

编号：XK14-005

抽油设备产品生产许可证实施细则（三）
（抽油泵产品部分）

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.....	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.....	3
第四章 企业实地核查.....	8
第五章 产品检验.....	9
第六章 证书许可范围.....	13
第七章 附则.....	14
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	15
附件 1-1 企业生产抽油泵产品主要工艺流程图.....	15
附件 1-2 企业生产抽油泵产品生产设施和检验设施表.....	17
附件 1-3 企业生产抽油泵产品生产场所示意图.....	18
附件 1-4 企业生产抽油泵产品生产设备表.....	19
附件 1-5 企业生产抽油泵产品检验设备表.....	20
附件 1-6 企业生产抽油泵产品关键件明细表.....	21
附件 1-7 关键岗位专业技术人员表.....	22
附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单.....	23
附件 2 抽油泵产品生产许可证企业实地核查办法.....	24
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	33
附件 4 生产许可证企业实地核查报告.....	34
附件 5 检验报告.....	35
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	39

抽油设备产品生产许可实施细则（三）

（抽油泵产品部分）

第一章 总则

第一条 为了做好抽油泵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》、《工业产品生产许可实施通则》（以下简称通则）等规定，制定本工业产品生产许可实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于抽油泵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 抽油泵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：

抽油泵是通过抽油杆柱带动或驱动柱塞抽汲井液的泵，主要包括泵筒、柱塞、固定阀、游动阀等部件组成。抽油泵产品单元的划分见表 1。

表 1 抽油泵产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明	申请示例
1	整筒抽油泵	按产品品种分为常规整筒抽油泵、特种抽油泵； 覆盖原则：特种抽油泵覆盖常规整筒抽油泵，常规整筒抽油泵不能覆盖特种抽油泵。 1、常规整筒抽油泵：申请范围内任何型号规格产品之间可以相互覆盖。 2、特种抽油泵：申请范围内任何型号规格产品之间可以相互覆盖。	整筒抽油泵： 1. 常规整筒抽油泵 2. 特种抽油泵

2	组合泵筒管式抽油泵	覆盖原则：申请范围内任何型号规格产品之间可以相互覆盖。	组合泵筒管式抽油泵
---	-----------	-----------------------------	-----------

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 抽油泵产品执行标准和相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	整筒抽油泵	GB/T 18607—2008 抽油泵及其组件规范 SY/T 7083-2016 特种往复式抽油泵	1、GB/T 197-2003 普通螺纹 公差与配合（直径 1mm~355mm） 2、GB/T 230.1-2009 金属洛氏硬度试验第 1 部分：试验方法（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺） 3、GB/T 231.1-2009 金属布氏硬度试验第 1 部分：试验方法 4、GB/T 1804-2000 一般公差未注公差的线性和角度尺寸公差 5、GB/T 4340.1-2009 金属维氏硬度试验第 1 部分：试验方法 6、GB/T 9253.2-1999 石油天然气工业套管、油管 and 管线管螺纹的加工、测量和检验 7、GB/T 19830-2011 石油天然气油气井套管或油管用钢管 8、SY/T 5029-2013 抽油杆
2	组合泵筒管式抽油泵	SY/T 5059—2009 组合泵筒管式抽油泵	1、GB/T 197-2003 普通螺纹 公差与配合（直径 1mm~355mm） 2、GB/T 230.1-2009 金属洛氏硬度试验第 1 部分：试验方法（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺）

			3、GB/T 231.1-2009 金属布氏硬度 试验第1部分：试验方法 4、GB/T 1804-2000 一般公差未注 公差的线性和角度尺寸公差 5、GB/T 4340.1-2009 金属维氏硬 度试验第1部分：试验方法 6、GB/T 9253.2-1999 石油天然气 工业套管、油管 and 管线管螺纹的 加工、测量和检验 7、SY/T 5029-2013 抽油杆
--	--	--	--

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 凡生产抽油泵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，具体要求见表 3-1 至表 3-5。

表 3-1 企业生产抽油泵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	设施要求	备注
1	整筒抽油 泵	吊装设备	吊装设备的吨位不得小于 3 吨	
		理化检验室	≥20 平方米	具有通风 设施的专 用理化检 验室
2	组合泵筒 管式抽油 泵	吊装设备	吊装设备的吨位不得小于 3 吨	
		理化检验室	≥20 平方米	具有通风 设施的专 用理化检 验室

表 3-2 企业生产抽油泵产品应具备的生产设备和工艺工装

类别	产品单元	设备名称	设备要求	备注
生产设备	整筒抽油泵	1、车床	2 台	
		2、钻床	1 台	
		3、铣床	1 台	
		4、管螺纹车床或数控车床	1 台	
		5、磨床：外园磨或者无心磨	1 台	生产柱塞必备
		6、深孔珩磨机及夹具	1 台	生产泵筒必备
		7、泵筒内表面硬化设备或柱塞外表面硬化设备	泵筒内表面硬化设备、柱塞外表面硬化设备必须具备一组	
	组合泵筒管式抽油泵	1、车床	1 台	
		2、钻床	1 台	
		3、铣床	1 台	
		4、管螺纹车床或数控车床	1 台	
		5、磨床：内园磨	1 台	生产衬套必备
		6、磨床：外园磨或者无心磨	1 台	生产柱塞必备
		7、衬套内表面硬化设备 柱塞外表面硬化设备	衬套内表面硬化设备、柱塞外表面硬化设备必须具备一组	
工艺工装	整筒抽油泵	整机安装台架	能满足装配要求	
	组合泵筒管式抽油泵	整机安装台架	整机安装台架	

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 企业生产抽油泵产品应具备的检验设备及检验类别

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	检验类别
1	整筒抽油泵	1、泵筒内表面、柱塞外表面粗糙度	GB/T 18607—2008 第 7.3.2.1 条款、第 7.3.3.1 条款	表面粗糙度测量设备	精确度要求 \leq Ra0.05 μ m	关键控制点检验
		2、配合间隙	GB/T 18607—2008 附录 A	气动量仪	精确度要求 \leq 5 μ m	出厂检验
		3、阀座、游动阀罩、固定阀罩热处理硬度	GB/T 18607—2008 表 72、表 73	洛氏硬度计	精确度要求 0.5HR	关键控制点检验
		4、泵筒内表面、柱塞外表面硬度	GB/T 18607—2008 表 69~表 71、表 76~表 77	显微维氏硬度计或小负荷维氏硬度计	当企业不生产泵筒仅生产喷涂柱塞时，检验设备可以是小负荷维氏硬度计	关键控制点检验
		5、上游动阀罩、固定阀罩螺纹精度	GB/T 18607—2008 第 10 条款	螺纹量规	抽油杆螺纹工作量规、油管螺纹工作量规	关键控制点检验
		6、泵筒形位公差	GB/T 18607—2008 第 7.3.2.3 条款	泵筒直线度检测仪	直径满足 $(D-0.025)_{-0.013}^0$ mm，长度 \geq 1.219m	关键控制点检验

		7、泵总成密封性能	GB/T 18607—2008 附录B	试压装置	压力表精度不低于2.5级	出厂检验
		8、配合间隙漏失量	GB/T 18607—2008 附录C	试压装置	压力表精度不低于2.5级	出厂检验
		9、球阀与阀座间的密封性能	GB/T 18607—2008 第7.3.4.1条款	真空试验台	真空表精度不低于2.5级	出厂检验
2	组合泵筒管式抽油泵	1、配合间隙	SY/T 5059—2009 第7.3.1条款	加长量缸表（或者气动量仪）	精确度要求 $\leq 0.01\text{mm}$	出厂检验
		2、阀座、游动阀罩、固定阀罩热处理硬度	SY/T 5059—2009 第7.2.3.1条款、产品图样	洛氏硬度计	0.5HRC	关键控制点检验
		3、衬套内表面、柱塞外表面硬度	SY/T 5059—2009 第7.2.1.1条款、第7.2.2.1条款	显微维氏硬度计或小负荷维氏硬度计	当企业不生产泵筒仅生产喷涂柱塞时，检验设备可以是小负荷维氏硬度计	关键控制点检验
		4、上游动阀罩、固定阀罩螺纹精度	SY/T 5059—2009 第7.1.3条款、第7.1.4条款	螺纹量规	抽油杆螺纹工作量规、油管螺纹工作量规	关键控制点检验

	5、泵总成密封性能、配合间隙漏失量	SY/T 5059—2009 第8.4条款、第8.3条款	试压装置	压力表精度不低于2.5级	出厂检验
	6、阀球与阀座间的密封性能	SY/T 5059—2009 第8.2.1条款	真空试验台	真空表精度不低于2.5级	出厂检验

注：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。

表 3-4 企业生产抽油泵产品关键零部件

序号	产品单元	重要原材料、关键零部件名称	依据标准或主要技术要求
1	整筒抽油泵	1、泵筒、 2、柱塞 3、阀球阀座	主要技术要求见 GB/T18607—2008 抽油泵及其组件规范 SY/T7083-2016 特种往复式抽油泵
2	组合泵筒管式抽油泵	1、衬套 2、柱塞 3、阀球阀座	主要技术要求见 SY/T5059—2009 组合泵筒管式抽油泵

表 3-5 抽油泵产品关键工序、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	整筒抽油泵	泵筒内表面珩磨、 柱塞外表面磨	泵筒直径及直线度、 柱塞外径及直线度、 配合间隙、配合间隙漏失量	1、泵筒内表面硬化处理 2、柱塞外表面硬化处理
2	组合泵筒管式抽油泵	衬套内表面磨、 柱塞外表面磨	泵筒直径及直线度、 柱塞外径及直线度、 配合间隙、配合间隙漏失量	1、衬套内表面硬化处理 2、柱塞外表面硬化处理

第七条 申请发证、证书延续、许可范围变更（增加生产场所、生产地址迁移、增加产品单元）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）企业生产抽油泵产品主要工艺流程图（见附件 1-1）；

企业获证后，证书上载明的有关事项发生变化的，应在变化一个月内向企业所在地工业生产许可证管理部门提交许可范围变更申请并填写本表。

（二）企业生产抽油泵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）；

企业获证后增加生产场所、企业迁址应在变化一个月内向企业所在地工业生产许可证管理部门提交许可范围变更申请并填写本表。

（三）企业生产抽油泵产品生产设备表（见附件 1-4）

（四）企业生产抽油泵产品检验设备表（见附件 1-5）

（五）企业生产抽油泵产品重要原材料、关键零部件明细表（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《抽油泵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

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 日内约请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）对抽样样品进行生产许可证检验。

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	样品数量	抽样方法及要求
1	整筒抽油泵	常规整筒抽油泵	同一批相同规格型号整机：3	同一批相同规格型号整机：1 台	在企业库房或生产线末端的合格产品中抽取任何一种型号规格常规整筒抽油泵
		特种抽油泵	同一批相同规格型号整机：3	同一批相同规格型号整机：1 台	在企业库房或生产线末端的合格产品中抽取任何一种型号规格特种抽油泵
2	组合泵筒管式抽油泵	组合泵筒管式抽油泵	同一批相同规格型号整机：3	同一批相同规格型号整机：1 台	在企业库房或生产线末端的合格产品中抽取任何一种型号规格组合泵筒管式抽油泵

表 5 抽油泵产品生产许可证抽样单

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	样品名称				产品单元	
	规格型号				执行标准	
	样品等级				出厂编号	
	抽样基数				生产日期	
	样品数量				抽样日期	
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企业抽样					
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. 抽油泵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 抽油泵产品在企业生产现场进行检验，由企业自主选择发证检验机构，发证检验机构在企业生产现场开展产品检验。

第十六条 企业延续符合免实地核查要求、在获证产品单元内增加产品的，均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抽油设备产品审查部。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

第十七条 抽油泵产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 6。

表 6-1 整筒抽油泵产品生产许可证检验项目、依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
1	泵总成密封性能	GB/T 18607—2008 附录 B	GB/T 18607—2008
2	灵活性能	GB/T 18607—2008 第 7.3.5.3 条款	GB/T 18607—2008
3	配合间隙漏失量	GB/T 18607—2008 附录 C	GB/T 18607—2008
4	配合间隙	GB/T 18607—2008 附录 A	GB/T 18607—2008
5	阀球与阀座间的密封性能	GB/T 18607—2008 第 7.3.4.1 条款	GB/T 18607—2008
6	泵筒内表面粗糙度	GB/T 18607—2008 第 7.3.2.1 条款	GB/T 18607—2008
7	泵筒内表面硬度	GB/T 18607—2008 表 69~表 71	GB/T 18607—2008
8	泵筒形位公差	GB/T 18607—2008 第 7.3.2.3 条款	GB/T 18607—2008
9	柱塞外表面粗糙度	GB/T 18607—2008 第 7.3.3.1 条款	GB/T 18607—2008
10	柱塞外表面硬度	GB/T 18607—2008 表 76~表 77	GB/T 18607—2008
11	游动阀罩热处理硬度	GB/T 18607—2008 表 73	GB/T 18607—2008
12	固定阀罩热处理硬度	GB/T 18607—2008 表 73	GB/T 18607—2008
13	影响特种抽油泵性能的特殊零件	SY/T 7083-2016 或产品设计图样	SY/T 7083-2016 或产品设计图样

表 6-2 组合泵筒管式抽油泵产品生产许可证检验项目、依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
1	泵总成密封性能	SY/T 5059-2009 第 8.4 条款	SY/T 5059-2009
2	灵活性能	SY/T 5059-2009 第 7.3.1.4 条款	SY/T 5059-2009
3	配合间隙漏失量	SY/T 5059-2009 第 8.3 条款	SY/T 5059-2009
4	配合间隙	SY/T 5059-2009 第 7.3.1 条款	SY/T 5059-2009
5	阀球与阀座间的密封性能	SY/T 5059-2009 第 8.2.1 条款	SY/T 5059-2009
6	衬套内表面粗糙度	SY/T 5059-2009 第 7.2.1.3 条款	SY/T 5059-2009
7	衬套内表面硬度	SY/T 5059-2009 第 7.2.1.1 条款	SY/T 5059-2009
8	柱塞外表面粗糙度	SY/T 5059-2009 第 7.2.2.3 条款	SY/T 5059-2009
9	柱塞外表面硬度	SY/T 5059-2009 第 7.2.2.1 条款	SY/T 5059-2009
10	游动阀罩热处理硬度	产品图样	GB/T 231.1-2009
11	固定阀罩热处理硬度	产品图样	GB/T 231.1-2009

第十八条 抽油泵产品许可证检验综合判定原则：检验项目全项次合格，判定产品检验合格。否则，判定产品检验不合格。

第十九条 检验报告

(一) 发证检验机构应当在收到企业样品之日起 25 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

第二十条 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, 由审查组织单位拟确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。

第二十一条 产品生产许可范围的判定原则及示例:

(一) 产品单元经实地核查合格, 且抽样产品检验合格, 则许可范围为该代表样品可覆盖或限定的范围。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 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	整筒抽油泵	整筒抽油泵: 1、常规整筒抽油泵 2、特种抽油泵	整筒抽油泵单元审查合格	抽取特种抽油泵样品, 检验合格	整筒抽油泵: 1、常规整筒抽油泵 2、特种抽油泵
				抽取特种抽油泵样品, 检验不合格	不予确认
	组合泵筒管式抽油泵	组合泵筒管式抽油泵	组合泵筒管式抽油泵单元审查合格	抽取组合泵筒管式抽油泵样品, 检验合格	组合泵筒管式抽油泵
				抽取组合泵筒管式抽油泵样品, 检验不合格	不予确认

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

第二十二条 抽油设备产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室抽油设备产品审查部设在国家油气田井口设备质量监督检验中心。

地 址：湖北省武汉市江汉区常青路 149 号中国石油武汉大厦 18 楼

邮政编码：430024

电 话：027-63602769

传 真：027-63603611

电子信箱：pmtlab@pmtlab.com

联 系 人：文志雄、易晓蓉、周勇

第二十三条 本实施细则由国家质量监督检验检疫总局负责解释。

第二十四条 本实施细则自 2016 年 10 月 30 日起实施，原《抽油设备产品生产许可证实施细则（三）抽油泵产品部分》作废。

附件 1

企业核查时准备书面材料清单

- 附件 1-1 企业生产抽油泵产品主要工艺流程图
- 附件 1-2 企业生产抽油泵产品生产设施和检验设施表
- 附件 1-3 企业生产抽油泵产品生产场所示意图
- 附件 1-4 企业生产抽油泵产品生产设备表
- 附件 1-5 企业生产抽油泵产品检验设备表
- 附件 1-6 企业生产抽油泵产品关键件明细表
- 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，加盖企业骑缝章。

附件 1-1

企业生产抽油泵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

企业生产抽油泵产品生产设施和检验设施表

序号	产品单元	生产设施名称	设施特征及用途描述	备注
		(如总装车间、成品库、 检验室、环境条件、水 电、吊装设备等)	(包含对应本细则表 3-1, 满足其要求 等情况)	

注：企业多场所的均应填写。

附件 1-3

企业生产抽油泵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			
(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)			

注：多场所的均应分别绘制。

附件 1-4

企业生产抽油泵产品生产设备表

序号	产品单元	生产设备、工艺装备名称	规格型号	设备编号	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

企业生产抽油泵产品检验设备表

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备名称	设备规格型号	设备编号	精度或测量范围	用途			备注
								进货检验	过程检验	出厂检验	

注： 多场所的均应填写，并在备注中标明生产场所。

附件 1-6

企业生产抽油泵产品关键件明细表

企业名称:

生产地址:

该单元中代表性的产品照片（正面、左侧面各一张，背景清晰彩色 5 吋）:

1 关键原材料

名 称	执行标准	技术要求	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

2 关键零部件

名 称	结构型式	执行标准	技术要求	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
				<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

抽油泵产品生产许可证 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45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19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	申请材料				
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. 经营范围是广义的概念,可按行业或大类分,只要涵盖申请许可证产品即可; 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) 经营范围是否涵盖申请许可证产品;	<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	人员能力				
2.1	最高管理者	6) 是否具有相关法律法规知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容6)~8)款,均为“是”,则结论为符合,否则结论为建议改进。
		7) 是否具有一定的产品技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		8) 是否具有一定的质量管理知识。	<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
2.2	技术人员	9) 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	核查内容9)~10)款, 均为“是”, 则结论为符合, 否则结论为建议改进。
		10) 是否熟悉相关产品标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
2.3	检验人员	11) 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	1. 核查内容11)~13)款, 均为“是”则结论为符合; 2. 13) 款中的检验人员操作均不正确, 则结论为不符合。
		12) 检验人员是否经过培训和考核, 并经授权;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
		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		
2.4	操作工人	14) 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, 部分不正确, 则判建议改进。

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	15) 是否具备《细则》表 3-1 规定、满足其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 15) 和 16) 款, 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:		
		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、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 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) 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:		
		20) 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	21) 企业是否具有《细则》表 3-3 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 21) 和 22) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合;

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		22) 其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:		2. 建议改进选项仅适用于 23) 款维护和运行情形; 3. 检验仪器设备的检定、校准或自校报告应复印保存。
		23) 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	产品标准和相关标准				
4.1	产品标准	24) 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;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	有产品标准结论为符合, 否则结论为建议改进。
4.2	相关标准	25) 是否有《细则》表 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	相关标准全部都有结论为符合, 否则结论为建议改进。
4.3	标准实施	26) 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	全部执行结论为符合, 否则结论为建议改进。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5	技术文件				
5.1	工艺流程	27) 是否绘制有工艺流程图;	<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	核查内容 27) ~ 31)款,均为“否”,则结论为不符合,部分为“否”,则结论为建议改进。
		28) 是否与其生产实际相吻合;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		29) 生产工艺流程是否合理;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		30) 是否标明关键工序、质量控制点、特殊过程;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		31) 关键工序、质量控制点、特殊过程识别是否充分适宜。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.2	技术工艺文件	32) 对于本办法 5.1 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	1、32) 款中所有关键工序、质量控制点、特殊过程均无技术工艺文件,则判不符合。 2、核查内容 32)、33) 款, 部分为“否”,则结论为建议改进。
		33) 技术工艺文件是否明确了具体的控制参数,其参数是否进行适宜的验证并正确(须贯彻执行产品标准)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

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	34) 是否对采购重要原材料和关键零部件进货检验（或验证）、自制关键零部件检验等生产过程检验、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	核查内容 34) 和 35) 款均为“否”，则结论为不符合，部分为“否”，则结论为建议改进
		35) 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	36) 是否对每一关键工序、质量控制点、特殊过程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 36) ~ 39) 款均为“否”，则结论为不符合，部分为“否”，则结论为建议改进。
		37) 是否建立并保存了监控记录；	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		
		38) 监控记录载明信息反映实际生产操作是否正确、稳定。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		
		39) 如果监控发现不正确、不稳定，是否及时采取纠正或预防措施。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		
6.2	进货验证	40) 采购重要原材料和关键零部件是否按规定进行验证，并保留验证记录。	<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	均无验证记录则结论为不符合，验证记录不全则结论为建议改进。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.3	过程检验	41) 自制关键零部件、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	均无检验记录则结论为不符合，检验记录不全则结论为建议改进。
6.4	出厂检验	42) 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	出厂检验应符合相关标准的规定，如未按产品标准要求进行出厂检验，判为不符合，项目不全或记录不完整则结论为建议改进。
6.5	不合格品控制	43) 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 43) ~ 45) 款均为否，则该项为不符合。部分为“否”，则结论为建议改进。
		44) 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：		
		45) 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 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《抽油泵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	<u>抽油泵</u>
产品单元	<u>按表 1-1 填写</u>
样品名称	<u>按抽样单填写</u>
规格型号	<u>按抽样单填写</u>
受检单位	<u>按抽样单填写</u>
检验类别	<u>生产许可证检验</u>

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《细则》要求填写	产品品种 规格型号	(按《抽样单》填写)
受检单位名称	(按《抽样单》填写)		
受检单位生产地址	(按《抽样单》填写)		
样品数量	(按《抽样单》填写)	出厂编号 / 生产日期	(按《抽样单》填写)
抽样人员	(按《抽样单》填写)	样品等级	(按《抽样单》填写)
到样日期	收到样品的日期	检验日期	
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、封条状况等。)		
检验依据	抽油泵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 style="text-align: center;">(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要求，根据《工业产品生产许可证实施细则（钻井悬吊工具产品）》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	试验环境温度等		

批准：

审核：

主检：

--

复核:

检验:

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	新版		旧版		说明
	产品单元	产品品种	产品单元	产品品种	
1	整筒抽油泵	常规整筒抽油泵 特种抽油泵	整筒抽油泵	常规整筒抽油泵 特种抽油泵	无变化
2	组合泵筒管式抽油泵	组合泵筒管式抽油泵	组合泵筒管式抽油泵	组合泵筒管式抽油泵	无变化

注：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。

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	整筒抽油泵	GB/T 18607—2008 抽油泵及其组件规范 SY/T 7083-2016 特种往复复式抽油泵	GB/T 18607—2008 抽油泵及其组件规范	增加 1 个标准
2	组合泵筒管式抽油泵	SY/T 5059—2009 组合泵筒管式抽油泵	SY/T 5059—2009 组合泵筒管式抽油泵	无变化