

防爆电气产品 生产许可证实施细则

2006-11-21 公布

2006-12-20 实施

全国工业产品生产许可证办公室

目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(3)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(5)
4 许可程序	(6)
4.1 申请和受理	(6)
4.2 企业实地核查	(6)
4.3 产品抽样与检验	(7)
4.4 审定和发证	(7)
4.5 集团公司的生产许可	(8)
5 审查要求	(8)
5.1 企业生产防爆电气产品的产品标准及相关标准	(8)
5.2 企业生产防爆电气产品必备的生产设备和检测设备	(8)
5.3 防爆电气产品生产许可证企业实地核查办法	(11)
5.4 防爆电气产品生产许可证检验规则	(11)
6 证书和标志	(14)
6.1 证书	(14)
6.2 标志	(15)
7 委托加工备案程序	(16)
8 收费	(16)
9 工作人员守则	(17)
10 附则	(17)
附件 防爆电气产品生产许可证企业实地核查办法	(18)

防爆电气产品 生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好防爆电气产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》(国务院令第 440 号)、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》(国家质量监督检验检疫总局令第 80 号)等规定，制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用防爆电气产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产防爆电气产品，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防爆电气产品。

1.3 本实施细则适用于实施生产许可证管理的防爆电气产品。根据产品具体特点按单元申请生产许可证,产品单元划分见表 1。

1.4 根据国家法律、法规、标准和产品的变化，实施生产许可证管理的防爆电气产品会适时进行调整。

表 1 防爆电气产品生产许可证产品单元划分表

序号	产品单元名称	产品举例
1	防爆电机：中心高 $\leq 160\text{mm}$ 或额定功率 $\leq 15\text{kW}$	用于爆炸性危险环境的各类交流、直流、异步、同步、单相、三相、变频、永磁及脉冲电机
2	防爆电机： $160\text{mm} < \text{中心高} \leq 280\text{mm}$ 或 $15\text{kW} < \text{额定功率} \leq 100\text{kW}$	
3	防爆电机： $280\text{mm} < \text{中心高} \leq 500\text{mm}$ 或 $100\text{kW} < \text{额定功率} \leq 500\text{kW}$	
4	防爆电机：中心高 $> 500\text{mm}$ 或额定功率 $> 500\text{kW}$	
5	防爆电泵类	用于爆炸性危险环境的各类电泵，如管道泵、潜水泵、暖水泵、污水泵、潜油泵、屏蔽泵、密封泵
6	防爆配电装置类	用于爆炸性危险环境的各类配电箱(柜)、动力检修箱、接线箱
7	防爆开关、控制及保护产品	用于爆炸性危险环境的各类开关、按钮、断路器、控制柜(箱、器、台)、操作柱、检漏继电器、电气综合保护装置、保护器、信号保护装置、司钻台、司机控制器、断电仪产品或系统
8	防爆起动器类	用于爆炸性危险环境的各类起动器、软起动器、变频器
9	防爆变压器类	用于爆炸性危险环境的各类移动变电站、变压器、调压器、互感器、电抗器

序号	产品单元名称	产品举例
10	防爆电动执行机构、电磁阀类	用于爆炸性危险环境的各类电动执行机构、阀门电动装置、电气阀门定位器、电动阀、电磁阀、电截止阀、电切断阀、调节阀、电气转换器、制动器、推动器
11	防爆插接装置	用于爆炸性危险环境的各类电连接器、插销、插座、插销开关
12	防爆监控产品或系统	用于爆炸性危险环境的各类摄像机、云台、监视器、监控（分）站、声光报警器、火灾报警器、感温探测器、感烟探测器、静电报警器（仪）、计算机、键盘、显示器（仪、屏）产品或系统
13	防爆通讯、信号装置	用于爆炸性危险环境的各类对讲机、扬声器（电喇叭）、话站、电话机及关联设备、语音信号报警装置、电铃、打点器、信号发生器
14	防爆制冷、通风设备	用于爆炸性危险环境的各类防爆空调、制冷机组、除湿机、风机、电风扇、扇风机
15	防爆电加热产品	用于爆炸性危险环境的各类加热器、电暖器、加（伴）热带、加热棒、电热板、加热管
16	防爆附件、Ex 元件	用于爆炸性危险环境的各类防爆接线盒、穿线盒、分线盒、密封盒、接头、挠性连接管、电缆引入装置、风扇（叶）、接线端子、端子套、绝缘子、空外壳
17	防爆仪器仪表	用于爆炸性危险环境或本质安全防爆系统的各类智能终端、数据采集器、集中抄表器、信息钮、计数器、编码器、解码器、读卡器
18	安全栅类	用于本质安全防爆系统的各类齐纳安全栅、隔离安全栅、安全限能器、耦合器
19	防爆仪表箱类	用于爆炸性危险环境的各类仪表箱（盘、柜）、电度表箱

注：1）企业生产的属生产许可证管理范围的所有防爆电气产品均应按表 1 划分的产品单元进行申报。当防爆电气产品的名称与表中所列名称不一致时，可根据其功能划入相应单元，特殊情况时由企业 与防爆电气审查部及相关部门协商解决。

2）对于防爆电机，应优先按中心高划分产品单元，若不能以中心高划分，则以额定功率划分。

3）对于含有两个及以上产品组成的防爆系统，应按系统的功能划入相应产品单元，该系统包含的各部分产品都属该产品单元。

4）如成套设备中含有表中产品单元所列的防爆电气产品，则这些产品也应按照本细则要求取得生产许可证。如加油机内部的防爆电动机、接线箱等；防爆起重机内部的电动机、控制箱等；防爆运输车辆中的电动机、控制箱等。

2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)负责防爆电气产品生产许可证统一管理工作。

国家质检总局内设全国工业产品生产许可证办公室(以下简称全国许可证办公室)负责防爆电气产品生产许可证管理的日常工作。

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

2.2 全国工业产品生产许可证办公室防爆电气产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在国家防爆电气产品质量监督检验中心,受全国工业产品生产许可证办公室的委托起草防爆电气产品生产许可证实施细则;跟踪防爆电气产品的国家标准、行业标准及技术要求的变化,及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议;组织防爆电气产品生产许可证实施细则的宣贯;负责组织对防爆电气产品申请取证企业的实地核查;审查、汇总申请取证企业的有关材料;协助许可证主管部门对获证企业在证书有效期内实施中间监督检查;承担全国工业产品生产许可证办公室交办的其它事宜。

全国工业产品生产许可证办公室防爆电气产品生产许可证审查部

地 址: 河南省南阳市仲景北路 20 号

邮政编码: 473008

电 话: (0377) 63239734

传 真: (0377) 63225471

电子信箱: scxkz666@sohu.com

联 系 人: 王建辉 李晓宁

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)负责本行政区域内防爆电气产品生产许可证监督和管理的工作。

省级质量技术监督局内设工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责受理本行政区域内防爆电气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防爆电气产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 防爆电气产品生产许可证的检验工作由以下单位负责:

(1) **国家防爆电气产品质量监督检验中心**

地 址: 河南省南阳市仲景北路 20 号

邮政编码: 473008

电 话: (0377) 63258564 13903771920

传 真: (0377) 63208175

联 系 人: 吴建国 穆大玉

(2) **国家级仪器仪表防爆安全监督检验站**

地 址: 上海市漕宝路 103 号

邮政编码: 200233

电 话：（021）64368180 转 302 305 291

传 真：（021）64849355

联 系 人：徐建平 胡树华

(3) 机械工业低压防爆电器产品质量监督检测中心

地 址：沈阳市于洪区巢湖街 10 号

邮政编码：110141

电 话：（024）25833213 25303261—8123

传 真：（024）25833213 25303261—8004

联 系 人：田 杰

(4) 石油和化学工业电气产品防爆质量监督检验中心

地 址：天津市红桥区丁字沽三号路 85 号

邮政编码：300131

电 话：（022）26541594

传 真：（022）26541594

联 系 人：徐 刚

(5) 机械工业防爆电气设备质量监督检测中心

地 址：黑龙江省佳木斯市安庆街 3 号

邮政编码：154002

电 话：（0454）8322418 8326342

传 真：（0454）8311260

联 系 人：王晓文 尚志奎

2.5 防爆电气产品生产许可证检验单位的检验能力范围见表 2:

表 2 防爆电气产品生产许可证检验单位的检验能力范围表

序号	单元名称	国家防爆 电气产品 质量监督 检验中心	国家级仪 器仪表防 爆安全监 督检验站	机械工业低 压防爆电 器产品质 量监督检 测中心	石油和化学 工业电气 产品防爆 质量监督 检验中心	机械工业 防爆电 气设备 质量监督 检测中心
1	防爆电机：中心高≤160mm 或额定功率≤15kW	√			√	√
2	防爆电机：160mm<中心高≤280mm 或 15kW<额定功率≤100kW	√				√
3	防爆电机：280mm<中心高≤500mm 或 100kW<额定功率≤500kW	√				√

序号	单元名称	国家防爆电气产品质量监督检验中心	国家级仪器仪表防爆安全监督检验站	机械工业低压防爆电器产品质量监督检测中心	石油和化学工业电气产品防爆质量监督检验中心	机械工业防爆电气设备质量监督检测中心
4	防爆电机：中心高>500mm 或额定功率>500kW	√				√
5	防爆电泵类	√				√
6	防爆配电装置类	√	√	√	√	√
7	防爆开关、控制及保护产品	√	√	√	√	√
8	防爆起动机类	√	√	√	√	√
9	防爆变压器类	√	√	√	√	√
10	防爆电动执行机构、电磁阀类	√	√	√	√	√
11	防爆插接装置	√	√	√	√	√
12	防爆监控产品或系统	√	√	√	√	√
13	防爆通讯、信号装置	√	√	√	√	√
14	防爆制冷、通风设备	√	√	√	√	√
15	防爆电加热产品	√	√	√	√	√
16	防爆附件、Ex 元件	√	√	√	√	√
17	防爆仪器仪表	√	√	√	√	√
18	安全栅类	√	√	√	√	√
19	防爆仪表箱类	√	√	√	√	√

注：“√”为具有的检验能力

3 企业取得生产许可证的基本条件

企业取得生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照；
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员；
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段；
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件；
- 3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度；
- 3.6 产品符合有关国家标准、行业标准，以及保障人体健康和人身、财产安全的要求；
- 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“产品品种、规格型号”一栏填写防爆电气产品具体型号、规格、名称。

注：一个企业填写一份申请书，并一式三份。具体产品单元应逐项明细填表。

4.1.1.2 营业执照复印件三份。

4.1.1.3 生产许可证复印件三份(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份)

4.1.1.4 获得生产许可证后需要增项和迁址的企业，生产许可证证书、副本各一份（交审查部上报审查中心）。

4.1.1.5 所有申证产品在有效期内的防爆合格证书复印件（由企业签注“与原件一致”字样），并加盖企业公章（存审查部）。

4.1.1.6 根据国发[2005]40号“国务院关于发布实施《促进产业结构调整暂行规定》的决定”，YB系列隔爆型三相异步电动机（机座号63~355mm,电压660伏及以下）产品和PB2、PB3、PB4型矿用隔爆高压开关产品在已经国务院批准的《产业结构调整指导目录(2005年本)》中列为淘汰类产品，不再受理生产许可证申请。

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，应当做出不予受理的决定，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做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，依据本实施细则及相关标准规定批批检验合格，并在产品或者包装、说明书上标明“试制品”后，方可销售。对国家质检总局作出不予许可决定的，企业从即日起不得继续试生产该产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部应当指派2至4名审查员组成审查组，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 审查组应当按照《防爆电气产品生产许可证企业实地核查办法》(见5.3)进行实地核查，并做好记录。核查时间一般为1-3天。审查组对企业实地核查结果负责，并实行组长负责制。

4.2.3 审查组在实地核查结束前向企业通报核查情况，根据企业具备的生产设备和工艺装备，确认产品的生产类型（生产型或组装型）。能当场确定核查结论的，审查组以书面形式当场通知核查结论；不能当场确定核查结论的，审查部自受理企业申请之日起 30 日内以书面形式通知企业核查结论。

4.2.4 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。

4.2.5 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。

4.2.6 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》。

4.2.7 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，审查组根据防爆电气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《防爆电气产品生产许可证抽样单》(见表 3)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，由核查人员通知企业自主选择的检验机构进行现场检验。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 30 日内完成检验工作，并出具检验报告一式三份(企业、审查部和审查中心各一份)。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

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

4.3.5 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格，由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、核查报告和产品检验报告等材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起 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 日内做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做出许可决定之日起 10 日内颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自做出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4.4 全国工业产品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。也可通过全国工业产品许可证办公室防爆电气审查部网站<http://www.china-ex.com> 查阅获证企业名单。

4.5 集团公司的生产许可

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

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

4.5.3 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时,应当向集团公司所在地省级质量技术监督局提出申请。

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

5 审查要求

5.1 企业生产防爆电气产品的产品标准及相关标准

企业生产防爆电气产品应依据下列相关的基础标准及所执行的产品国家标准、行业标准(如果标准发生变化,企业应依据最新有效版本标准生产):

- 1.GB3836.1-2000 爆炸性气体环境用电气设备 第1部分:通用要求
 - 2.GB3836.2-2000 爆炸性气体环境用电气设备 第2部分:隔爆型“d”
 - 3.GB3836.3-2000 爆炸性气体环境用电气设备 第3部分:增安型“e”
 - 4.GB3836.4-2000 爆炸性气体环境用电气设备 第4部分:本质安全型“i”
 - 5.GB3836.5-2004 爆炸性气体环境用电气设备 第5部分:正压外壳型“p”
 - 6.GB3836.6-2004 爆炸性气体环境用电气设备 第6部分:油浸型“o”
 - 7.GB3836.7-2004 爆炸性气体环境用电气设备 第7部分:充砂型“q”
 - 8.GB3836.8-2003 爆炸性气体环境用电气设备 第8部分:“n”型电气设备
 - 9.GB3836.9-1990 爆炸性环境用防爆电气设备 浇封型电气设备“m”
 - 10.GB12476.1-2000 可燃性粉尘环境用电气设备 第1部分:用外壳和限制表面温度保护的电气设备
 - 11.GB10068—2000 轴中心高为56mm及以上电机的机械振动 振动的测量、评定及限值
 - 12.GB/T10069.1—1998 旋转电机噪声测定方法及限值 噪声工程测定方法
 - 13.GB/T10069.3—1998 旋转电机噪声测定方法及限值 噪声限值
 - 14.GB/T12785—2002 潜水电泵试验方法
 - 15.GB/T13007—1991 离心泵效率
 - 16.GB18613—2002 中小型三相异步电动机能效限定值及节能评价
- 其它相关的产品标准。

5.2 企业生产防爆电气产品必备的生产设备和检测设备:

根据企业具备的生产设备和工艺装备,产品的生产类型分生产型和组装型。能生产与产品防爆性能相关的零部件(适合专业化生产的零部件,如:接线端子、钢化玻璃、密封圈等除外)且满足表3-1中必备生产设备和工艺装备的,为生产型;不满足表3-1但满足表3-2中必备生产设备和工艺装备的,为组装型。生产企业必备的生产和检测设备应与申证产品的生产和检验需要相适应。

表 3-1 企业生产防爆电气产品必备的生产设备和检测设备（生产型）

序号	产品单元	必备的生产设备和检测设备
1	防爆电机：中心高 ≤ 160mm 或额定功率 ≤ 15kW	<p>1. 必备的生产设备： 具备满足申证产品生产需要的金属切削加工设备、转子铸铝设备、压力机、焊接设备、应力消除设备、绕线机、真空浸漆设备、绝缘烘干箱、动平衡机、接线熔焊设备、冷压接设备及加工配套的工装、模具</p> <p>2. 必备的检测设备： 具备满足产品标准和技术文件要求并在检定合格有效期内的卡尺、千分尺、百分表、刀口尺或平面度测试仪、塞尺、粗糙度样块或粗糙度仪、螺纹环规、塞规等相关必备量具，隔爆外壳水压试验机、出厂试验装置（产品标准规定的全部出厂试验项目）、耐压试验设备、匝间测试仪、振动测试仪、噪声测试仪、绝缘电阻测试仪、直流电阻测试仪</p>
2	防爆电机：160mm < 中心高 ≤ 280mm 或 15kW < 额定功率 ≤ 100kW	
3	防爆电机：280mm < 中心高 ≤ 500mm 或 100kW < 额定功率 ≤ 500kW	
4	防爆电机：中心高 > 500mm 以上或额定功率 > 500kW	
5	防爆电泵类	<p>1. 必备的生产设备：同防爆电机的要求</p> <p>2. 必备的检测设备：同防爆电机的要求，另需具备水（气）压试验设备、静平衡装置、电泵性能试验台（含电机试验）</p>
6	防爆配电装置类	<p>1. 必备的生产设备： 具备满足申证产品生产需要的金属切削加工设备、卷板机、折弯机、焊接设备、应力消除设备、注塑机（塑料外壳和部件）及加工配套的工装、模具； 生产防爆变压器类产品的企业还须有绕线机、真空浸漆设备、绝缘烘干箱、接线熔焊设备及配套的工装； 生产防爆挠性管产品的企业须有塑料（橡胶）挤出机、接头扣压机； 生产本质安全型和浇封型产品的企业须有防爆关键电子元器件老化筛选设备、电路板焊接设备。</p> <p>2. 必备的检测设备： 具备满足产品标准和技术文件要求并在检定合格有效期内的卡尺、千分尺、百分表、刀口尺、塞尺、粗糙度样块或粗糙度仪、螺纹环规、塞规等相关必备量具，隔爆外壳水压试验机、出厂试验装置（满足产品标准规定的出厂试验项目）、耐压试验设备、绝缘电阻测试仪； 生产本质安全型防爆产品的企业还须有电信号检测仪器如：示波器、电压测试仪、电流测试仪、电感测试仪、电容测试仪、电阻测试仪； 生产正压外壳型防爆产品的企业还须有气源及相关压力和流量测量设备； 生产防爆风机产品的企业还须有叶轮动平衡机、叶轮超速试验装置； 生产防爆挠性管产品的企业还须有电导通试验台（仪）、拉力试验机； 生产复合型或生产两种及两种以上防爆型式的产品，应同时满足上述对应的防爆型式所必备的生产设备和检测设备的要求。</p>
7	防爆开关、控制及保护产品	
8	防爆起动器类	
9	防爆变压器类	
10	防爆电动执行机构、电磁阀类	
11	防爆插接装置	
12	防爆监控产品或系统	
13	防爆通讯、信号装置	
14	防爆制冷、通风设备	
15	防爆电加热产品	
16	防爆附件、Ex 元件	
17	防爆仪器仪表	
18	安全栅类	
19	防爆仪表箱类	

表 3-2 企业生产防爆电气产品必备的生产设备和检测设备（组装型）

序号	产品单元	必备的生产设备和检测设备
1	防爆电机：中心高≤160mm 或额定功率≤15kW	<p>1. 必备的生产设备： 具备满足申证产品生产需要的转子铸铝设备、压力机、绕线机、真空浸漆设备、绝缘烘干箱、接线熔焊设备、冷压接设备及加工配套的工装、模具</p> <p>2. 必备的检测设备： 具备满足产品标准和技术文件要求并在检定合格有效期内的卡尺、千分尺、百分表、刀口尺或平面度测试仪、塞尺、粗糙度样块或粗糙度仪、螺纹环规、塞规等相关必备量具，动平衡机、隔爆外壳水压试验机、出厂试验装置（产品标准规定的全部出厂试验项目）、耐压试验设备、匝间测试仪、振动测试仪、噪声测试仪、绝缘电阻测试仪、直流电阻测试仪</p>
2	防爆电机：160mm<中心高≤280mm 或15kW<额定功率≤100kW	
3	防爆电机：280mm<中心高≤500mm 或100kW<额定功率≤500kW	
4	防爆电机：中心高>500mm 以上或额定功率>500kW	
5	防爆电泵类	<p>1. 必备的生产设备：同防爆电机的要求</p> <p>2. 必备的检测设备：同防爆电机的要求，另需具备水（气）压试验设备、静平衡装置、电泵性能试验台（含电机试验）</p>
6	防爆配电装置类	<p>1. 必备的生产设备： 具备满足申证产品装配加工需要的工装、模具； 生产防爆变压器类产品的企业还须有绕线机、真空浸漆设备、绝缘烘干箱、接线熔焊设备； 生产防爆挠性管产品的企业须有塑料（橡胶）挤出机、接头扣压机；</p> <p>2. 必备的检测设备： 具备满足产品标准和技术文件要求并在检定合格有效期内的卡尺、千分尺、百分表、刀口尺、塞尺、粗糙度样块或粗糙度仪、螺纹环规、塞规等相关必备量具，隔爆外壳水压试验机、出厂试验装置（满足产品标准规定的出厂试验项目）、耐压试验设备、绝缘电阻测试仪； 生产本质安全型防爆产品的企业还须有电信号检测仪器如：示波器、电压测试仪、电流测试仪、电感测试仪、电容测试仪、电阻测试仪； 生产正压外壳型防爆产品的企业还须有气源及相关压力和流量测量设备； 生产防爆风机产品的企业还须有叶轮动平衡机、叶轮超速试验装置； 生产防爆挠性管产品的企业还须有电导通试验台（仪）、拉力试验机； 生产复合型或生产两种及两种以上防爆型式的产品，应同时满足上述对应的防爆型式所必备的生产设备和检测设备的要求。</p>
7	防爆开关、控制及保护产品	
8	防爆起动器类	
9	防爆变压器类	
10	防爆电动执行机构、电磁阀类	
11	防爆插接装置	
12	防爆监控产品或系统	
13	防爆通讯、信号装置	
14	防爆制冷、通风设备	
15	防爆电加热产品	
16	防爆附件、Ex 元件	
17	防爆仪器仪表	
18	安全栅类	
19	防爆仪表箱类	

5.3 防爆电气产品生产许可证企业实地核查办法(见附件)

5.4 防爆电气产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

5.4.1.1 抽样规则

1) 产品按照所属产品单元抽取样品，抽样原则是：

①不同系列产品应分别抽样；

②同一系列产品，按不同的防爆型式分别抽样。不多于四个型号规格时，可抽取一个规格的两台样品；多于四个型号规格时，应抽取两个规格各两台样品；

③抽取的样品应具有代表性，如：应优先抽取较复杂产品或容量、电压和电流等级较高的产品。

示例：某企业申证的 YB2—160、132、90、80、71 隔爆型三相异步电动机，应抽取 YB2—160 和 YB2—71 电动机各两台，检验合格后证书中标明该产品单元中生产产品的规格。

2) 抽取的同一规格两台样品，一台用于检测，另一台备用（作为运输或意外损坏时的备用品，如样品未损坏时，备用品不参加检测）。

3) 考虑到特殊情况的需要（如：国家重点工程急需、应对突发事件等），对一些重要或较大型产品，必要时由企业向审查部提出申请并经同意，可采取先抽样检验，后开展企业实地核查的审查方式。

4) 抽样基数一般不少于 6 台，大型或高价值产品等特殊情况须与审查部协商。

5) 封样：采用专用的封条封样。申证企业应采取可靠的防损措施，保护封条。

6) 抽样地点和要求：

申证企业的成品库或生产线末端，必须是经出厂检验合格的产品。

7) 抽样注意事项：

抽样人员与企业代表应认真填写抽样单，一式三份，一份审查部留存，一份随样品交（寄）往检验单位，一份申证企业留存。

5.4.1.2 抽样单格式见表 4。

5.4.2 检验项目及判定标准见表5。

表5 防爆电气产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	产品单元	检验项目
1	防爆电机：中心高 ≤160mm 或额定功率≤15kW	隔爆型： 结构检查、振动噪声测试、冲击试验、温度测定、绝缘套管扭转试验、外壳耐压试验、内部点燃的不传爆试验、引入装置试验、绝缘介电强度试验、效率的确定
2	防爆电机：160mm <中心高≤280mm 或15kW<额定功率 ≤100kW	增安型： 结构检查、振动噪声测试、冲击试验、温度测定、tE 时间测定、外壳防护等级试验、起动电流比、引入装置试验、绝缘介电强度试验、效率的确定 “n”型：
3	防爆电机：280mm <中心高≤500mm 或100kW<额定功率 ≤500kW	结构检查、振动噪声测试、冲击试验、外壳防护等级试验、温度测定、引入装置试验、绝缘介电强度试验、效率的确定 粉尘防爆型： 结构检查、振动噪声测试、冲击试验、外壳防护等级试验、温度测定、B型电气设备粉尘覆盖试验、引入装置试验、绝缘介电强度试验、效率的确定
4	防爆电机：中心高 >500mm 或额定功率> 500kW	正压外壳型： 结构检查、振动噪声测试、冲击试验、温度测定、引入装置试验、绝缘介电强度试验、效率的确定、最高正压试验、泄漏试验、换气试验、稀释试验、最低正压检查、正压试验、保护装置动作可靠性试验
5	防爆电泵类	对防爆电泵应增加扬程和流量测定。 对复合型产品，应按照产品涉及到的防爆型式，依据上述相应的检验项目进行检验。
6	防爆配电装置类	隔爆型：
7	防爆开关、控制及 保护产品	结构检查、冲击试验、温度测定、绝缘套管扭转试验、外壳耐压试验、内部点燃的不传爆试验、引入装置试验、绝缘介电强度试验
8	防爆起动机类	增安型：
9	防爆变压器类	结构检查、冲击试验、温度测定、外壳防护等级试验、引入装置试验、绝缘介电强度试验
10	防爆电动执行机 构、电磁阀类	本质安全型：
11	防爆插接装置	结构检查、温度测定、绝缘介电强度试验、火花点燃试验、外壳防护等级试验
12	防爆监控产品或系 统	“n”型：
13	防爆通讯、信号装 置	结构检查、机械强度试验、外壳防护等级试验、温度测定、电缆引入装置夹紧试验、绝缘介电强度试验、密封装置和浇封装置试验、限制呼吸外壳试验、限能设备和电路试验
14	防爆制冷、通风设 备	浇封型：
15	防爆电加热产品	结构检查、温度测定、冲击试验、引入装置试验、绝缘介电强度试验
16	防爆附件、Ex元件	油浸型：
17	防爆仪器仪表	结构检查、密封外壳的过压试验、非密封外壳的过压试验、密封外壳的降压试验、冲击试验、温度测定、引入装置试验、绝缘介电强度试验
18	安全栅类	

序号	产品单元	检验项目
19	防爆仪表箱类	<p>粉尘防爆型: 结构检查、冲击试验、外壳防护等级试验、温度测定、B型电气设备粉尘覆盖试验、引入装置结构要求和试验、绝缘介电强度试验</p> <p>正压外壳型: 结构检查、冲击试验、温度测定、引入装置试验、绝缘介电强度试验、最高正压试验、泄漏试验、换气试验、稀释试验、最低正压检查、正压试验、保护装置动作可靠性试验</p> <p>充砂型: 结构检查、冲击试验、外壳防护等级试验、外壳压力试验、温度测定、填充材料的电气强度试验</p> <p>对挠性连接管, 增加: 静压试验、弯曲试验、电导通试验、低温试验、不燃或难燃性试验。</p> <p>对复合型产品, 应按照产品涉及到的防爆型式, 依据上述相应的检验项目进行检验。</p>
<p>判定标准: 上述检验项目, 依据 5.1 相应标准规定, 有一项及以上不合格, 则判定该抽样样品及所代表产品单元的产品不合格。</p>		

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。生产许可证证书应载明企业名称、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, 包括如下内容: 单一或系列产品名称、型号规格、防爆型式、产品的生产类型。

产品的生产类型分组装型和生产型。产品的生产类型按产品单元确定, 产品单元中有一个或多个型号规格是组装型产品的, 则该单元为组装型(在证书中注明); 产品单元中所有型号规格产品为生产型的, 则该单元为生产型(在证书中不再注明)。

示例 1: YB2 系列隔爆型三相异步电动机, 中心高 160、132、90、80、71, 隔爆型。

示例 2: KBZ 系列矿用隔爆型馈电开关(组装型), 电流范围 630、500、400、300、200A, 隔爆型。

集团公司的生产许可证证书还应载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和单位名称。

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

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、增加本单元发证规格范围之外的产品或产品由组装型改为生产型时, 应当按照本实施细则规定的程序进行申请、实地核查和产品检验。需要在原获证的产品单元规格范围内增加规格时, 也应当按照本实施细则规定的程序进行申请, 审查部组织产品抽样并检验。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,

全国许可证办公室将适时修订本实施细则，组织必要的补充实地核查和产品检验。

6.1.5 在生产许可证有效期内，企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的(包括生产地址迁移、生产线重大技术改造、重要的人员变动等)，企业应当及时向所在地省级质量技术监督局提出申请，审查部应当按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

6.1.6 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的，企业应当在变更名称后 1 个月内向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

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

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

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

6.1.8 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 获得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起 6 个月内，完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可证标志和编号。

工业产品生产许可证标志由“质量安全”英文(Quality Safety)字头(QS)和“质量安全”中文字样组成。QS 标志由企业自行印(贴)。可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：XK06-014-×××××。其中，XK代表许可，前两位(06)代表行业编号，中间三位(014)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分别向其所在地省级许可证办公室提出备案申请，并分别提交以下备案申请材料：

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

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

8 收费

8.1 根据原国家物价局、财政部（1992）价费字 127 号《工业产品生产许可证收费管理暂行规定》，生产许可证收费包括审查费（含证书费、差旅费和资料费）、产品检验费和公告费。

8.2 审查费：根据财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》，生产许可证审查费为每个企业 2200 元，同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费 440 元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

8.3 公告费：每个企业 400 元。公告费由获证企业向省级质量技术监督局交付。

8.4 产品检验费：按照《国家计委、财政部关于核定 73 种工业产品生产许可证收费标准的通知》（计价费 [1996] 1500 号）的规定执行。如果该收费标准发生变化，应按新的文件规定执行。如国务院物价管理部门出台新的收费办法或调整收费标准，则自物价管理部门的文件下发之日起，按新规定执行。

8.5 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》规定执行，检验费用向检验单位支付。

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

8.7 委托加工备案不得向企业收费。

9 生产许可证工作人员守则

9.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

9.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

9.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

9.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度；

9.5 认真学习、努力实践，不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质；

9.6 廉洁正直，不以权谋私、假公济私、贪赃枉法；不刁难企业、妨碍企业的正常经营；不借办事之机，吃、拿、卡、要、报；

9.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人，不推诿、扯皮、拖沓、应付，树立生产许可证工作人员良好的形象；

9.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

10 附则

10.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

10.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自 2006 年 12 月 20 日起实施，原实施细则作废。

附件

防爆电气产品 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：_____

全国工业产品生产许可证办公室

实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、人力资源要求，四、技术文件管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、安全防护，共 7 章 26 条 43 款。

2、项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“合格”和“不合格”。

a.对生产型产品，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，4.2 技术文件的 4.2.4 款和 4.2.5 款，6.2 过程检验的 6.2.2 款,6.3 出厂检验共 7 款；

b.对组装型产品，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,4.2 技术文件的 4.2.4 款和 4.2.5 款,5.1 采购控制的 5.1.5 款,6.2 过程检验的 6.2.2 款,6.3 出厂检验共 8 款；

(2) 非否决项目结论分为“合格”、“一般不合格”、“严重不合格”。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，并是性质一般的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。非否决项目共 35 款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中应无严重不合格,且一般不合格不超过 8 款，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

4、审查组依据本办法对企业核查后，填写《防爆电气产品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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.2	管理职责	应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 2. 有关部门、人员的权限和相互关系是否明确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理制度中应有相应的考核办法并严格实施。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

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(组装型产品的外购、外协件所涉及的部分生产设备和工艺装备除外)。	1. 是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	检查设备维护和保养计划及实施的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则 5.2 中规定的检验、试验和计量设备,其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备,其性能、准确度能否满足生产需要。 2. 是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	在用检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1	企业领导	企业领导应具有一定的质量管理知识,并具有一定的专业技术知识。	1. 是否有基本的质量管理常识。 (1)了解产品质量法、标准化法、计量法和《工业产品生产许可证管理条例》对企业的要求(如企业的质量责任和义务等); (2)了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 2. 是否有相关的专业技术知识。 (1)了解产品标准、主要性能指标等; (2)了解产品生产工艺流程、检验要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.2	技术人员	企业技术人员应掌握专业技术知识,并具有一定的质量管理知识。	1. 是否熟悉自己的岗位职责。 2. 是否掌握相关的专业技术知识。 3. 是否有一定的质量管理知识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定,具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。	1. 是否熟悉自己的岗位职责。 2. 是否掌握产品标准和检验要求。 3. 是否有一定的质量管理知识。 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.4	生产工人	工人应能看懂相关技术文件（图纸、配方和工艺文件等），并能熟练、正确地操作设备。	<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、配方和工艺文件。 3. 是否能熟练、正确地进行生产操作。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的专业技术知识、防爆专业知识培训和考核。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核,并保持有关记录。 2. 法律法规有规定的必须持证上岗。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

四、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	技术标准	1. 企业应具备和贯彻本实施细则 5.1 中规定的国家标准和相关行业标准。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否有本实施细则中所列的与申证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 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。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
4.2	技术文件	1. 技术文件应具有正确性,且签署、更改手续正规完备。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 技术文件（如设计文件和工艺文件等）的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求。 2. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全（包括设计文件的图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等）。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 技术文件应和实际生产相一致，各车间、部门使用的文件必须完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		4*. 申证产品的有关技术文件应符合国家相关标准,经国家认可的防爆检验单位审查合格,并取得防爆合格证;技术文件中涉及防爆结构、参数的更改,应经验证批准。	1. 申证产品和防爆合格证中列出的产品型号、规格是否一致。 2. 有关技术文件是否符合国家相关标准要求。 3. 技术文件中涉及的防爆结构、参数是否有更改;更改是否经验证批准;更改是否符合相关标准要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		5*. 增安型电动机绕组制造的工艺文件应该保证绕组满足 GB3836.3 中相应的规定; 本质安全型和浇封型产品的工艺文件中应该规定相应的关键电子元件老化筛选的要求; 隔爆型的粘接结合面和本质安全型、浇封型的浇封组件,应对浇封剂的组份、浇封工艺、固化条件等加以规定。	1. 是否有相关工艺文件。 2. 现场是否实施和有记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 <input type="radio"/> 不适用	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.3	文件管理	1. 企业应制定技术文件管理制度，文件的发布应经过正式批准，使用部门可随时获得文件的有效版本，文件的修改应符合规定要求。	1. 是否制定了技术文件管理制度。 2. 发布的文件是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4. 文件的修改是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业应有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	是否有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 企业应制定采购原、辅材料、零部件及外协加工项目的质量控制制度。	1. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、零部件的供方及外协单位的评价规定，并依据规定进行评价，保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了评价规定。 2. 是否按规定进行了评价。 3. 是否全部在合格供方采购。 4. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 企业应根据正式批准的采购文件或委托加工合同进行采购或外协加工。	1. 是否有采购或委托加工文件（如：计划、清单、合同等）。 2. 采购文件是否明确了验收规定。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		<p>4. 企业采购的原、辅材料、零部件以及外协件应符合国家法律、法规和标准的规定并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。</p> <p>产品上安装或配套的外购防爆电气产品须取得防爆合格证, 属许可证管理的须具有生产许可证。</p>	<p>1. 采购的原、辅材料、零部件以及外协件是否符合国家法律、法规和标准的规定。</p> <p>2. 是否对采购及外协件的质量检验或验证做出规定。</p> <p>3. 是否按规定进行检验或验证。</p> <p>4. 是否保留检验或验证的记录。</p> <p>5. 配套的防爆电气部件是否取得防爆合格证(不属许可证管理的防爆电气产品)或生产许可证(属许可证管理的防爆电气产品)。</p>	<p><input type="radio"/> 合格</p> <p><input type="radio"/> 一般不合格</p> <p><input type="radio"/> 严重不合格</p>	
		<p>5*. 对组装型产品, 与防爆结构或性能有关的外购、外协件(含 Ex 元件, 但轴类、套类、透明件和密封圈等零件除外)的供方应有同类产品或 Ex 元件的生产许可证, 应有供方产品出厂合格证明或检验合格记录; 采购方要逐件进行进货检验(专业化生产的零部件除外); 外购、外协合同应有明确、完善的技术、质量要求。</p>	<p>1. 是否有对外购、外协件厂商的质量保证规定和考核记录, 规定和考核是否全面、真实。</p> <p>2. 外购、外协件厂商是否有同类产品或 Ex 元件的生产许可证。</p> <p>3. 是否有供方产品出厂合格证明或检验合格记录。</p> <p>4. 是否有相应进货检验记录, 进货检验记录是否齐全; 内容是否全面、正确、真实。</p> <p>5. 外购、外协合同是否有明确、完善的技术、质量要求。</p>	<p><input type="radio"/> 合格</p> <p><input type="radio"/> 不合格</p> <p><input type="radio"/> 不适用</p>	
5.2	工艺管理	<p>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。</p>	<p>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。</p> <p>2. 是否按制度进行管理和考核。</p>	<p><input type="radio"/> 合格</p> <p><input type="radio"/> 一般不合格</p> <p><input type="radio"/> 严重不合格</p>	
		<p>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。</p>	<p>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。</p> <p>2. 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。</p>	<p><input type="radio"/> 合格</p> <p><input type="radio"/> 一般不合格</p> <p><input type="radio"/> 严重不合格</p>	

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.3	质量控制	1.企业应明确设置关键质量控制点,对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	1.是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2.是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2.企业应制订关键质量控制点的操作控制程序,并依据程序实施质量控制。	1.是否制订关键质量控制点的操作控制程序,其内容是否完整。 2.是否按程序实施质量控制。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.4	特殊过程	对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程,应事先进行设备认可、工艺参数验证和人员鉴定,并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	1.对特殊过程(如热处理、铸造等工序)是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 2.是否按规定进行操作和过程参数监控。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1.是否规定产品标识方法,能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2.检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.6	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序,有效防止不合格品出厂。	1.是否制订不合格品的控制程序。 2.生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 3.不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

六、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.1	检验管理	1.企业应有独立行使权力的质量检验机构或专（兼）职检验人员，并制定质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	1. 是否有检验机构或专（兼）职检验人员，能否独立行使权力。 2. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2.企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	1. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 2. 检验的原始记录或检验报告是否完整、准确、真实。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.2	过程检验	1.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做出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2*.对隔爆型产品，隔爆外壳部件的静压试验须按标准逐件进行，试验结果须记录。	1. 静压试验是否按标准进行。 2. 静压试验是否有记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 <input type="radio"/> 不适用	
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	型式检验	应按本细则 5.1 产品标准的要求进行型式检验。	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。 3. 核查检验项目和结果是否符合相关标准要求。 4. 核查型式检验报告的数量是否满足要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

带格式的：项目符号和编号

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保护。	<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保护。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
7.2	劳动防护	企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训，并为员工提供必要的劳动防护。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训。 2. 是否提供了必要的劳动防护。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

防爆电气产品生产许可证企业实地核查报告

第 1 页 共 2 页

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

序号	核查项目	一般不合格	严重不合格	其中否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
1	质量管理职责	(款)	(款)	2.1		
2	生产资源提供	(款)	(款)	2.2.1		
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.3.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	4.2.4		
5	过程质量管理	(款)	(款)	4.2.5		
6	产品质量检验	(款)	(款)	5.1.5		
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)	6.2.2		
				6.3		
总 计		(款)	(款)	(款)		

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。