

编号：XK21-006

燃气器具产品生产许可证实施细则（二）
（燃气调压器（箱）产品部分）

2016年9月30日公布

2016年10月30日实施

国家质量监督检验检疫总局

目 录

第一章 总则.....	3
第二章 发证产品及标准.....	3
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料.....	6
第四章 企业实地核查.....	14
第五章 产品检验.....	15
第六章 证书许可范围.....	19
第七章 附则.....	19
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	21
附件 1-1 企业生产燃气调压器（箱）产品主要工艺流程图.....	22
附件 1-2 企业生产燃气调压器（箱）产品生产设施和检验设施表.....	23
附件 1-3 企业生产燃气调压器（箱）产品生产场所示意图.....	24
附件 1-4 企业生产燃气调压器（箱）产品生产设备表.....	26
附件 1-5 企业生产燃气调压器（箱）产品检验设备表.....	27
附件 1-6 企业生产燃气调压器（箱）产品关键件明细表.....	28
附件 1-7 关键岗位专业技术人员表.....	29
附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单.....	30
附件 2 燃气调压器（箱）产品生产许可证企业实地核查办法.....	32
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	39
附件 4 燃气调压器（箱）产品生产许可证企业实地核查报告.....	40
附件 5 检验报告.....	41
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	44

燃气器具产品生产许可证实施细则（二）

（燃气调压器（箱）产品部分）

第一章 总则

第一条 为了做好燃气调压器（箱）产品生产许可证审查工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《工业产品生产许可证实施通则》（以下简称通则）等规定，制定本工业产品生产许可证实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于燃气调压器（箱）产品生产许可的实地核查、产品检验等工作，应与通则一并使用。

第三条 燃气调压器（箱）产品由国家质量监督检验检疫总局发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本细则发证产品定义、范围及单元划分如下。

根据燃气调压器（箱）产品的结构、功能和具体特性，将燃气调压器（箱）产品划分为瓶装液化石油气调压器、城镇燃气调压器、城镇燃气调压箱和表前调压器四个单元。其产品定义和适用范围见表 1。

表 1 燃气调压器（箱）产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明	备注
1	瓶装液化石油气调压器	产品定义：用于液化石油气钢瓶上、自动调节燃气出口压力，使其稳定在某一压力范围内的装置。 产品范围：该产品单元适用于 CJ 50-2008《瓶装液化石油气调压器》标准规定的如下两种产品： 1、进口压力为 0.03MPa~1.56MPa、出口压力为 2.80kPa±0.50kPa、额定流量小于或等于 2m ³ /h、使用环境温度为-20℃~45℃的家用瓶装液化石油气调压器； 2、进口压力为 0.03MPa~1.56MPa、出口压力为 2.80kPa±0.50kPa 或 5.00kPa±0.90kPa、额定流量小于或等于 3.6m ³ /h、使用环境温度为-20℃~45℃的非家用瓶装液化石油气调压器。	
2	城镇燃气调压器	产品定义：城镇燃气输配系统用的、自动调节燃气出口压力，使其稳定在某一压力范围内的装置。	覆盖原则： 本单元可以覆

序号	产品单元	单元产品说明	备注
		产品范围：该产品单元适用于 GB 27790-2011《城镇燃气调压器》标准规定的、进口压力不大于 4.0MPa、工作温度范围不超出-20℃~60℃且其下限不低于燃气露点温度、公称尺寸不大于 300mm 的调节出口压力的调压器。	盖“表前调压器”单元
3	城镇燃气调压箱	产品定义：城镇燃气输配系统用的、由城镇燃气调压器及其附属设备和管道组成件等组成的、将较高城镇燃气的压力降至所需的较低压力的装置。 产品范围：该产品单元适用于 GB 27791-2011《城镇燃气调压箱》标准规定的、进口压力不大于 1.6MPa、工作温度范围不超出-20℃~60℃的城镇燃气调压箱。	
4	表前调压器	产品定义：城镇燃气输配系统用的、自动调节燃气出口压力，使其稳定在某一压力范围内的装置。 产品范围：该产品单元适用于 GB 27790-2011《城镇燃气调压器》标准规定的、进口压力不大于 0.2MPa、出口压力符合 GB27790-2011 标准表 4 中规定的表前调压器出口压力要求、工作温度范围不超出-20℃~60℃且其下限不低于燃气露点温度、公称尺寸不大于 20mm 的调节出口压力的调压器。	

第五条 本细则的发证产品应执行的产品标准和相关标准见表 2。

表 2-1 燃气调压器（箱）产品执行标准

序号	产品单元	产品标准
1	瓶装液化石油气调压器	CJ 50-2008 瓶装液化石油气调压器
2	城镇燃气调压器	GB 27790-2011 城镇燃气调压器
3	城镇燃气调压箱	GB 27791-2011 城镇燃气调压箱

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。

表 2-2 瓶装液化石油气单元产品相关标准

序号	相关标准
1	GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
2	GB/T 4423-2007 铜及铜合金控制棒
3	GB/T 13808-92 铜及铜合金挤制棒
4	GB/T 13818-2009 压铸锌合金

序号	相关标准
5	GB/T 15115-2009 压铸铝合金
6	CJ/T 180-2003 家用手动燃气阀门

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。

表 2-3 城镇燃气调压器单元和表前调压器单元产品相关标准

序号	相关标准
1	GB/T 1690-2006 硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法
2	GB/T 9112-2010 钢制管法兰 类型与参数
3	GB/T 9440-2010 可锻铸铁件
4	GB/T 12226-2005 通用阀门 灰铸铁件技术条件
5	GB/T 12227-2005 通用阀门 球墨铸铁件技术条件
6	GB/T 12229-2005 通用阀门 碳素钢铸件技术条件
7	HG/T 20592-2009 钢制管法兰（PN 系列）
8	HG/T 20615-2009 钢制管法兰（Class 系列）

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。

表 2-4 城镇燃气调压箱单元产品相关标准

序号	相关标准
1	GB/T 8163-2008 输送流体用无缝钢管
2	GB/T 9112-2010 钢制管法兰 类型与参数
3	GB/T 12459-2005 钢制对焊无缝管件
4	GB/T 13401-2005 钢板制对焊管件
5	GB/T 13402-2010 大直径钢制管法兰
6	GB/T 17185-1997 钢制法兰管件
7	GB 27790-2011 城镇燃气调压器

序号	相关标准
8	HG/T 20592-2009 法兰标准尺寸 (PN 系列)
9	HG/T 20615-2009 钢制管法兰 (Class 系列)
10	NB/T 47013-2015 承压设备无损检测
11	SY/T 0510-2010 钢制对焊管件规范
12	GB/T 20801.4-2006 压力管道规范 工业管道 第4部分: 制作与安装
13	GB/T 20801.5-2006 压力管道规范 工业管道 第5部分: 检验与试验
14	HG/T 20623-2009 大直径钢制管法兰 (Class 系列)
15	NB/T 47015-2011 压力容器焊接规程
16	JB/T 4711-2003 压力容器涂敷与运输包装
17	NB/T 47014-2011 承压设备焊接工艺评定

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。

第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 凡生产燃气调压器(箱)产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件, 内容包括: 生产设施和检验设施、生产设备、检验设备, 具体要求见表 3-1 至表 3-5。

表 3-1 企业生产燃气调压器(箱)产品应具备的生产设施和检验设施

序号	设施名称	设施要求
1	生产场地	生产场地应能满足正常批量生产所申请产品的需求, 原材料和零部件的存放、产品的生产、成品存放和质量检验等过程应有适宜的、满足实际生产状况的场地。
		生产场地应布局合理, 各工序衔接顺畅, 不应有与申请产品无关的其它活动的干扰和影响。
2	水、电供应和照明设施	水、电供应设施应满足申证产品的生产和检验要求, 照明条件应保证生产活动的正常进行。
3	检验设施	应有相对独立的进货检验场所, 与其它工序无相互干扰和影响
		应有相对独立的成品检验场所, 其环境条件应符合检验标准的要求。
4	仓库	在平层时, 应有防水浸泡措施

序号	设施名称	设施要求
		零部件、半成品、成品等应有物品标识和检验状态标识，以能有效区分物品、防止物品混淆。
		存放的各类物品应分类、分区存放，不合格品应隔离。

表 3-2 企业生产燃气调压器（箱）产品应具备的生产设备

单元名称	设备要求
瓶装液化石油气调压器	1) 压铸机：压铸原料加温设备需电子控制，不允许使用焦炭或煤； 2) 组合钻床； 3) 专用车床； 4) 装配流水生产线； 5) 去除出气口毛刺的冲压设备或切削设备：出气口去毛刺需采用冲压或切削工艺，其它部位毛刺仍可手工去除。 说明：下壳体机加工需采用两工位以上（含两工位）组合机床；上、下壳体连接部位钻孔和攻丝需采用多头钻床。
城镇燃气调压器	1) 应有必要的机加工设备（加工上、下壳体、阀口、阀杆、法兰等设备）； 2) 应有储气量不低于 400m ³ （标准状态，储气量以储气罐最大使用压力和空压机排气压力中二者的较小值计算）、压力不低于 1.6MPa 的试验供气系统，空气压缩机排气压力不低于 1.6MPa，排气量不低于 1.5m ³ /min； 3) 具备齐全的装配、耐压、气密工装。
城镇燃气调压箱	1) 应有必要的焊接设备； 2) 具备符合条件的焊材保管条件和设备； 3) 具备齐全的装配、耐压、气密工装。 4) 应有储气量不低于 200m ³ （标准状态）、压力不低于 1.6MPa 的试验供气系统，空气压缩机排气压力不低于 1.6MPa，排气量不低于 1.5m ³ /min。
表前调压器	1) 应有必要的机加工设备（加工上、下壳体、阀口、阀杆、法兰等设备）； 2) 应具备压力不低于 0.4MPa、流量不低于 10m ³ /min（标准状态下空气流量）的供气系统。 3) 具备齐全的装配、耐压、气密工装。

注：本表为企业应具备的基本生产设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能性能精度要求。

表 3-3 企业生产瓶装液化石油气调压器单元产品应具备的检验设备及检验项目

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
1	基本参数-室温、介质温度	CJ 50-2008	温度计	0~50℃	最小刻度：0.5℃	逐台/抽样
2	基本参数-大气压力	CJ 50-2008	盒式气压计或其它	80kPa~106kPa	最小刻度：1kPa	逐台/抽样
3	基本参数-时间	CJ 50-2008	秒表	—	最小刻度：0.1s	逐台/抽样

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
4	橡胶件耐液化石油气性能	CJ 50-2008 第 7.11.1 条	天平及浸泡试验装置	100g	最小刻度: 1mg	抽样
5	橡胶膜片外观	CJ 50-2008	目测	—	—	逐台/ 抽样
6	塑料件耐液化石油气性能	CJ 50-2008 第 7.11.2 条	放大镜及浸泡试验装置	10 倍	—	抽样
7	防止改变状态措施	CJ 50-2008	目测	—	—	抽样
8	进口过滤网	CJ 50-2008	目测	—	—	抽样
9	呼吸孔	CJ 50-2008	目测	—	—	抽样
10	手轮螺纹	CJ 50-2008 第 7.10.1 条	环规	M22×1.5LH	精度: 6g	抽样
11	手轮尺寸	CJ 50-2008 第 7.12 条	游标卡尺	0-150mm	最小刻度: 0.02mm	抽样
12	出气口螺纹	CJ 50-2008 第 7.10.2 条	螺纹量规	根据产品确定	符合 GB/T3934	抽样
13	出气口尺寸	CJ 50-2008 第 7.12 条	游标卡尺	0-150mm	最小刻度: 0.02mm	抽样
14	表面处理	CJ 50-2008	目测	—	—	逐台/ 抽样
15	多功能调压器其它功能	CJ 50-2008	专用检验设备	—	—	逐台/ 抽样
16	多出气口调压器的出气口阀门	CJ 50-2008	专用检验设备	—	—	逐台/ 抽样
17	外观	CJ 50-2008	目测	—	—	逐台/ 抽样
18	进口侧气密性	CJ 50-2008 第 7.3.1 条	压力表和气体检漏仪	压力表量程 0MPa~ 2.5MPa	压力表精度 0.4 级	逐台/ 抽样
19	出口侧气密性	CJ 50-2008 第 7.3.2 条	压力计和气体检漏仪	压力表量程 0kPa~20kPa	压力表精度: 10Pa	逐台/ 抽样
20	关闭压力	CJ 50-2008 第 7.4 条	压力表	0 MPa~1.6 MPa、 0 MPa~0.1 MPa	精度: 0.4 级	逐台

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
			压力计	0 kPa~5kPa、 0 kPa~10 kPa	精度: 10Pa	
21	出口压力	CJ 50-2008 第 7.5 条	压力表	0 MPa~1.6 MPa、 0 MPa~0.1 MPa	精度: 0.4 级	逐台
			压力计	0 kPa ~5 kPa、 0 kPa ~10 kPa	精度: 10Pa	
			流量计	0.025 m ³ /h~ 0.25 m ³ /h、 0.1 m ³ /h~ 1.2 m ³ /h、 0.5 m ³ /h~ 5.0 m ³ /h	精度: 1.0%	
22	调压静特性	CJ 50-2008 第 7.6 条	全自动调压静特性测试装置	进口压力: 0 MPa~1.6 MPa	精度: 0.4 级	抽样
				出口压力: 0 kPa~5 kPa	精度: 10Pa	
				流量: 0 m ³ /h~5.0 m ³ /h	精度: 1%	
23	膜片强度	CJ 50-2008 第 7.7.1 条	压力表及相应工装	0 MPa~0.6 MPa	精度:1.6 级	抽样
24	整体强度	CJ 50-2008 第 7.7.2 条	压力表及相应工装	0 MPa~2.5 MPa	精度:1.6 级	抽样
25	进口侧强度	CJ 50-2008 第 7.7.3 条	压力表及相应工装	0 MPa~10 MPa	精度:1.6 级	抽样
26	手轮强度	CJ 50-2008 第 7.7.4 条	扭力扳手及相应工装	0 N•m~100 N•m	精度:5%	抽样
27	坠落试验	CJ 50-2008 第 7.7.5 条	尺	0 m~1m	最小刻度: 1mm	抽样
28	出气口强度	CJ 50-2008 第 7.7.6 条	冲击试验装置	0 N•m~8 N•m	—	抽样
29	耐用性	CJ 50-2008 第 7.8 条	耐用试验装置	—	—	抽样
30	耐低温性	CJ 50-2008 第 7.9 条	低温箱及耐低温试验装置	-20℃	精度: ±2℃	抽样

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
31	标志和包装	CJ 50-2008 第 9 条	目测	—	—	抽样

表 3-4 企业生产城镇燃气调压器单元和表前调压器单元产品应具备的检验设备及检验项目

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
1	基本参数-室温、介质温度	GB27790-2011	温度计	0~50℃	最小刻度： 0.5℃	逐台 / 抽样
2	基本参数-大气压力	GB27790-2011	盒式气压计或其它	80kPa~ 106kPa	最小刻度：1 kPa	逐台 / 抽样
3	基本参数-时间	GB27790-2011	秒表	—	最小刻度：0.1s	逐台 / 抽样
4	外观	GB27790-2011 第 7.2 条	-	-	-	逐台 / 抽样
5	承压件液压强度	GB27790-2011 第 7.3 条	压力表	根据产品确定量程，最大量程≥10MPa	精度：1.6 级	逐台 / 抽样
			试压泵	根据产品确定量程，最大压力≥10MPa	—	逐台 / 抽样
			卡尺	根据产品长度确定	最小刻度： 0.02mm	逐台 / 抽样
6	膜片成品耐压试验	GB27790-2011 第 7.4.1 条	压力表及相应工装	根据产品确定量程	精度：1.6 级	抽样
7	膜片耐城镇燃气性能试验	GB27790-2011 第 7.4.2 条	天平及浸泡试验装置	0 g ~100 g	最小刻度：1mg	抽样
8	膜片成品耐低温试验	GB27790-2011 第 7.4.3 条	低温箱	-20℃	±2℃	抽样
9	外密封	GB27790-2011 第 7.5 条	压力表及气密性试验台	根据产品确定量程，最大量程≥6MPa	精度：0.4 级	逐台 / 抽样

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
10	静特性	GB27790-2011 第 7.6 条	静特性试验装置	进口压力：根据产品确定量程，最大量程 $\geq 6\text{MPa}$	精度：0.4 级	逐台 / 抽样
				出口压力：根据产品确定量程	$> 10\text{ kPa}$ 时精度：0.4 级； $\leq 10\text{ kPa}$ 时最小刻度 10 Pa	
				流量计：根据产品确定量程	精度：1.5 级	
11	流量系数	GB27790-2011 第 7.7 条	流量系数试验装置	进口压力：根据产品确定量程，最大量程 $\geq 6\text{MPa}$	精度：0.4 级	抽样
				出口压力：根据产品确定量程	$> 10\text{ kPa}$ 时精度：0.4 级； $\leq 10\text{ kPa}$ 时最小刻度 10 Pa	
				流量计：根据产品确定量程	精度：1.5 级	
12	极限温度下的适应性	GB27790-2011 第 7.8 条	高、低温箱	+60℃、-20℃	$\pm 2^\circ\text{C}$	抽样
13	耐久性	GB27790-2011 第 7.9 条	压力表及耐久性试验装置	根据产品确定量程	压力表精度：0.4 级	抽样

表 3-5 企业生产城镇燃气调压箱单元产品应具备的检验设备及检验项目

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精确度/最小刻度	
1	基本参数-室温、介质温度	GB27791-2011	温度计	0~50℃	最小刻度：0.5℃	逐台 / 抽样
2	基本参数-大气压力	GB27791-2011	盒式气压计或其它	80kPa~106kPa	最小刻度：1 kPa	逐台 / 抽样
3	基本参数-时间	GB27791-2011	秒表	—	最小刻度：0.1s	逐台 / 抽样

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精确度/最小刻度	
4	外形尺寸	GB27791-2011 第 7.2 条	尺	根据产品确定量程	最小刻度：1mm	逐台 / 抽样
5	强度试验	GB27791-2011 第 7.4 条	压力表	根据产品确定量程，最大量程 \geq 4MPa	精度：1.6 级	逐台 / 抽样
			试压泵	根据产品确定量程，最大压力 \geq 4MPa	---	逐台 / 抽样
6	气密性试验	GB27791-2011 第 7.5 条	压力表	根据产品确定量程，最大量程 \geq 2.4MPa	精度：0.4 级	逐台 / 抽样
			试压泵	根据产品确定量程，最大压力 \geq 2.4MPa	---	逐台 / 抽样
7	出口压力设定值	GB27791-2011 第 7.6 条	出口压力试验装置	进口压力：根据产品确定量程，最大量程 \geq 2.4MPa	精度：0.4 级	逐台 / 抽样
				出口压力：根据产品确定量程	$>$ 10 kPa 时精度：0.4 级； \leq 10 kPa 时最小刻度 10 Pa	
				流量计：根据产品确定量程	精度：1.5 级	
8	放散装置启动压力设定值	GB27791-2011 第 7.7 条	压力表	根据产品确定量程	$>$ 10 kPa 时精度：0.4 级； \leq 10 kPa 时最小刻度 10 Pa	逐台 / 抽样
9	切断装置启动压力设定值	GB27791-2011 第 7.8 条	压力表	根据产品确定量程	$>$ 10 kPa 时精度：0.4 级； \leq 10 kPa 时最小刻度 10 Pa	逐台 / 抽样
10	公称流量	GB27791-2011 第 7.9 条	公称流量试验装置	进口压力：根据产品确定量程，最大量程 \geq 2.4MPa	精度：0.4 级	抽样

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精确度/最小刻度	
11	关闭压力	GB27791-2011 第 7.10 条	关闭压力试验装置	进口压力: 根据产品确定量程, 最大量程 $\geq 2.4\text{MPa}$ 出口压力: 根据产品确定量程	$> 10\text{ kPa}$ 时精度: 0.4 级; $\leq 10\text{ kPa}$ 时最小刻度 10 Pa 精度: 1.5 级	逐台 / 抽样
12	绝缘性能	GB27791-2011 第 7.11 条	兆欧表	500 M Ω	—	逐台 / 抽样

表 3-6 企业生产燃气调压器（箱）产品关键零部件明细表

序号	产品单元	关键零部件名称
1	瓶装液化石油气调压器	进气口及手轮、下壳体、膜片等橡胶件、弹簧
2	城镇燃气调压器	壳体等承压件、膜片等橡胶件、弹簧、阀口(阀瓣及阀座)
3	城镇燃气调压箱	管材、法兰及管件、调压器、阀门、放散装置、切断装置
4	表前调压器	壳体等承压件、膜片等橡胶件、弹簧、阀口(阀瓣及阀座)

表 3-7 燃气调压器（箱）产品关键工序及其质量控制点

序号	产品单元	关键工序名称	关键控制点
1	瓶装液化石油气调压器	壳体压铸	
		产品装配工序	
		逐只(台)检验	气密性检验
			出口压力检验
		关闭压力检验	

序号	产品单元	关键工序名称	关键控制点
2	城镇燃气调压器	产品装配工序	
		逐只(台)检验	承压件液压强度
			气密性检验
		调压特性检验出厂检验	
3	城镇燃气调压箱	承压件焊接	
		装配	
		逐只(台)检验	耐压强度试验
			气密性试验
			无损检验
出口压力设定值检验			
关闭压力检验			
4	表前调压器	产品装配工序	
		逐只(台)检验	承压件液压强度
			气密性检验
	调压特性检验出厂检验		

第七条 申请发证、证书延续、企业生产地迁移、增加生产场所、增加产品单元、城镇燃气调压器单元由“表前调压器”升级等需要进行实地核查和产品检验。企业应在实地核查前做好准备，根据本细则第七条要求和实际情况填写下列企业资料，实地核查时提交审查组现场核查。

- (一) 企业生产燃气调压器（箱）产品主要工艺流程图（见附件 1-1）
- (二) 企业生产燃气调压器（箱）产品生产设施和检验设施表（见附件 1-2）
- (三) 企业生产燃气调压器（箱）产品生产场所示意图（见附件 1-3）
- (四) 企业生产燃气调压器（箱）产品生产设备表（见附件 1-4）
- (五) 企业生产燃气调压器（箱）产品检验设备表（见附件 1-5）
- (六) 企业生产燃气调压器（箱）产品关键件明细表（见附件 1-6）
- (七) 关键岗位专业技术人员表（见附件 1-7）
- (八) 产品技术文件和工艺文件清单（见附件 1-8）

第四章 企业实地核查

第八条 现场实地核查时，企业申请取证的产品应正常生产，相关人员应在岗到位。

第九条 审查组现场对企业申请书及证照等申请材料进行核实。

第十条 审查组现场按照本细则第七条要求企业准备的所有相关材料（见附件 1-1~10）进行核实。

第十一条 审查组现场按照《燃气调压器（箱）产品生产许可证企业实地核查办法》（见附件 2）进行实地核查，并做好记录，形成《企业实地核查不符合项和建议改进项汇总表》（见附件 3），完成《生产许可证企业实地核查报告》（见附件 4）。

第十二条 审查组现场形成的核查材料和记录（包括附件 1-1~10、附件 2、附件 3 和附件 4）一式四份，企业、省级许可证主管部门、审查组织单位、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）各一份。

第十三条 实地核查判定原则

（一）审查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足生产合格产品的能力的程度分别作出符合、不符合和建议改进的判定。

（二）对判为不符合项的须填写详细的不符合事实，对判为建议改进项的须填写实地核查发现的可改进的问题。

（三）核查结论的确定原则：

实地核查按产品单元审查，未发现不符合，核查结论为合格，否则为不合格。核查结论不合格则该产品单元不合格。

第五章 产品检验

第十四条 抽样规则

实地核查合格的企业，审查组按检验样品数量一览表的规定（见表 4），在企业自检合格的产品中实施抽样，并填写抽样单（见表 5）。

企业应在 7 日内将样品和抽样单一并送达有资质的生产许可证检验机构（以下简称发证检验机构，企业可在国家质量监督检验检疫总局或省级许可证主管部门网上查询自主选择）。

表 4 检验样品数量一览表

序号	产品单元	抽检样品种类	抽样基数	抽样检验数量	抽样方法及要求
1	瓶装液化石油气调压器		300 只	4 只	1、采用随机抽样法在企业自检合格的产品

序号	产品单元	抽检样品种类	抽样基数	抽样检验数量	抽样方法及要求
2	城镇燃气调压器		5台	1台	中实施抽样，在外包装箱的一端粘贴封条。 2、封条上应有抽样日期和至少两名抽样人员的签名。 3、被抽样样品的存续期不应超过一年。
3	城镇燃气调压箱		5台	1台	
4	表前调压器		100只	2只	

表5

燃气调压器（箱）产品生产许可证抽样单

抽样日期： 年 月 日

企业情况	样品生产单位名称(盖章)					
	生产地址				传真	
	联系人	座机		手机		
样品情况	产品单元	<input type="checkbox"/> 瓶装液化石油气调压器	<input type="checkbox"/> 城镇燃气调压器	<input type="checkbox"/> 城镇燃气调压箱	<input type="checkbox"/> 表前调压器	
	执行标准	<input type="checkbox"/> CJ 50-2008	<input type="checkbox"/> GB 27790-2011	<input type="checkbox"/> GB 27791-2011	<input type="checkbox"/> GB 27790-2011	
	样品型号	抽样基数 (只或台)	样品数量 (只或台)	生产日期	产品批号	样品等级
	封样情况				抽样地点	
抽样方式		<input type="checkbox"/> 审查组抽样 <input type="checkbox"/> 免实地核查企业自行抽样				
抽样人员	姓名(签字)		工作单位			

企业代表（签名）	
备注	
说明	企业应在抽样之日起 7 日内将样品送达或寄达自主选择的生产许可证检验机构。

注 1：生产许可证检验样品无论是审查组抽样还是企业抽样，均应填写此抽样单。

注 2：样品生产单位为所抽取样品的实际生产单位（如以集团公司形式申请的企业，如集团公司不生产，样品生产单位为其所属单位）。

第十五条 企业延续符合免实地核查要求的，不进行实地核查只进行产品检验，企业应在申请受理之日起 7 日内，按本细则第十四条中表 4 要求自行抽封样品、填写抽样单（表 5），自主选择发证检验机构送样，同时将抽样单和检验委托合同寄送燃气调压器（箱）产品审查部。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

第十六条 燃气调压器（箱）产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 6。

表 6-1 瓶装液化石油气调压器产品生产许可证检验项目及依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款
1	橡胶件（膜片、密封圈和其他与液化石油气直接接触的）耐液化石油气性能	CJ 50-2008： 5.1.3.1
2	关键结构	CJ 50-2008： 5.2.1、5.2.2、5.2.3
3	手轮螺纹及尺寸	CJ 50-2008： 5.2.4
4	出气口尺寸	CJ 50-2008： 5.2.5
5	气密性	CJ 50-2008： 6.3
6	调压静特性关闭压力	CJ 50-2008： 6.6.2
7	调压静特性出口压力	CJ 50-2008： 6.6.3
8	强度试验	CJ 50-2008： 6.7.1、6.7.2、6.7.3、6.7.4、6.7.6
9	坠落试验	CJ 50-2008： 6.7.5
10	耐低温性	CJ 50-2008： 6.9

表 6-2 城镇燃气调压器和表前调压器产品生产许可证检验项目及依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款
1	承压件液压强度	GB 27790-2011:6.2
2	膜片耐压试验	GB 27790-2011:6.3.1
3	膜片耐城镇燃气性能试验	GB 27790-2011:6.3.2
4	外密封	GB 27790-2011:6.4
5	静特性检验-稳压精度等级 AC	GB 27790-2011:6.5.2.2
6	静特性检验-关闭压力等级 SG	GB 27790-2011:6.5.4.1
7	内密封	GB 27790-2011:6.5.5

注：静特性检验分别在进口压力 P_{1min} 、 P_{1max} 和出口压力 P_{2min} 、 P_{2max} 下进行。

表 6-3 城镇燃气调压箱产品生产许可证检验项目及依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款
1	强度试验	GB 27791-2011:6.3
2	气密性试验	GB 27791-2011:6.4
3	出口压力设定值	GB 27791-2011:6.5
4	放散装置启动压力设定值	GB 27791-2011:6.6
5	切断装置启动压力设定值	GB 27791-2011:6.7
6	公称流量	GB 27791-2011:6.8
7	关闭压力	GB 27791-2011:6.9
8	绝缘性能	GB 27791-2011:6.10

第十七条 燃气调压器（箱）产品许可证检验综合判定原则：所抽样检验样品中有一项检验项目不合格，判定该样品抽样检验结果为不合格。

第十八条 检验报告

（一）发证检验机构应当在收到企业样品之日起 20 日内完成检验工作，出具检验报告(格式见附件 5)一式四份(企业、发证检验机构、审查组织单位、全国许可证审查中心各一份)。

（二）证书延续企业提供同单元产品 6 个月内（自检验报告签发日期起）省级及以

上产品质量监督抽查合格检验报告的，可免于该单元许可证产品检验。

第六章 证书许可范围

第十九条 企业申请的发证产品通过材料核实、现场实地核查和许可证产品检验合格且符合通则和本细则规定要求的，由审查组织单位拟定产品生产许可范围，报国家质量监督检验检疫总局批准。

第二十条 产品生产许可范围的判定原则及示例：

产品单元经实地核查合格，且抽样产品检验合格，则证书许可范围为该单元产品；反之，实地核查不合格或产品检验不合格，则产品单元不合格。

证书产品明细内容示例如表 6。

表 7 证书产品明细内容示例

示例	产品单元	企业申请内容	实地核查结果	产品检验结果	确认证书产品许可范围
1	瓶装液化石油气调压器	瓶装液化石油气调压器	合格	合格	瓶装液化石油气调压器
2	城镇燃气调压器	城镇燃气调压器	合格	合格	城镇燃气调压器
3	城镇燃气调压箱	城镇燃气调压箱	合格	合格	城镇燃气调压箱
4	表前调压器	表前调压器	合格	合格	表前调压器

注：1. 最终发证范围按同时满足实地核查和产品检验的合格范围确定。

2. 如果企业申请的产品名称与细则中的产品单元名称不一致时，按细则中的产品单元名称发证。

第七章 附则

第二十一条 燃气调压器（箱）产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室燃气调压器（箱）产品审查部设在中国国家质量监督检验中心。

地 址：天津市华苑产业区桂苑路 16 号

邮政编码：300384

电 话：022-83711026，022-83711118 转 8209、8218

传 真：022-27989860

电子信箱：cgacma@chinagas.com.cn

联 系 人：王 启

第二十二条 本实施细则由国家质量监督检验检疫总局负责解释。

第二十三条 本实施细则自 2016 年 10 月 30 日起实施，原《燃气器具产品生产许可证实施细则（二）（燃气调压器（箱）产品部分）》作废。

附件 1

企业核查时准备书面材料清单

附件 1-1 企业生产燃气调压器（箱）产品主要工艺流程图

附件 1-2 企业生产燃气调压器（箱）产品生产设施和检验设施表

附件 1-3 企业生产燃气调压器（箱）产品生产场所示意图

附件 1-4 企业生产燃气调压器（箱）产品生产设备表

附件 1-5 企业生产燃气调压器（箱）产品检验设备表

附件 1-6 企业生产燃气调压器（箱）产品关键件明细表

附件 1-7 关键岗位专业技术人员表

附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单

企业名称： _____ （盖章）

企业代表签字： _____ 年 月 日

审查组确认签字： _____ 年 月 日

本清单内所有书页材料经现场实地核查确认后一式四份，企业、地方许可证主管部门、审查部、全国许可证审查中心各一份，加盖骑缝章。

附件 1-2

企业生产燃气调压器（箱）产品生产设施和检验设施表

序号	设施名称	设施要求	描述	是否符合要求
1	生产场地	生产场地应能满足正常批量生产所申请产品的需求，原材料和零部件的存放、产品的生产、成品存放和质量检验等过程应有适宜的、满足实际生产状况的场地。	其中： 生产车间： 部件仓库： 成品仓库： 检验配气区： 办公区域： 其它：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
		生产场地应布局合理，各工序衔接顺畅，不应有与申请产品单元无关的其它活动的干扰和影响。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
2	水电供应和照明设施	水、电供应设施应满足申证产品的生产和检验要求，照明条件应保证生产活动的正常进行。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
3	检验设施	应有相对独立的进货检验场所，与其它工序无相互干扰和影响		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
		应有相对独立的成品检验场所，其环境条件应符合检验标准的要求。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
4	仓库	在平层时，应有防水浸泡措施		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
		零部件、半成品、成品等应有物品标识和检验状态标识，以能有效区分物品、防止物品混淆。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
		存放的各类物品应分类、分区存放，不合格品应隔离。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合

附件 1-4

企业生产燃气调压器（箱）产品生产设备表

生产设备名称	生产设备要求	核查结果	核查记录
瓶装液化石油气调压器	1) 压铸机：压铸原料加温设备需电子控制，不允许使用焦炭或煤； 2) 组合钻床； 3) 专用车床； 4) 装配流水生产线； 5) 去除出气口毛刺的冲压设备或切削设备：出气口去毛刺需采用冲压或切削工艺，其它部位毛刺仍可手工去除。 说明：下壳体机加工需采用两工位以上（含两工位）组合机床；上、下壳体连接部位钻孔和攻丝需采用多头钻床。		
城镇燃气调压器	1) 应有必要的机加工设备（加工上、下壳体、阀口、阀杆、法兰等设备）； 2) 企业应有储气量不低于 400m ³ （标准状态，储气量以储气罐最大使用压力和空压机排气压力中二者的较小值计算）、压力不低于 1.6MPa 的试验供气系统，空气压缩机排气压力不低于 1.6MPa，排气量不低于 1.5m ³ /min； 3) 具备齐全的装配、耐压、气密工装。		
城镇燃气调压箱	1) 应有必要的焊接设备； 2) 具备符合条件的焊材保管条件和设备； 3) 具备齐全的装配、耐压、气密工装。 4) 应有储气量不低于 200m ³ （标准状态）、压力不低于 1.6MPa 的试验供气系统，空气压缩机排气压力不低于 1.6MPa，排气量不低于 1.5m ³ /min。		
表前调压器	1) 应有必要的机加工设备（加工上、下壳体、阀口、阀杆、法兰等设备）； 2) 应具备压力不低于 0.4MPa，流量不低于 10m ³ /min（标准状态下空气流量）的供气系统。 3) 具备齐全的装配、耐压、气密工装。		
生产设备和工艺装备是否齐全并满足生产要求			
生产设备和工艺装备性能、精度是否符合要求			
生产设备和工艺装备是否正常运转			
生产设备和工艺装备与生产规模是否相适应			
查重要设备所有权证据，是否全部自有			

附件 1-5

企业生产燃气调压器（箱）产品检验设备表

序号	检验设备名称	检验设备种类	测量范围	精度/最小刻度	生产厂商	规格型号	仪器设备编号	校准单位	校准证书编号	核查结论

附件 1-6

企业生产燃气调压器（箱）产品关键件明细表

序号	零部件名称	自制/采购	生产单位（供方）	规格型号	年需量	有无质量证明材料	有无供方资质和评价材料	进货检验标准	备注

附件 1-7

关键岗位专业技术人员表

序号	岗位/工序	姓名	性别	部门/职务	学历	所学专业	身份证号	质量管理、专业技术知识和岗位职责评价
	最高管理者或其代表							
	生产管理							
	技术管理							
	质量检验管理							
	关键零部件供方管理							
	仪器设备计量管理							
	进货检验工序							
	过程检验工序							
	成品检验工序							

注：上述岗位/工序主要填写与核查产品直接相关的人员，每个岗位/工序不只限于 1 人。

附件 1-8

产品技术文件和工艺文件清单

核查条款号	核查文件和记录	文件/记录编号	文件/记录名称	简要说明、描述（如必要）
1.1	核对营业执照原件、生产许可证原件（如有）			
1.2	实际核查的生产地址的地图软件的定位图			
	提交产权证复印件或租赁合同复印件			
2.3	国家、行业或机构出具的检验人员资质证明材料（如有）			
4.1	《细则》表 2 所列的申请取证产品应执行的产品标准和相关标准			
5.1	产品的总装图			
	工艺流程图			
5.2	关键工序、质量控制点的技术工艺文件			
5.3	关于进货检验（或验证）、生产过程检验、整机出厂检验的文件规定			
	关键零部件进货检验标准或规程			
	生产过程检验标准或规程			
	整机出厂检验标准或规程			

核查条款号	核查文件和记录	文件/记录编号	文件/记录名称	简要说明、描述（如必要）
6.1	对每一关键工序、质量控制点的实际生产操作情况进行监控的文件规定			
	对物品标识和检验状态标识的文件规定			
6.2	关键零部件的合格供方名录			
	关键零部件的合格供方评价材料（包括：评价记录、供方有关资质证明材料、所提供产品的质量证明材料等）			
	关键零部件进货检验记录			
6.3	半成品生产过程检验记录			
6.4	成品出厂检验记录			
6.5	对不合格品进行控制和处置的文件规定			
	不合格品返工、返修后的检验记录			

附件 2

燃气调压器（箱）产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品名称：_____

产品单元：_____

国家质量监督检验检疫总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为6大部分19条40款，应逐条款进行核查，并根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的认定原则分别作出符合、不符合、建议改进。
2. 凡涉及到企业申请材料真实性、符合性问题的，均应判为不符合。
3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验设备、关键岗位技术操作专门人员等缺失问题的，或存在系统性、区域性、严重性问题的，均应判相关条不符合。
4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，均须填写详细的不符合事实。
5. 核查结论的确定原则：经核查均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。
6. 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《企业实地核查不符合项和改进项汇总表》。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	材料真实性	1) 核对营业执照原件、生产许可证原件(如有)等实际情况, 申请材料是否真实有效、无隐瞒情况;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	此条如为“否”, 则结论为不符合, 终止审查。
1.2	地址正确性	2) 实际核查的生产地址与企业申报的生产地址是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	此条如为“否”, 则结论为不符合, 终止审查。
2	人员能力				
2.1	最高管理者或其代表	3) 是否具有生产许可证和产品质量相关法律法规知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		4) 是否具有一定的产品技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		5) 是否具有一定的质量管理知识。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2.2	技术人员	6) 是否具有相关产品专业技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		7) 是否熟悉相关产品标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
2.3	检验人员	8) 是否熟悉相关产品标准和检验方法标准;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	检验人员操作错误、无法做到正确检验产品质量的, 判不符合。
		9) 现场观察检验人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 检验人员是否能够熟练操作, 其操作是否符合检验规程, 并正确作出判断。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
2.4	操作人员	10) 现场核查每一关键工序、质量控制点实际生产操作情况, 是否能熟练的操作, 其操作是否符合技术工艺文件的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	关键工序、质量控制点人员操作均不正确, 则判不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3	生产和检验设施设备				
3.1	基础设施	11) 是否具备《细则》表 3-1 规定、满足其整机生产所需的工作场所和设施;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 11) 和 12) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 13) 款维护和运行情形。 3. 需拍照留存。
		12) 是否具备《细则》表 3-1 规定、满足其采购关键件进货检验、生产过程检验、整机出厂检验所需的工作场所和设施;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		13) 生产和检验设施是否维护完好, 运行正常;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
3.2	设备工装	14) 企业是否具有《细则》表 3-2 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的生产设备和工艺装备;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 14) 和 15) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 16) 款。 3. 需拍照留存。
		15) 其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		16) 生产设备和工艺装备是否维护完好, 运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
3.3	检验设备	17) 企业是否具有《细则》表 3-3 至 3-5 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的采购关键件进货检验、生产过程检验、整机出厂检验所需的检验仪器设备;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 17) 和 18) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 19) 款维护和运行情形, 未在计量有效期内的仪器不应超过 3 台(件)。 3. 需拍照留存。
		18) 其性能和精度应能满足相关标准要求的检验要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		19) 检验仪器设备是否维护完好, 运行正常, 在计量有效期内使用, 且计量状态标识正确。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
4	产品标准和相关标准				
4.1	产品标准和相关标准	20) 是否有《细则》表 2 所列的与申请取证产品应执行的产品标准和相关标准;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
4.2	标准实施	21) 是否在其产品技术文件和生产中贯彻执行产品标准和相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
5	技术文件				
5.1	工艺流程	22) 是否绘制有产品的总装图;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 22) 和 23) 款均为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 24) ~26) 款。
		23) 是否绘制有工艺流程图;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		24) 生产工艺流程是否合理	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		25) 是否与其生产实际吻合;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		26) 是否标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.2	技术工艺文件	27) 对于本办法 5.1 中识别和确认的关键工序、质量控制点, 现场核查是否均编制有相关技术工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	关键工序、质量控制点无技术工艺文件, 或其控制参数出现严重影响产品质量的错误, 判不符合。
		28) 技术工艺文件是否明确了具体的控制参数, 其参数是否正确 (须贯彻执行产品标准)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5.3	检验文件	29) 是否对重要原材料和关键零部件进货检验(或验证)、生产过程检验、整机出厂检验作出规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	缺少所要求的大多数文件, 或文件内容出现了严重影响产品质量的错误, 判不符合。
		30) 是否编制了检验规程, 其内容是否完整正确(应包括检验频次、检验样品数、抽样方式、检验项目、检验方法、检验步骤、检验结果判定及处理)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6	生产过程控制				
6.1	过程监控	31) 是否有措施对每一关键工序、质量控制点实际生产操作情况进行监控;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 31~33) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		32) 监控是否有效实施。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		33) 是否规定了物品标识和检验状态标识的方式, 且有效实施。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.2	进货检验	34) 是否从经过评价的合格供方采购关键零部件, 并保留有关评价材料。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	如关键零部件均未经过合格评价, 或未经检验或检验记录出现影响判定的错误, 则此项为不符合。
		35) 采购或自制关键零部件是否按规定进行检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.3	过程检验	36) 生产过程中的关键技术指标是否按规定进行检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	如生产过程中的关键技术指标未经检验或检验记录出现影响判定的错误, 则此项为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.4	出厂检验	37) 整机装配完工是否按规定进行出厂检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	整机未进行出厂检验或检验记录出现影响判定的错误, 则此项为不符合。
6.5	不合格品控制	38) 是否对不合格品的控制和处置作出明确规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 38) ~40) 款均为否, 则该项为不符合。
		39) 对检验中发现的不合格品是否按规定进行标识、隔离和处置, 是否有效防止不合格品转入下道工序和出厂。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		40) 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

附件 3

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

企业名称:

产品单元:

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
审查组组长(签字): <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			企业代表签字: <div style="text-align: center;">企业公章</div> <div style="text-align: right;">年 月 日</div>
审查组成员(签字): <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			

附件 4

燃气调压器（箱）产品生产许可证企业实地核查报告

企业名称					
生产地址					
通信地址					
邮政编码		联系人			
电话号码		传真号码			
企业所有者 或高管邮箱		企业所有者 或高管手机			
产品单元	<input type="checkbox"/> 瓶装液化石油气调压器 <input type="checkbox"/> 城镇燃气调压器 <input type="checkbox"/> 城镇燃气调压箱 <input type="checkbox"/> 城镇燃气调压箱				
核查类别	<input type="checkbox"/> 发证 <input type="checkbox"/> 延续 <input type="checkbox"/> 迁址 <input type="checkbox"/> 增单元 <input type="checkbox"/> 增加生产场所				
核 查 结 论	审查组根据《燃气调压器(箱)产品生产许可证实施细则》，于__年__月__日 对该企业进行了核查，共计核查出： 符合__条、不符合__条、建议改进__条。 其他情况说明：_____。 经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。				
审 查 组 成 员	姓名(签字)	工作单位	核查组职务	核查分工	审查员 证书编号
企业代表签字、盖章：			年	月	日
观察员签字：		单位：	年	月	日
核查组织单位（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第的情况，如企业存在因不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 5

(CMA 章) ((CNAS 章)、(CAL 章), 如有)

检 验 报 告

报告编号:

产品名称: 燃气调压器 (箱)

产品单元: 瓶装液化石油气调压器, 或城镇燃气调压器, 或城镇燃气调压箱,
或表前调压器

规格型号: (按抽样单上填写)

受检单位: (按抽样单上填写)

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。

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 (首页, 数据页由检验机构自行编排)

报告编号: ××

共×页 第×页

受检单位名称	(按抽样单上填写)		
受检单位生产地址	(按抽样单上填写)		
样品名称	(按抽样单上填写)	样品编号	检验机构自定
规格型号	(按抽样单上填写)	抽样日期	(按抽样单上填写)
抽样人员	(按抽样单上填写)	抽样地点	(按抽样单上填写)
抽样基数(台)	(按抽样单上填写)	样品数量	(按抽样单上填写)
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述, 如: 样品的形状、完好程度、附件配件等)		
产品批号/生产日期	(按抽样单上填写)	样品等级	(按抽样单上填写)
到样日期	(样品实际到达检验机构的日期, 或样品和检验费均到达检验机构的日期)	检验或检讫日期	(检验开始或完成日期)
检验依据	燃气调压器(箱)产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据		
判定依据	燃气调压器(箱)产品生产许可证实施细则		
检验结论	按照 XX 标准和本实施细则对 XX 产品进行检验, 检验结果均符合/XX 项目不符合该标准和实施细则规定 (XX 规格 XX 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	报告中需要说明的事项(如有)。		

批准:

审核:

主检:

附件 6

本实施细则与旧版细则主要内容对比表

产品单元、产品品种变化对比表

序号	旧版		新版		说明
	产品单元	产品品种	产品单元	产品品种	
1	瓶装液化石油气调压器	家用	瓶装液化石油气调压器	—	按照旧版细则颁发的、“家用”品种或“非家用”品种的“瓶装液化石油气调压器”许可证证书，均可覆盖新版细则的“瓶装液化石油气调压器”单元。
		非家用			
2	城镇燃气调压器	$\leq 0.4\text{MPa}$	城镇燃气调压器	—	1、“城镇燃气调压器”单元可覆盖“表前调压器”单元。 2、按照旧版细则颁发的“ $\leq 0.4\text{MPa}$ ”品种或“ $> 0.4\text{MPa}$ ”品种的“城镇燃气调压器”单元的许可证证书，均可覆盖新版细则的“城镇燃气调压器”单元，且可覆盖新版细则的“表前调压器”单元。
		$> 0.4\text{MPa}$			
	表前调压器	表前调压器	—	按照旧版细则颁发的“城镇燃气调压器”单元“表前调压器”品种的许可证证书，只可覆盖新版细则的“表前调压器”单元。	
3	城镇燃气调压箱	$\leq 0.4\text{MPa}$	城镇燃气调压箱	—	按照旧版细则颁发的“ $\leq 0.4\text{MPa}$ ”品种或“ $> 0.4\text{MPa}$ ”品种的“城镇燃气调压箱”单元的许可证证书，均可覆盖新版细则的“城镇燃气调压箱”单元。
		$> 0.4\text{MPa}$			

注 1：本实施细则新列入发证的产品，自国家质量监督检验检疫总局发布无证查处公告之日起按照有关规定予以查处。

许可证检验抽样基数、抽样数量变化对比表

序号	旧版					新版			
	产品单元	产品品种	抽样基数	抽样数量	检验数量	产品单元	产品品种	抽样基数	抽样检验数量
1	瓶装液化石油气调压器	家用	3000 只	8 只	4 只	瓶装液化石油气调压器	—	300 只	4 只
		非家用	1000 只	8 只	4 只				
2	城镇燃气调压器	$\leq 0.4\text{MPa}$	10 台	2 台	1 台	城镇燃气调压器	—	5 台	1 台
		$> 0.4\text{MPa}$	5 台	2 台	1 台				
	表前调压器	200 只	4	2 只	表前调压器	—	100 只	2 只	

序号	旧版					新版			
	产品单元	产品品种	抽样基数	抽样数量	检验数量	产品单元	产品品种	抽样基数	抽样检验数量
3	城镇燃气调压箱	≤0.4MPa	10台	2台	1台	城镇燃气调压箱	—	5台	1台
		>0.4MPa	5台	2台	1台				