

编号：XK04-001

## 电力金具产品生产许可证实施细则

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.....	1
第二章 发证产品及标准.....	1
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料.....	2
第四章 企业实地核查.....	5
第五章 产品检验.....	6
第六章 证书许可范围.....	8
第七章 附则.....	8
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	10
附件 1-1 企业生产电力金具产品主要工艺流程图.....	11
附件 1-2 企业生产电力金具产品生产设施和检验设施表.....	12
附件 1-3 企业生产电力金具产品生产场所示意图.....	13
附件 1-4 企业生产电力金具产品生产设备表.....	14
附件 1-5 企业生产电力金具产品检验设备表.....	15
附件 1-6 企业生产电力金具产品重要原材料明细表.....	16
附件 1-7 关键岗位专业技术人员表.....	17
附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单.....	18
附件 2 电力金具产品生产许可证企业实地核查办法.....	19
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	26
附件 4 生产许可证企业实地核查报告.....	27
附件 5 检验报告.....	28
附件 6 本细则与旧版细则主要内容对比表.....	32

# 电力金具产品生产许可证实施细则

## 第一章 总则

**第一条** 为了做好电力金具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** 本细则适用于电力金具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** 电力金具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** 本细则适用于电力金具产品。电力金具是连接和组合电力系统中的各类装置，起到传递机械负荷、电气负荷及某种防护作用的金属附件，按作用及结构分为悬垂线夹、耐张线夹、连接金具、接续金具、保护金具、设备线夹、T型线夹、母线金具、拉线金具等类别。本细则规定的电力金具产品分为锻压类、铝铜铝类 2 个产品单元、9 种产品品种（见表 1）。

表 1 电力金具产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明
1	锻压类	球头挂环：F≤**kN；
		碗头挂板：F≤**kN；
		U型挂环：F≤**kN；
		拉杆：F≤**kN；
		挂环：F≤**kN；
		挂板：F≤**kN。
2	铝铜铝类	悬垂线夹：铸铝件 D≤**mm，预绞式 D≤**mm；
		耐张线夹：压缩型 D≤**mm，铸铝件 D≤**mm，预绞式 D≤**mm；
		接续金具：压缩型 D≤**mm，螺栓型 D≤**mm，C型 D≤**mm，穿刺型 D≤**mm，H型 D≤**mm，预绞式 D≤**mm。

注：表中字母“D”表示适用线径，字母“F”表示破坏载荷；企业按实际生产能力申报并具备生产该系列产品的能力。

**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 2-1 和表 2-2。

表 2-1 电力金具产品执行标准

序号	产品品种	标准号	标准名称
1	悬垂线夹	DL/T 756-2009	悬垂线夹
		DL/T 763-2013	架空线路用预绞式金具技术条件
2	耐张线夹	DL/T 757-2009	耐张线夹
		DL/T 763-2013	架空线路用预绞式金具技术条件
3	球头挂环、碗头挂板、U型挂环、拉杆、挂环、挂板	DL/T 759-2009	连接金具
4	接续金具	DL/T 758-2009	接续金具
		DL/T 765.2-2004	额定电压 10kV 及以下裸导线金具
		DL/T 765.3-2004	额定电压 10kV 及以下架空绝缘导线金具
		DL/T 763-2013	架空线路用预绞式金具技术条件
		DL/T 1190-2012	额定电压 10kV 及以下绝缘穿刺线夹

注：标准一经修订，自标准实施之日起企业生产、生产许可证实地核查和产品检验应按新标准要求  
进行。

表 2-2 电力金具产品相关标准

序号	标准号	标准名称
1	GB/T 2314-2008	电力金具 通用技术条件
2	GB/T 2315-2008	电力金具 标称破坏荷重系列及连接型式尺寸
3	GB/T 2317.1-2008	电力金具试验方法 第 1 部分：机械试验
4	GB/T 2317.2-2008	电力金具试验方法 第 2 部分：电晕和无线电干扰试验
5	GB/T 2317.3-2008	电力金具试验方法 第 3 部分：热循环试验
6	GB/T 2317.4-2008	电力金具试验方法 第 4 部分：验收规则
7	GB/T 24834-2009	1000kV 交流架空输电线路金具技术规范
8	GB/T 31235-2014	±800kV 直流输电线路金具技术规范
9	GB/T 31239-2014	1000kV 变电站金具技术规范
10	DL/T 683-2010	电力金具产品型号命名方法
11	DL/T 765.1-2001	架空配电线路金具技术条件
12	DL/T 766-2013	光纤复合架空地(OPGW)用预绞式金具技术条件和试验方法
13	DL/T 767-2013	全介质自承式光缆(ADSS)用预绞式金具技术条件和试验方法
14	DL/T 768.2-2002	电力金具制造质量 锻制件
15	DL/T 768.3-2002	电力金具制造质量 冲压件
16	DL/T 768.5-2002	电力金具制造质量 铝制件
17	DL/T 768.6-2002	电力金具制造质量 焊接件
18	DL/T 768.7-2012	电力金具制造质量 钢铁件热镀锌层

注：标准一经修订，自标准实施之日起企业生产、生产许可证实地核查和产品检验应按新标准要求  
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** 凡生产电力金具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,生产设备和工艺装备,检验设备,重要原材料,产品关键工序、质量  
控制点、特殊过程，具体要求见表 3-1 至表 3-5。

表 3-1 企业生产电力金具产品应具备的生产设施和检验设施

序号	产品单元	生产设施名称	备注
1	锻压类	锻造厂房	
		冲压厂房	
		加工、组装厂房	
		原材料、半成品、成品库房	
		机械试验室	
2	铝铜铝类	铸铝厂房	焊接厂房包括氩弧焊、摩擦焊、闪光焊
		焊接厂房	
		加工、组装厂房	
		原材料、半成品、成品库房	
		机械试验室	
		电气试验室	

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 3-2 企业生产电力金具产品应具备的生产设备和工艺装备

类别	产品单元	设备名称	设备要求	备注
生产设备	锻压类	加热设备	反射炉、燃气炉或电加热炉	热处理设备用于优质碳素结构钢、合金结构钢金具
		锻压设备	摩擦压力机、压力机、气锤	
		机加工设备	车床、钻床	
		焊接设备	电弧焊机	
		热处理设备	热处理炉	
	铝铜铝类	铸造设备	化铝炉、开模机、高低压铸造机	热处理设备用于高强度铝合金金具（如 ZL104、ZL101A 等），弯管机用于压缩型耐张线夹，预绞丝设备用于预绞式金具，焊接设备用于铜铝过渡金具
		热处理设备	铝合金热处理炉	
		机加工设备	车床、钻床、铣床	
		压力机	摩擦压力机、冲床	
		弯管机	管径 $\geq 50\text{mm}$	
		焊接设备	氩弧焊机、摩擦焊机、闪光焊机	
	预绞丝设备	成形、磨头、粘胶、喷砂、扭转、折弯设备		
工艺装备	锻压类	锻造模、冲压模	规格和数量满足生产需要	锻造模包括成形模、压扁模、切边模、弯曲模
	铝铜铝类	铸铝模、冲压模、绞丝成形模、弯管模	规格和数量满足生产需要	铸铝模包括重力铸造模、低压铸造模、高压铸造模

注：企业配备的生产设备根据申证产品确定，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及生产需要。

表 3-3 企业生产电力金具产品应具备的检验设备

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围
1	锻压类	尺寸	GB/T 2317.4-2008/3.4	尺寸量具	卡尺 0.02mm
			GB/T 2317.4-2008/3.5	碗头/球头量规	卷尺 1.0mm
		组装	GB/T 2317.4-2008/3.4	台秤	III级
		破坏载荷	GB/T 2317.1-2008/5	拉力试验机	1级
		热镀锌层	DL/T 768.7-2012/6.2	锌层测试装置	见注 2

2	铝铜铝类	尺寸	GB/T 2317.4-2008/3.4	尺寸量具	卡尺 0.02mm 卷尺 1.0mm
			GB/T 2317.4-2008/3.4	半径量规	0.5 mm
		组装	GB/T 2317.4-2008/3.4	台秤	III级
		握力	GB/T2317.1-2008/6.2、7.1 DL/T1098-2016/7.4.3、7.4.4	拉力试验机	1级
		破坏载荷	GB/T 2317.1-2008/6.1、7.2		
		直流电阻	GB/T 2317.3-2008/6	直流电阻测试仪	1%
				扭矩扳手	3级
		交流耐压	DL/T 765.3-2004/5.5	试验变压器、操作箱	50kV
热镀锌层	DL/T 768.7-2012/6.2	锌层测试装置	见注2		

注：1. 本表为企业应具备的检验设备，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；

2. 锌层测厚仪精度 3%，锌层均匀性试验用比重计精度应为 0.1g/cm<sup>3</sup>；

3. 握力试验需配备卧式拉力试验机，压缩型金具还应配备压接机及系列压接模具。

表 3-4 企业生产电力金具产品重要原材料

序号	产品单元	重要原材料	依据标准
1	锻压类	钢材	GB/T 699-2015 优质碳素结构钢
2			GB/T 700-2006 碳素结构钢
3			GB/T 3077-1999 合金结构钢
4			GB/T 1591-2008 低合金高强度结构钢
5	铝铜铝类	铝锭	GB/T 1196-2008 重熔用铝锭
6		铝合金锭	GB/T 8733-2007 铸造铝合金锭
7		铝合金	GB/T 15115-2009 压铸铝合金
8			GB/T 1173-2013 铸造铝合金
9		铝材	GB/T 3190-2008 变形铝及铝合金化学成分
10			GB/T 3191-2010 铝及铝合金挤压棒材
11			GB/T 6892-2006 铝及铝合金热挤压型材
12			GB/T 3880.1~3-2012 铝及铝合金轧制板材
13		铜材	GB/T 5231-2012 加工铜及铜合金牌号和化学成分
14			GB/T 2040-2008 铜及铜合金板材
15		钢材	GB/T 700-2006 碳素结构钢
16		铝包钢丝	GB/T 17937-2009 电工用铝包钢丝
17		铝线材	GB/T 23308-2009 架空绞线用铝-镁-硅系合金圆线

表 3-5 电力金具产品关键工序、质量控制点、特殊过程

序号	产品单元	关键工序	质量控制点	特殊过程
1	锻压类	1 锻造 2 冲压 3 焊接 4 热处理 5 热镀锌	1 加热 2 模锻 3 冲压 4 热处理	1 焊接 2 热处理
2	铝铜铝类	1 铸造 2 焊接 3 热处理	1 熔炼 2 压铸 3 焊接 4 热处理	1 焊接(闪光焊、摩擦焊、 氩弧焊、钎焊) 2 热处理

**第七条** 申请发证、证书延续、许可范围变更（许可范围变更的情形含：生产地迁址、增加生产场所及增加产品单元、单元内增品种/规格等）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，根据本细则第六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）企业生产电力金具产品主要工艺流程图（见附件 1-1）；

（二）企业生产电力金具产品生产设施和检验设施表（见附件 1-2）和生产场所示意图（见附件 1-3）；

（三）企业生产电力金具产品生产设备表（见附件 1-4）；

（四）企业生产电力金具产品检验设备表（见附件 1-5）；

（五）企业生产电力金具产品重要原材料表（见附件 1-6）；

（六）关键岗位专业技术人员表（见附件 1-7）；

（七）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 1-1~8）进行核实。

**第十一条** 审查组现场按照《电力金具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 1-1~8、附件 2、附件 3 和附件 4）一式四份，企业、地方许可证主管部门、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

(一) 实地核查合格的企业, 审查组按规定在企业成品库中实施抽样并填写抽样单(见表4)。抽样单一式四份(企业、审查部、全国许可证审查中心和检验机构各一份)。

(二) 抽样基数: 每个产品不得少于 100 件。

(三) 抽样数量: 每个产品随机抽取 4 件。

(四) 封样方式: 将抽取的样品分别加盖抽样印章、装箱后贴上封条。

(五) 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质量技术监督部门网站上查询自主选择)。

**表 4 电力金具产品生产许可证抽样单**

编号:

企业 情况	申请单位 (盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电 话		传 真	
样品 情况	产品单元					
	名称型号					
	执行标准					
	抽样基数					
	抽样数量					
	抽样日期					
	抽样地点					
	封样情况					
抽样人员 (签字)	1、	2、	企业代表 (签字)			
抽样 方式	<input type="checkbox"/> 审查组抽样 <input type="checkbox"/> 免实地核查企业抽样 <input type="checkbox"/> 已获证单元内增加产品抽样					
备注						



说明	请企业在实地核查合格后 7 日内将样品送达自主选择的生产许可证检验机构。
----	--------------------------------------

注：1. 电力金具产品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。  
2. 执行标准为本细则要求该产品执行的标准。

**第十五条** 企业延续许可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，按本细则第十四条的要求自行抽封样品、填写抽样单（表 4），自主选择发证检验机构送样并签订检验委托合同，同时将抽样单和检验委托合同寄送全国工业产品生产许可证办公室电力机械产品审查部。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

**第十六条** 电力金具产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 5~6。

**表 5 锻压类电力金具产品生产许可证检验项目及检验依据**

序号	检验项目	电力金具名称						样品数量(件)	检验依据
		球头挂环	碗头挂板	U型挂环	挂板	挂环	拉杆		
1	热镀锌层	√	√	√	√	√	√	3	DL/T 768.7-2012
2	破坏载荷	√	√	√	√	√	√	3	GB/T 2317.1-2008

**表 6 铝铜铝类电力金具产品生产许可证检验项目及检验依据**

序号	检验项目	电力金具名称			样品数量(件)	检验依据
		悬垂线夹	耐张线夹	接续金具		
1	热镀锌层	√	√	√	3	DL/T 768.7-2012
2	握力	√	√	√	4	GB/T 2317.1-2008
3	破坏载荷	√	√		3	GB/T 2317.1-2008
4	弯曲（剥离）			√	3	GB/T 2314-2008
5	直流电阻		√	√	4	GB/T 2317.3-2008

**第十七条** 电力金具产品生产许可证检验判定原则

检验机构按表 5 和表 6 的检验项目、数量和检验标准进行抽样产品的许可证检测工作，单元内所有抽检产品的全部检测项目检验结果都合格，则判定该单元产品质量合格，否则为不合格。

**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6)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)由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、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,报送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,则证书许可范围为审查组根据企业的申请和生产能力(包括设施、设备、工装、检验设备及技术文件等)实地核查确认的产品,反之实地核查不合格或产品检验不合格,则产品单元不予许可。

工业产品生产许可证证书产品许可范围载明产品单元、产品名称、许可范围,例如:锻压类,球头挂板: $F \leq 100\text{kN}$ ;铝铜铝类,耐张线夹:压缩型  $D \leq 71\text{mm}$ 。证书产品明细内容示例如表7。

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	锻压类	挂板: $F \leq 550\text{kN}$ 拉杆: $F \leq 320\text{kN}$	挂板: $F \leq 420\text{kN}$ 拉杆: $F \leq 320\text{kN}$	合格	挂板: $F \leq 420\text{kN}$ 拉杆: $F \leq 320\text{kN}$
2	铝铜铝类	耐张线夹: 压缩型 $D \leq 51\text{mm}$	耐张线夹: 压缩型 $D \leq 32\text{mm}$	合格	耐张线夹: 压缩型 $D \leq 32\text{mm}$

注:1.最终发证范围按实地核查确认范围为准;

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

## 第七章 附则

**第二十一条** 全国工业产品生产许可证办公室电力机械产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室电力机械产品审查部设在中国电力企业联合会电站装备分会

地 址:北京市丰台区汽车博物馆东路6号院华电产业园A座1116室

邮政编码:100070

电 话:010-63918555

传 真：010-63918455

电子信箱：zhangjz@chec.com.cn

联 系 人：张巽治

**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《电力金具产品生产许可证实施细则》作废。

附件 1

企业核查时准备书面材料清单

附件 1-1 企业生产电力金具产品主要工艺流程图

附件 1-2 企业生产电力金具产品生产设施和检验设施表

附件 1-3 企业生产电力金具产品生产场所示意图

附件 1-4 企业生产电力金具产品生产设备表

附件 1-5 企业生产电力金具产品检验设备表

附件 1-6 企业生产电力金具产品重要原材料表

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

本清单内所有书面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、审查组织单位、全国许可证审查中心各一份，企业加盖骑缝章。

## 企业生产电力金具产品主要工艺流程图

第 页 共 页

企业申请填写内容		
企业名称		填写日期
产品单元		
工艺流程图 (企业填写)	(以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、质量控制点、特殊过程)：	
现场核查后填写内容		
审查组 核查确认	经核查，该企业生产_____产品上述生产工艺流程描述与实际相符，企业对关键工序、质量控制点、特殊过程进行了识别，审查组予以确认。	

注：1. 如产品单元生产工艺不同均应分别绘制；

2. 如采用非典型工艺的企业，应提交采用非典型工艺的说明：明示所采用的工艺流程、设备工装、加工制作方法等情况，陈述与典型工艺的主要差异（如有）。

附件 1-2

企业生产电力金具产品生产设施和检验设施表

序号	产品单元	设施名称	设施特征（面积）及用途描述	备注

注：企业多场所的均应填写。

# 附件 1-3

## 企业生产电力金具产品生产场所示意图

第 页 共 页

企业名称		填写日期	
生产地址			
<p>(生产场所示意图，应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等)</p>			

注：多场所的均应分别绘制。

## 附件 1-4

### 企业生产电力金具产品生产设备表

序号	产品单元	生产设备、工艺装备名称	规格型号	设备编号	其他	备注

注：多场所的均应填写，并在备注中注明生产场所。



附件 1-5

企业生产电力金具产品检验设备表

序号	仪器设备名称	规格型号	精度等级	数量 (台/件)	完好状态	检定有效期	备注

注：多场所的均应填写，并在备注中标明生产场所。

## 附件 1-6

### 企业生产电力金具产品重要原材料明细表

名 称	执行标准	技术要求/规格牌号	生产方式
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：按单元填写本表，如两个单元产品填写的内容完全相同，可合填写 1 张。

附件 1-7

关键岗位专业技术人员表

序号	姓名	性别	岗位	职务/职称	学历	所学专业	身份证号	备注

填表说明：最高管理者、质量负责人、技术人员、检验人员、关键工序（质量控制点、特殊过程）操作工等，均应列入此表。



附件 2

## 电力金具产品生产许可证 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23条56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”的选项框中打“√”，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25条均未发现不符合，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	<b>申请材料</b>				
1.1	营业执照	1) 申请书填写的住所与营业执照是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 经营范围应涵盖申请许可证产品; 2. 核查内容 3) ~5) 款, 任何一款为“否”, 则结论为不符合; 3. 1) ~2) 款, 若为填写错误允许勘误, 此类情况不作为不符合。
		2) 实际生产地址与申请书填写的是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		3) 实际生产地址与工商管理部门登记的是否一致 (实际生产地址应与营业执照住所同地址, 若不同, 该生产地址应工商登记或备案);	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		4) 经营范围是否涵盖电力金具产品;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		5) 是否在有效期内。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2	<b>人员能力</b>				
2.1	最高管理者	6) 是否具有相关法律法规知识, 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);	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		7) 是否具有一定的产品技术知识, 了解产品标准、主要性能指标和产品生产工艺流程、检验要求等;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		8) 是否具有一定的质量管理知识、了解企业领导在质量管理中的职责与作用。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2.2	技术人员	9) 是否具有电力金具产品专业技术知识、熟悉自己的岗位职责并有一定的质量管理知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		10) 是否熟悉电力金具产品有关标准, 包括产品标准、原材料标准、工艺规程、制造标准等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
2.3	检验人员	11) 是否熟悉电力金具产品标准和检验方法;	<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. 如果国家、行业对检验人员资质有要求的, 应获得相应资质; 2. 检验人员操作均不
		12) 是否经过培训和考核, 熟悉自己的岗位职责并持证上岗;	<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
		13) 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		正确, 则判不符合。
2.4	操作工人	14) 是否熟悉自己的岗位职责, 是否能看懂相关图纸和工艺文件, 现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程实际生产操作情况, 工人是否能熟练的操作, 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、特殊过程工人操作均不正确, 则判不符合。
3	<b>生产和检验设施设备</b>				
3.1	基础设施	15) 是否具备《细则》表 3-1 规定、满足生产电力金具产品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 15) 和 16) 款需拍照留存, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 17) 款维护和运行情形。
		16) 是否具备《细则》表 3-1 规定、满足生产电力金具产品检验所需的工作场所和设施;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		17) 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	18) 企业是否具有《细则》表 3-2 规定的生产产品本体 (铝型材挤压设备、热镀锌除外) 必备生产设备和工艺装备, 是否与生产规模相适应;	<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 18) 和 19) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 20) 款。
		19) 生产设备和工艺装备的规格、数量、性能和精度应能满足批量生产合格产品的要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		20) 生产设备和工艺装备是否维护完好, 运行正常 (检查设备年度维修计划、维护和保养计划及实施的记录)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
3.3	检验设备	21) 企业是否具有《细则》表 3-3 规定与生产相适应的的检验仪器设备。	<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 21) 和 22) 23) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适
		22) 检验仪器设备性能和精度应能满足相关标准规定的检验要求。	<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
		23) 检验仪器设备是否是自有，核查相关证明文件。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		用于 24) 款维护和运行情形。
		24) 检验仪器设备是否维护完好，运行正常，并在检定或校准有效期内使用。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		
4	<b>产品标准和相关标准</b>				
4.1	产品标准	25) 是否有《细则》表 2-1 所列的申请取证产品应执行的产品标准，标准是否现行有效。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
4.2	相关标准	26) 是否有《细则》表 2-2 所列的与申请取证产品适用的相关标准。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
4.3	标准实施	27) 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	<b>技术文件</b>				
5.1	设计文件	28) 设计文件技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求，签署、更改手续是否正规完备；	<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	核查内容 28) ~30) 款，均为“否”，则结论为不符合。
		29) 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、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"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		
		30) 技术文件是否和实际生产的产品相一致，各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		
5.2	工艺文件	31) 是否绘制了产品生产工艺流程图，是否合理，是否标明关键工序、质量控制点、特殊过程（适用时）。	<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	所有关键工序、质量控制点、特殊过程均无工艺文件，则判不符合。
		32) 是否编制了产品生产工艺过程卡，内容是否全面正确，有可操作性。	<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
		33) 对于本办法中识别和确认的关键工序、质量控制点、特殊过程, 现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程, 是否编制有相关工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		34) 工艺文件是否明确了具体的控制参数, 其参数是否进行了适宜的验证并正确(须贯彻执行产品标准)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.3	检验文件	35) 是否对采购重要原材料进货检验/验证、过程检验和成品检验作出规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合	核查内容 35) 和 36) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		36) 规定内容是否完整正确(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:	<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
5.4	技术文件管理	37) 是否制定了技术文件管理制度, 文件发布是否经正式批准, 在用文件是否有效, 文件发放、修改是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	核查内容 37) 和 38) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		38) 是否有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理, 管理是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 建议改进	
6	<b>生产过程控制</b>				
6.1	采购控制	39) 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;	<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 39) ~41) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		40) 应制定主要原、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;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		41) 应按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。采购文件应明确执行标准、验收规定;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.2	工艺管理	42) 是否制定工艺管理制度及考核办法, 其内容是否完善可行, 是否按制度进行管理和考核, 工人是否按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。热镀锌等如委外进行, 是否制订了质量控制文件。	<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	核查内容 42) 和 43) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		43) 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锈蚀。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.3	质量控制	44) 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点, 是否在工艺流程图中标明关键质量控制点;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	核查内容 44) ~46) 款均为否, 则该项为不

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		45) 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, 是否按程序实施质量控制;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 建议改进	符合。
		46) 对特殊过程 (如热处理、焊接、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, 是否按规定进行过程参数监控并记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 不适用:		
6.4	产品标识	47) 是否规定产品标识方法, 能否能有效防止产品混淆、区分质量责任和保证可追溯性;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	核查内容 47) ~48) 款均为否, 则该项为不符合。
		48) 检查关键质量控制点、特殊过程和最终产品是否按规定进行标识。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 建议改进	
6.5	检验管理	49) 是否有检验机构或专 (兼) 职检验人员, 能否独立行使权力。	<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 49) ~51) 款均为否, 则该项为不符合
		50) 是否制定了检验管理制度和检验计量设备管理制度。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		51) 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, 记录或报告是否完整、准确。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.6	进货验收	52) 采购重要原材料和外协外购件是否按规定进行检验/验收, 检验/验收的原始记录是否完整、准确。	<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	
6.7	出厂检验	53) 企业应按本实施细则第六条表 3-3 的规定, 对产品进行出厂检验, 检验报告是否完整、准确, 并按规定进行包装和标识, 出具产品检验合格证。	<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	出厂检验应符合相关标准的规定。
6.8	不合格品控制	54) 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 54) ~56) 款均为否, 则该项为不符合。
		55) 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:		
		56) 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): 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			

## 附件 4

### 生产许可证企业实地核查报告

企业名称:		生产地址:			邮编:
产品名称:		联系人:	电话:	传真:	
产品单元 (产品证书明细内容):					
核查结论	审查组根据《电力金具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：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：_____。(注：核查结论填写：合格或不合格)				
审查组成员	姓名(签字)	单 位	职务(组长、组员)	核查分工(条款)	审查员证书编号
企业负责人签字			企业(盖章)	年 月 日	

观察员(签字, 如有):

年 月 日

审查组织单位(章):

年 月 日

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

附件 5

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

# 检 验 报 告

报告编号：

产品名称

---

产品单元

---

产品品种、规格型号

---

受检单位

(与抽样单上企业名称一致)

---

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

报告编号：××

共×页 第×页

产品名称	(按《产品抽样单》填写)	产品品种 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)		
样品地点	(按《产品抽样单》填写)	抽样基数	(按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(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: 样品的形状、完好程度、附件配件等。)		
检验依据	××产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据		
检验结论	<p>(按照××标准和本实施细则对××产品进行检验, 检验结果均符合/××项目不符合该标准和实施细则规定(××规格××等级)要求, 判定该样品为合格/不合格。)</p> <p style="text-align: right;">检验单位(公章或检验报告专用章) 签发日期:       年   月   日</p>		
备注	试验室环境温度、湿度等		

批准:

审核:

主检:



--

复核:

检验:

附件 6

本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	新版		旧版			说明
	产品单元	单元产品说明	产品单元	产品品种	参数范围	
1	删除	——	可锻铸铁类	悬垂线夹	$D \leq 45\text{mm}$ ; $F \leq 70\text{kN}$ 球墨铸铁: $F \leq 720\text{kN}$	
				耐张线夹	螺栓型 $D \leq 23\text{mm}$ 楔型 $D \leq 11\text{mm}$	
				碗头挂板	$F \leq 100\text{kN}$ 球墨铸铁: $F \leq 550\text{kN}$	
				并沟线夹	$D \leq 14\text{mm}$	
				钢线卡子	$D \leq 12\text{mm}$	
2	锻压类	球头挂环: $F \leq **\text{kN}$ ; 碗头挂板: $F \leq **\text{kN}$ ; U型挂环: $F \leq **\text{kN}$ ; 拉杆: $F \leq **\text{kN}$ ; 挂环: $F \leq **\text{kN}$ ; 挂板: $F \leq **\text{kN}$ 。 ——	锻压类	耐张线夹	$D \leq 23\text{mm}$	
				球头挂环	$F \leq 550\text{kN}$	
				碗头挂板	$F \leq 550\text{kN}$	
				U型挂环	$F \leq 1280\text{kN}$	
				拉杆	$F \leq 840\text{kN}$	
				挂环	$F \leq 550\text{kN}$	
				挂板	$F \leq 1680\text{kN}$	
				联板	$F \leq 3360\text{kN}$	
				U型螺丝	杆径 $D \leq 22\text{mm}$	
				调整板	$F \leq 1280\text{kN}$	
				牵引板	$F \leq 1280\text{kN}$	
				接续管	$D \leq 23\text{mm}$	
				补修管	$D \leq 23\text{mm}$	
				均压屏蔽环	电压 $\leq 500\text{kV}$	
母线金具	管母线直径 $D \leq 250\text{mm}$					
3	铝铜铝类	悬垂线夹: 铸铝件 $D \leq **\text{mm}$ , 预绞式 $D \leq **\text{mm}$ ; 耐张线夹: 压缩型 $D \leq **\text{mm}$ , 铸铝件 $D \leq **\text{mm}$ , 预绞式 $D \leq **\text{mm}$ ; 接续金具: 压缩型 $D \leq **\text{mm}$ , 螺栓型 $D \leq **\text{mm}$ , C型 $D \leq **\text{mm}$ , 穿刺型 $D \leq **\text{mm}$ , H型 $D \leq **\text{mm}$ , 预绞式 $D \leq **\text{mm}$ 。 ——	铝铜铝类	悬垂线夹	固定型: $D \leq 71\text{mm}$ $F \leq 250\text{kN}$ 预绞式: $D \leq 39\text{mm}$	
				耐张线夹	压缩型 $D \leq 71\text{mm}$ 螺栓型 $D \leq 34\text{mm}$ 楔型 $D \leq 25\text{mm}$ 预绞式 $D \leq 30\text{mm}$	
				接续管(条)	压缩型 $D \leq 42\text{mm}$ 预绞式 $D \leq 37\text{mm}$	
				补修管(条)	压缩型 $D \leq 42\text{mm}$ 预绞式 $D \leq 18\text{mm}$	
				并沟线夹	螺栓型 $D \leq 35\text{mm}$ C型 $D \leq 23\text{mm}$ 穿刺型 $D \leq 23\text{mm}$	
				跳线线夹	$D \leq 23\text{mm}$	
			预绞丝	$D \leq 39\text{mm}$		

				间隔棒	电压≤1000kV	
				T型线夹	压缩型 D≤71mm 螺栓型 D≤39mm	
				设备线夹	压缩型 D≤71mm 螺栓型 D≤51mm	
				铜铝过渡板	截面 ≤ 125mm × 12.5mm	
				母线伸缩节	截面 ≤ 125mm × 12.5mm	
				母线金具	矩形母线宽 ≤ 125mm 槽形母线宽 ≤ 250mm 软母线直径 D ≤ 71mm 管母线直径 D ≤ 250mm	
				均压屏蔽环	电压≤1000kV	
4	删除		铸铁类	防振锤	钢线夹 D≤35mm 铝线夹 D≤42mm 预绞式线夹 D ≤ 42mm	

注：本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。

产品标准变化对比表

序号	产品单元(新版)	产品标准(新版)	产品标准(旧版)	说明
1	铝铜铝类	DL/T 763-2013	DL/T 763-2001	修订
		DL/T 1190-2012	——	新增