用、固定用依次从前往后覆盖;反之不能覆盖。
- 多缸柴油机用途覆盖原则:汽车用、低速货车(含三轮汽车)用、非车用依次从前往后覆盖,反之不能覆盖。
- 汽油机起动方式覆盖原则:绳索起动(回弹式或简易式)覆盖自动起动;通用及助力车用两个用途的汽油机相互不覆盖。

表 11 证书产品明细内容示例

序号	企业申请内容	审查结果	证书产品明细内容
1	第二代单缸柴油机 功率 ≤ 13.24 kW 手柄起 动;移动用。	抽取样机最大功率为 6.30 kW,起动方式为自动起动; 经检验用途为移动用	单缸柴油机 (1) 功率 ≤ 6.30 kW 自动起动;移动用、 固定用。
2	单缸柴油机 功率 ≤ 13.24 kW,功率 $>$ 13.24 kW 手柄起动;低速 货车(含三轮汽车)用。	抽取样机最大功率分别为 8.30 kW、22.10 kW,起动方式 及用途满足要求	单缸柴油机 (1) 功率 ≤ 8.30 kW 手柄起动、回弹式绳 索起动、自动起动;低速货车(含三轮汽车) 用、移动用、固定用。 (2) 13.24 kW $<$ 功率 ≤ 22.10 kW 手 柄起动、回弹式绳索起动、自动起动;低速货 车(含三轮汽车)用、移动用、固定用。
3	多缸柴油机 58.82 kW $<$ 功率 ≤ 132.60 kW 汽车用。	抽取样机最大功率 110 kW, 用途为低速货车	多缸柴油机 58.82 kW $<$ 功率 ≤ 110.00 kW 低速货车(含三轮汽车)用、非车用
4	汽油机功率 ≤ 9.00 kW 绳索起动;通用。	抽取样机最大功率为 8.30 kW,起动方式及用途满足 要求	汽油机 功率 ≤ 8.30 kW 绳索起动(回弹式)、自 动起动;通用
5	汽油机 9.0 kW $<$ 功率 \leq 30 kW, 绳索起动;助力车 用(自用)	抽取样机最大功率为 13.48 kW,起动方式为自动起 动,用途满足要求	汽油机 9.0 kW $<$ 功率 ≤ 13.48 kW,自动起动, 助力车用

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、产品规格(新增大于已获证书产品规格的)或者在同一单元内增加用途或起动方式时,应当按照以下规定办理。符合条件的,换发生产许可证证书,但有效期不变。

6.1.3.1 企业获得生产许可证后,在同一产品单元内要增大规格、变更起动方式(除手柄起动)及用途时,不再进行实地核查,按照本实施细则的规定进行产品检验。

6.1.3.2 单缸柴油机、第二代单缸柴油机产品获得生产许可证后若要增加手柄起动方式,则须按照本实施细则的规定进行实地核查和产品检验。

6.1.3.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元时,应当按照本实施细则的规定进行实地核查和产品检验。

6.1.4 在生产许可证有效期内,当国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变时,企业应及时执行国家新颁布的法律法规、标准及技术要求。

6.1.5 在生产许可证有效期内,企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺等发生较大变化的(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:XX06-002-XXXXXX。其中,XX代表许可,前两位(06)代表机械行业编号,中间三位(002)代表内燃机产品编号,后五位(XXXXXX)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。审查费由企业在规定时间内向省级质量技术监督局交付。

9.2 产品检验费:由企业按照《国家计委、财政部关于核定73种工业产品生产许可证收费标准的通知》(计价费[1996]1500号)、《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准(第七批)备案的函》(国质检财函[2009]688号)文件规定的标准向检验机构交付。如国务院物价管理部门出台新的收费办法或调整收费标准,则自物价管理部门的文件下发之日起,按新规定执行。

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

9.4 所属单位和集团公司一起申请办理生产许可证的,凡经实地核查和产品检验的所属单位以及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费。

9.5 委托加工备案不得向企业收费。

10 生产许可证工作人员守则

10.1 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

内燃机产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

(1) 国家内燃机质量监督检验中心

地 址:上海市军工路 2500 号

邮政编码:200438

电 话:021-65741418、65322120

传 真:021-25079998、65322120

联 系 人:许睿沁

电子邮件:xulixu007@163.com

检验产品范围:单缸柴油机(固定、移动)、单缸柴油机(三轮汽车、低速货车用)、第二代单缸柴油机(定型试验)、第二代单缸柴油机、多缸柴油机(非车用)、多缸柴油机(汽车用、三轮汽车、低速货车用)、汽油机

(2) 国家拖拉机质量监督检验中心

地 址:河南省洛阳市涧西区西苑路 39 号

邮政编码:471039

电 话:0379-62690108、62690111

传 真:0379-64967099

联 系 人:李京中、郎志中

电子邮件:cottec@vip.163.com

检验产品范围:单缸柴油机(固定、移动)、单缸柴油机(三轮汽车、低速货车用)、第二代单缸柴油机(定型试验)、第二代单缸柴油机、多缸柴油机(非车用)、多缸柴油机(汽车用、三轮汽车、低速货车用)、汽油机

(3) 机械工业油泵油嘴及内燃机产品质量监督检测中心

地 址:江苏省无锡市钱荣路 15 号

邮政编码:214063

电 话:0510-85511245、85514522

传 真:0510-85512208

联 系 人:王东

电子邮件:wdong@wferi.com

检验产品范围:单缸柴油机(固定、移动)、单缸柴油机(三轮汽车、低速货车用)、第二代单缸柴油机(定型试验)、第二代单缸柴油机、多缸柴油机(非车用)、多缸柴油机(汽车用、三轮汽车、低速货车用)、汽油机

(4) 国家场上作业机械及机制小农具质量监督检验中心

地 址:山西省太原市千峰北路 71 号

邮政编码:030027

电 话:0351-6272129、6261353、6287108

传 真:0351-6261322

联 系 人:高太宁

电子邮件:gtaining@sina.com

检验产品范围:汽油机

(5) 机械工业拖拉机农用运输车产品质量检测中心

地 址:长春市人民大街 142 号吉林大学南岭校区院内

邮政编码:130025

电 话:0431-5095369、5095432

传 真:0431-5695947、5095271

联 系 人:洪伟

电子邮件:hongwei22222@yahoo.com.cn

检验产品范围:单缸柴油机(固定、移动)、单缸柴油机(三轮汽车、低速货车用)、第二代单缸柴油机(定型试验)、第二代单缸柴油机、功率 ≤ 300 kW 多缸柴油机(非车用)、功率 ≤ 300 kW 多缸柴油机(汽车用、三轮汽车、低速货车用)、汽油机

(6) 山东省内燃机产品质量监督检验站

地 址:济南市桑园路 52 号

邮政编码:250100

电 话:0531-88601667、88964327

传 真:0531-88601738

联 系 人:尹则璞、李世君

电子邮件:nrjzjz@vip.sina.com

检验产品范围:单缸柴油机(固定、移动)、单缸柴油机(三轮汽车、低速货车用)、第二代单缸柴油机(定型试验)、第二代单缸柴油机、多缸柴油机(非车用)、多缸柴油机(汽车用、三轮汽车、低速货车用)、汽油机

(7) 南昌摩托车质量监督检验所

地 址:江西省南昌市新溪桥

邮政编码:330024

电 话:0791-8448694

传 真:0791-8430119

联 系 人:蒋康毅

电子邮件:ncmjs@vip.163.com

检验产品范围:汽油机

(8) 河北省内燃机产品质量监督检验站

地 址:石家庄市合作路 81 号

邮政编码:050051

电 话:0311-87041628

传 真:0311-87041628、87085679

联 系 人:裴建杰

电子邮件:hbmt@hbmt.net

检验产品范围:汽油机

(9) 广西汽车内燃机质量监督检验站

地 址:广西柳州市河西路 18 号

邮政编码:545007

电 话:0772-3712138

传 真:0772-3712180

联 系 人:许冠能

电子邮件:qts008@163.com

检验产品范围:汽油机

(10) 湖南省内燃机质量监督检验站

地 址:长沙市韶山南路 498 号

邮政编码:410004

电 话:0731-85623387、85016021

传 真:0731-85016000、5016021

联 系 人:刘旭、刘谦刚(手机:13787263178)

电子邮件:hnnjs@sina.com

检验产品范围:单缸柴油机(固定、移动)、功率 ≤ 480 kW 多缸柴油机(非车用)、汽油机

(11) 江苏质量技术监督汽车及摩托车产品质量检验站

地 址:江苏省镇江市丹徒路 301 号江苏大学内

邮政编码:212013

电 话:0511-88791797、88780220

传 真:0511-88791797、88780220

联 系 人:陆勇

电子邮件:qms@uj.s.edu.cn

检验产品范围:单缸柴油机(固定、移动)、单缸柴油机(三轮汽车、低速货车用)、第二代单缸柴油机(定型试验)、第二代单缸柴油机、功率 ≤ 300 kW 多缸柴油机(非车用)、功率 ≤ 300 kW 多缸柴油机(汽车用、三轮汽车、低速货车用)、汽油机

(12) 国家摩托车质量监督检验中心(重庆)

地 址:重庆市北部新区经开园汇星路 1 号

邮政编码:401122

电 话:023-86305431、86305436

传 真:023-86305440

联 系 人:秦勇、冷东升

电子邮件:czejqy@sina.com

检验产品范围:单缸柴油机(固定、移动)、单缸柴油机(三轮汽车、低速货车用)、第二代单缸柴油机(定型试验)、第二代单缸柴油机、汽油机

(13) 重庆市农机产品质量监督检验站

地 址:重庆市永川区萱花西路 239 号

邮政编码:402160

电 话:023-49835278

传 真:023-49835158

联 系 人:杨懿

电子邮件:cqnjjdlh@cta.cq.cn

检验产品范围:汽油机

(14) 机械工业内燃机产品质量监督检测中心(天津)

地 址:天津市南开区卫津路 92 号(天津大学内)天津摩托车质量监督检验所

邮政编码:300072

电 话:022-27403115、27404944

传 真:022-27407628

联 系 人:包铁成

电子邮件:baotc@tju.edu.cn

检验产品范围:功率 ≤ 58.82 kW;132.6 kW~300 kW 多缸柴油机(非车用)、功率 ≤ 58.82 kW;
132.6 kW~300 kW 多缸柴油机(汽车用、三轮汽车、低速货车用)、汽油机

(15) 农业部农用动力机械及零配件质量监督检验测试中心(长春)

地 址:吉林省长春市西安大路 6430 号

邮政编码:130062

电 话:0431-7990471

传 真:0431-7990471

联 系 人:翟坤程

电子邮件:jlnjjdz@tom.com

检验产品范围:汽油机

(16) 国家摩托车质量监督检验中心

地 址:陕西省西安市灞桥区米秦路 6 号

邮政编码:710032

电 话:029-86795288-8051、13572108889

传 真:029-86795296

联 系 人:宫建军

电子邮件:gongjianjun@cnmtc.com.cn

检验产品范围:汽油机

(17) 潍坊市产品质量监督检验所

地 址:潍坊市奎文区福寿东街 6293 号

邮政编码:261031

电 话:0536-8103315

传 真:0536-8234315

联 系 人:吴楠

电子信箱:Wunan_wf@163.com

检验产品范围:第二代单缸柴油机、单缸柴油机、功率 ≤ 58.82 kW 多缸柴油机、58.82 kW<功率 \leq
132.60 kW 多缸柴油机、132.60 kW<功率 ≤ 560 kW 多缸柴油机、汽油机(通用)

(18) 农业部农用动力机械及零配件质量监督检验测试中心(成都)

地址:成都市银沙西街 19 号

邮政编码:610031

电话:028-87613473

传真:028-87607892

联 系 人:米洪友

电子邮件:scnjdz@126.com

检验产品范围:单缸柴油机(固定、移动)、单缸柴油机(三轮汽车、低速货车用)、功率 ≤ 100 kW 多
缸柴油机(非车用)、功率 ≤ 100 kW 多缸柴油机(三轮汽车、低速货车用、非车用)、汽油机

内燃机产品生产许可证 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： _____

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，共 7 章 27 条 40 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 设备工装中的 2.2.1 款、2.3 测量设备的 2.3.1 款、5.1 采购控制的 5.1.4 款、6.3 出厂检验共 5 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 35 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。	<ol style="list-style-type: none"> 是否指定领导层中一人负责质量工作。 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。	<ol style="list-style-type: none"> 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 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，并记录有关结果。	<ol style="list-style-type: none"> 是否有相应的考核办法。 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	企业必须具有本实施细则5.2中规定的必备的工作场所和生产设施，且维护完好。	<ol style="list-style-type: none"> 是否具备满足中请取证产品的生产和检验设施及场所。 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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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。 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。 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"/> 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。 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。	1. 是否具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。 3. 对于装配型企业, 必须有出厂检验、试验和计量设备。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
			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。	<ol style="list-style-type: none"> 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	
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。	<ol style="list-style-type: none"> 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。	<ol style="list-style-type: none"> 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	生产人员	生产人员应能看懂相关技术文件（图纸、作业指导书和装配工艺卡等），并能熟练地操作设备。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否熟悉自己的岗位职责。 2. 是否能看懂相关图纸、作业指导书和装配工艺文件。 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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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。	<p>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。</p> <p>2. 法律法规有规定的必须持证上岗。</p>	<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	<p>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。</p> <p>2. 企业制定的产品标准应执行国家强制性标准,应不低于相应的国家标准或行业标准的要求,并经当地技术监督部门备案。</p>	<p>1. 是否有《实施细则》中所列的与申请取证产品有关的标准。</p> <p>2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。</p> <p>3. 手柄起动单缸柴油机是否执行国家强制性标准。</p>	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		<p>1. 企业制定的产品标准是否经当地技术监督部门备案。</p> <p>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。</p> <p>3. 第二代单缸柴油机的产品标准应符合国家发改委“发改办产业[2008]398号”的规定,具备三项特定指标。</p> <p>4. 单缸柴油机必须执行国家强制性标准 GB 20651.1-2006。</p>	<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
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）职人员负责技术人员技术文件管理。	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	<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>1. 是否制定了控制文件。</p> <p>2. 内容是否完整合理。</p> <p>3. 是否有零部件采购明细表。</p> <p>1. 是否制定了评价规定。</p> <p>2. 是否按规定进行了评价。</p> <p>3. 是否全部在合格供方采购。</p> <p>4. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。</p> <p>5. 手起动单缸柴油机产品按照 GB/T 20064.1-2006、GB/T 20064.2-2006 的规定是否有手柄起动装置—防反转装置的检测报告；是否有供方评价资料、采购合同、进货记录及检验记录。</p> <p>6. 使用中弹式绳索起动装置为单缸柴油机、汽油机产品应符合 GB/T 23342-2009 基本安全要求的检测报告；是否有供方评价资料、采购合同、进货记录及检验记录。</p>	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		<p>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。</p>	<p>1. 是否有采购或委托加工文件（如：计划、清单、合同等）。</p> <p>2. 采购文件是否明确了验收规定。</p> <p>3. 采购文件是否经正式批准。</p> <p>4. 是否按采购文件进行采购。</p>	<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
		4. *企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外购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齐全。	1. 是否对采购及外购件的质量检验或验证做出规定。 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"/> 不符合	
		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	
5. 2	工艺管理	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。 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。	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。	<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. 是否存在有关工艺文件(工艺流程图、装配工艺卡)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	

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	
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	企业应制定不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	1. 是否制定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	检查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.1	检验管理	<p>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。</p> <p>2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。</p>	<p>1. 是否有检验机构或专（兼）职检验人员，能否独立行使权力。</p> <p>2. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。</p>	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.2	过程检验	<p>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。</p>	<p>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。</p> <p>2. 检验的原始记录或检验报告是否完整、准确。</p>	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.3*	出厂检验	<p>企业应按本实施细则 5.3 的规定，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证明，并按规定进行包装和标识。</p>	<p>1. 是否对产品质量检验做出规定。</p> <p>2. 是否按规定进行检验。</p> <p>3. 是否作检验记录。</p> <p>4. 是否对检验状况进行标识。</p>	<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
6.4	型式检验	产品应有有效的定型试验报告。	<p>1. 若企业自行提供定型试验报告，企业须具备完成全部项目检测的设备和能力；</p> <p>2. 必须按照企业申请的产品单元内的型号、规格、起动力方式及用途提交符合相关的国家标准、行业标准的产品定型试验合格报告。</p> <p>3. 定型试验报告的项目必须符合 GB/T 1147.1 2007《中小功率内燃机 第1部分 通用技术条件》的规定，其中强制性指标（排放、噪声、防火、安全性能）必须符合现行标准的要求。</p> <p>4. 应按相应的产品标准规定的时间间隔和项目要求，提供有效的定型试验报告。</p> <p>5. 第二代单缸柴油产品为定型试验报告必须由具备资格的检验机构出具。</p>	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.5	定期检验	应按产品标准要求定期进行定期检验。若部分项目需要进行委托检验时，应委托有资质的检验机构。	<p>1. 核查委托检验机构的资质证明。</p> <p>2. 核查检验报告是否与委托检验机构对应。</p>	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

七、安全防护

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。	<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. 是否对发动机调试、油漆等工种的员工进行了必要的安全生产及劳动防护培训； 2. 是否对发动机调试、油漆等工种的员工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	

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 口内完成整改,并将整改情况报企业所在地质量技术监督部门。			

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号：

产品名称 _____

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：

检验报告

报告编号：XXXXXXXX

共 X 页 第 X 页

产品名称	(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)	样品等级	(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)
产品批号/ 生产日期	(按《产品抽样单》填写)	抽样数量	(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
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	内燃机产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据		
检验日期			
检验结论	(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。)		
	检验单位(公章或检验报告专用章) 签发日期: 年 月 日		
备注	试验室环境温度、湿度等		

批准:

审核:

主检:

--

复核：

检验：

报告编号

检验报告

样品名称 柴 油 机

型号规格 _____

受检单位 _____

检验类别 定 型 试 验

××××质量监督检验机构

声 明

1. 本报告无本质检机构检验报告专用章或公章无效；
2. 本报告无编制或主检、审核人、批准人签名无效；
3. 本报告涂改无效；
4. 复制报告未重新加盖本机构“检验报告专用章”或本机构公章无效；
5. 送样委托检验仪对来样负责。

地址：

邮编：

电话：

传真：

电子信箱：

检验报告

样品名称	第二代单缸柴油机		检验类别	定型试验
型号规格和/或等级			商标	
用途			起动方式	
任务来源			送样者	
受检单位名称				
制造单位名称				
抽样单编号		抽取的样本送到日期		
抽样日期		抽样地点		
生产日期		批号或编号		
受检批数量		抽取样本数量		
送样样品数量		样品收到日期		年 月 日
检验依据和/或综合判定原则	<ol style="list-style-type: none"> 1. 比油耗、比质量、排放、噪声指标要符合发改办产业[2008]398号文的规定 2. GB/T 1147.1 2007《中小功率内燃机 第1部分：通用技术条件》 3. GB/T 1147.2 2007《中小功率内燃机 第2部分 试验方法》 4. GB/T 21404 2008《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》 5. GB/T 21405 2008《往复式内燃机 发动机功率的确定方法和测量方法 排气污染物排放试验的附加要求》 6. GB/T 21406 2008《内燃机 发动机的重量(质量)标定》 7. GB 14097 1999《中小功率柴油机噪声限值》 8. GB 20891 2007《非道路移动机械用柴油机排气污染物放限值及测量方法(中国 I、II 阶段)》 9. 企业标准 10. 《内燃机产品生产许可证实施细则》 			
检验日期	年 月 日			
检验结论	通过对样机试验,测试的各项性能指标均达到检验依据技术指标要求,第二代单缸柴油机产品定型试验合格。			
受检(委托)单位通讯资料	地址			
	邮政编码		电话	

批准	审核	校核	编制或主检
职务	职务	职务	职务
日期	日期	日期	日期

检验结果汇总					
序号	检验项目	计量单位	质量指标	检验结果	单项判定
起动机性能					
1	起动机温度	℃			
	起动机时间	s			
	成功次数	次			
负荷特性					
2	标定工况时燃油消耗率(比油耗)	g/(kW·h)			
	75%工况燃油消耗率	g/(kW·h)			
	50%工况燃油消耗率	g/(kW·h)			
	标定工况排气烟度	Bosch			
	标定工况排气温度	℃			
	标定工况机油温度	℃			
标定功率速度特性					
3	标定功率	kW			
	最大扭矩时燃油消耗率	g/(kW·h)			
	最低燃油消耗率	g/(kW·h)			
	最大烟度	Bosch			
	最大扭矩	N·m			
	最大扭矩时转速	r/min			
	扭矩储备率	%			
	最低工作稳定转速	r/min			
万有特性(综合 组不同转速的负荷特性和标定功率速度特性所组成)					
4	最低燃油消耗工况	kW/(r/min)			
	最低燃油消耗率	g/(kW·h)			
调速特性(包括稳定调速率测定和怠速及转速波动率测定)					
5	稳定调速率	%			+
	稳定时间	s			
	转速波动率	%			
	最低空载稳定转速	r/min			
	最低空载稳定转速波动	r/min			
空载特性					
6	×××× r/min 排气温度	℃			
	×××× r/min 小时油耗	kg/h			
12 小时工作稳定性					
7	功率波动	kW			
	转速波动	r/min			
	排气温度波动	℃			
	燃油消耗率波动	g/(kW·h)			
	小时油耗波动	kg/h			

检验结果汇总					
序号	检验项目	计量单位	质量指标	检验结果	单项判定
机油消耗率测定					
8	试验前加入机油	g			
	试验后放出机油	g			
	机油消耗率(出厂状态)	g/(kW·h)			
机械效率					
9	机械效率	%			
噪声测定					
10	安装样机消声器时测得噪声 (声功率级)	dB(A)			
排放测定(×××工况)					
11	比排放量 CO	g/(kW·h)			
	比排放量 NO _x	g/(kW·h)			
	比排放量 HC	g/(kW·h)			
	颗粒物比排放量 PM	g/(kW·h)			
安全检查					
12	手柄起动装置的脱开角	°			
	手柄起动装置的脱开行程	mm			
	其他安全要求				
13	发动机的质量	kg			
14	比质量	kg/kW			
15	可靠性				
	MTTF	h			
	MTBF	h			
	Q				
以上所检项目是全性能检验,以下空白。					
附注					

注：合格者在单项判定栏标“+”号,不合格者标“-”号。

检验情况说明					
样品 特 性 状 态	样品完好,以下空白。				
	分包检验项目		/		
分包 检 验 情 况	分包 实 验 室	名称	/	邮政编码	/
		地址	/	电话	/
其 他 说 明	/				

中华人民共和国国家发展和改革委员会

发改办产业[2008]398 号

国家发展改革委办公厅关于 先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函

中国机械工业联合会：

你会《关于第二代单缸柴油机指标限值建议的报告》（中机联质[2007]395 号）收悉。经研究，现函复如下：

《产业结构调整指导目录（2005 年本）》限制类“十二、机械，12.单缸柴油机制造项目(先进的第二代单缸机除外)”中，“先进的第二代单缸机”是指比油耗、比质量、排放、噪声方面符合条件（在规定限值以内）的单缸柴油机。具体是：

一、比油耗限值、比质量限值见附表。

二、排放限值要符合《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法（中国 I、II 阶段）》（GB 20891-2007）中的中国第 II 阶段规定。

三、噪声限值要符合《中小功率柴油机噪声限值》（GB 14097）的相关要求。

特此函告。

附：比油耗、比质量限值表

二〇〇八年二月十六日

附表：

比油耗、比质量限值表

一、比油耗限值

冷却方式	排量/L	比油耗(g/kW·h)限值
风冷	<0.2	290
	≥0.2	280
水冷	<0.3	270
水冷(涡流)	<0.45	265
水冷(直喷)	<0.45	255
水冷	<0.7	250
	<1.1	230
	≥1.1	220

二、比质量限值

冷却方式	排量/L	比质量(kg/kw)限值	备注
风冷	<0.2	10 12.5	3 000 r/min 以上 3 000 r/min(含)以下
	≥0.2	9 11.5	3 000 r/min 以上 3 000 r/min(含)以下
水冷	≤0.5	12.5	
	≤1.1	11.5	
	>1.1	10	

本细则与旧版细则主要内容对比表

表 1 产品单元、产品规格对比表

序号	新版				旧版			说明	
	产品单元	产品规格	起动方式	用途划分	产品单元	产品规格	用途划分		
1	第二代单缸柴油机	功率 \leq 13.24 kW	手柄起 动、回弹式 绳索起动、 自动起动	低速货车 (含三轮汽 车)用、移动 用、固定用	第二代单缸 柴油机	功率 \leq 13.24 kW	(1) 手起 动:固定用、移 动用、低速货 车(含三轮 车)用	增加了起 动方式、修 改了部分用 途名称	
		功率 $>$ 13.24 kW				功率 $>$ 13.24 kW			
2	单缸柴油机	功率 \leq 13.24 kW			单缸柴油机	功率 \leq 13.24 kW	(2) 自动 起动:固定用、 移动用、低速 货车(含三轮 车)用		
		功率 $>$ 13.24 kW				功率 $>$ 13.24 kW			
3	多缸柴油机	功率 \leq 58.82 kW		汽车用、 低速货车 (含三轮汽 车)用、非 车用	多缸柴油机	功率 \leq 58.82 kW	非车用、低 速货车(含三 轮车)用、汽 车用	修改了部 分用途名称	
4	多缸柴油机	58.82 kW $<$ 功率 \leq 132.60 kW				多缸柴油机			58.82 kW $<$ 功率 \leq 132.60 kW
5	多缸柴油机	132.60 kW $<$ 功率 \leq 560 kW				多缸柴油机			132.60 kW $<$ 功率 \leq 560 kW
6	汽油机	功率 \leq 9.0 kW	绳索起动 (回弹式或 简易式)、自 动起动用	通用助力 车用	汽油机	功率 \leq 9.0 kW	通用	增加了功 率范围、起 动方式	
		9.0 kW $<$ 功率 \leq 30.0 kW				9.0 kW $<$ 功率 \leq 22.10 kW			

表 2 产品标准变化对比表

序号	产品单元(2010 版)	产品标准(2010 版)	产品标准(2008 版)	说 明
1	第二代单缸柴油机	GB/T 23342 2009		新增
2	单缸柴油机	GB/T 23342 2009		新增
3	汽油机	GB/T 23342 2009 GB 20651.1 2006 GB 26133 2010		新增