

编号：(X) XK04-004

电力调度通讯设备产品
生产许可证实施细则（二）
（电力线阻波器及结合滤波器产品部分）

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.....	2
第四章 企业实地核查.....	4
第五章 产品检验.....	4
第六章 证书许可范围.....	7
第七章 附则.....	7
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	8
附件 1-1 企业生产电力线阻波器产品主要工艺流程图.....	10
附件 1-2 企业生产电力线阻波器产品生产设施和检验设施表.....	10
附件 1-3 企业生产电力线阻波器产品生产场所示意图.....	12
附件 1-4 企业生产电力线阻波器生产设备表.....	13
附件 1-5 企业生产电力线阻波器产品检验设备表.....	13
附件 1-6 企业生产电力线阻波器产品关键件明细表.....	15
附件 1-7 关键岗位专业技术人员表.....	16
附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单.....	17
附件 2 电力线阻波器产品生产许可证企业实地核查办法.....	17
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 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	32

电力调度通讯设备产品
生产许可证实施细则（二）
（电力线阻波器及结合滤波器产品部分）

第一章 总则

第一条 为了做好电力线阻波器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 本细则适用于电力线阻波器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 电力线阻波器产品由各省、自治区、直辖市质量技术监督局（市场监督管理部门）发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本实施细则规定的电力线阻波器产品划分为1个产品单元（见表1）。

表1 电力线阻波器产品单元及规格型号

产品单元	产品品种	说明
电力线阻波器	XZK（开放型）	产品品种为额定连续电流、主线圈额定电感、额定短时电流的任意组合
	XZF（封闭型）	

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 电力线阻波器产品执行标准和相关标准

产品单元	产品标准	相关标准
电力线阻波器	GB/T 7330-2008 交流电力系统阻波器	GB 311.1-2012 高压输变电设备的绝缘配合
		GB 1094.2-2013 电力变压器 第2部分：液浸式变压器的温升
		GB/T5273-1985 变压器、高压电器和套管的接线端子
		GB/T 7327-2008 交流系统用碳化硅阀式避雷器

		GB 11032-2010 交流无间隙金属氧化物避雷器
		GB/T 11604-2015 高压电器设备无线电干扰测试方法
		GB/T 16927.1-2011 高电压试验技术 第1部分：一般试验要求
		GB/T 16927.2-2013 高电压试验技术第2部分：测量系统
		JB/T 6479-2014 交流系统用阻波器用有串联间隙金属氧化物避雷器

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 凡生产电力线阻波器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、工艺工装、检验设备、重要原材料、关键零部件、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 企业生产电力线阻波器产品应具备的生产设施和检验设施

产品单元	生产/检验设施名称	设施要求
电力线阻波器	主线圈制造厂房	环境温度符合工艺要求。
	起重设备	应符合法律法规要求。
	检验室	环境温度：0℃-40℃。

表 3-2 企业生产电力线阻波器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
生产设备	电力线阻波器	*主线圈绕制设备	设备及附属工装可以完成产品的绕制。
		浸漆设备 (XZK 开放型)	设备容积满足产品浸漆需要。
		烘干设备	满足绝缘固化工艺要求。
		喷漆设备	要求废气排放满足国家标准要求。
		*玻璃纤维浸胶设备 (XZF 封闭型)	温度监控。
		氩弧焊机	满足主线圈制作要求。
工艺工装	电力线阻波器	线圈绕制胎具	符合工艺文件要求。
		吊架焊接模具	符合工艺文件要求。

注：1. 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。

2. 企业获证后带“*”的设备发生变化，应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。

表 3-3 企业生产电力线阻波器产品应具备的检验设备

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
电力线阻波器	调谐装置工频耐压试验	GB/T 7330-2008 中 5.4.2	耐压测试仪	0~50kV，精度 3.0 级
	主线圈额定电感测量	GB/T 7330-2008 中 5.7	导纳电桥 振荡器 选频表	C:0~1.2 μF, G:0~20mS, 精度±2%; 40~500kHz, 电平精度 0.1dB; 40~500kHz, 电平精度 0.1dB
	主线圈工频电感测量	GB/T 7330-2008 中 5.6	电压表 电流表	0~600V, 精度 0.5 级; 0~5A, 精度 0.5 级
	阻塞电阻与阻塞阻抗测量	GB/T 7330-2008 中 5.8	阻抗电桥	0~20kΩ, 精度 2.0 级

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 企业生产电力线阻波器产品重要原材料、关键零部件

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
电力线阻波器	环氧树脂 (XZF 封闭型), 玻璃纤维 (XZF 封闭型)、绝缘条或绝缘块、铝线、铝排、避雷器、调谐元件	符合设计要求

表 3-5 电力线阻波器产品关键工序、质量控制点、特殊过程

产品单元	关键工序	质量控制点	特殊过程
电力线阻波器	1. 主线圈绕制 2. 成品组装	1. 主线圈绕制 2. 成品组装 (阻塞性能调试) 3. 树脂胶配比 (XZF 封闭型)	1. 主线圈固化 (XZF 封闭型) 2. 浸漆和烘干 (XZK 开放型) 3. 主线圈焊接

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、增加产品品种)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) 企业生产电力线阻波器产品主要工艺流程图 (见附件 1-1);

(二) 企业生产电力线阻波器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) 企业生产电力线阻波器生产设备表(见附件 1-4)

(四) 企业生产电力线阻波器产品检验设备表(见附件 1-5)

(五) 企业生产电力线阻波器产品重要原材料、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要求企业准备的所有相关材料(见附件 1-1~1-8)进行核实。

第十一条 审查组现场按照《电力线阻波器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 1-1~1.8、附件 2、附件 3 和附件 4)一式三份,企业、地方许可证主管部门、审查组织单位各一份。

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:

实地核查按产品品种审查,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品种不合格。

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）。

审查组负责组织抽样，抽样人员应不少于2人。抽样应在企业成品库中进行，样品应自抽样之日起前三个月内生产的库存产品中抽取。抽样时，应由被检企业代表现场确认。不同生产厂所应当分别抽取样品。

抽样基数：每一产品品种基数不得少于3台产品。申请取证产品的每个产品品种抽取一件样品。

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。

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

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
电力线阻波器	XZK（开放型）、XZF（封闭型）	每个申请的产品品种抽取1件样品	≥ 3	随机抽样，申请取证产品的每个产品品种抽取一件样品。

表5 电力线阻波器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	产品名称				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. 电力线阻波器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 企业延续符合免实地核查要求，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，按本细则第十五条中表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企业审查组织单位。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

第十六条 电力线阻波器产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表6。

表6 电力线阻波器产品生产许可证检验项目、依据标准表

检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
温升试验	GB/T 7330-2008 中 5.2	GB/T 7330-2008 中 5.2
无线电干扰电压测量	GB/T 7330-2008 中 5.3	GB/T 7330-2008 中 5.3
冲击电压试验	GB/T 7330-2008 中 5.4.1	GB/T 7330-2008 中 5.4.1
调谐装置工频耐压试验	GB/T 7330-2008 中 5.4.2	GB/T 7330-2008 中 5.4.2
主线圈额定电感测量	GB/T 7330-2008 中 5.6	GB/T 7330-2008 中 5.6
主线圈工频电感测量	GB/T 7330-2008 中 5.7	GB/T 7330-2008 中 5.7
阻塞电阻与阻塞阻抗测量	GB/T 7330-2008 中 5.8	GB/T 7330-2008 中 5.8
抗拉强度试验	GB/T 7330-2008 中 5.10	GB/T 7330-2008 中 5.10
自谐振频率测量	GB/T 7330-2008 中 4.2.1.1	GB/T 7330-2008 中 4.2.1.1
品质因数测量	GB/T 7330-2008 中 4.2.1.2	GB/T 7330-2008 中 4.2.1.2
工频损耗测量	GB/T 7330-2008 中 4.9	GB/T 7330-2008 中 4.9

第十七条 电力线阻波器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 30 日内完成检验工作, 出具检验报告(格式见附件 6)一式三份(企业、发证检验机构、审查组织单位各一份)。

(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、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, 报送省级工业产品生产许可证主管部门批准。

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, 则证书许可范围为产品品种, 反之实地核查不合格或产品检验不合格, 则产品品种不合格。

工业产品生产许可证证书产品许可范围示例:

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

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
电力线阻波器	XZK (开放型)、 XZF (封闭型)	电力线阻波器 XZK (开放型) 或 XZF (封闭型) 审查合格	产品品种-额定 连续电流-主线 圈额定电感/额 定短时电流, 产 品检验结论合格	电力线阻波器 XZK (开放型) 或 XZF (封 闭型)

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 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

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: 010-63918555

电子信箱: zhangjz@chen.com.cn

联系人：张斐治

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《电力调度通讯设备产品生产许可证实施细则（二）》（电力线阻波器及结合滤波器产品部分）作废。

附件 1

企业核查时准备书面材料清单

- 附件 1-1 企业生产电力线阻波器产品主要工艺流程图
- 附件 1-2 企业生产电力线阻波器产品生产设施和检验设施表
- 附件 1-3 企业生产电力线阻波器产品生产场所示意图
- 附件 1-4 企业生产电力线阻波器产品生产设备表
- 附件 1-5 企业生产电力线阻波器产品检验设备表
- 附件 1-6 企业生产电力线阻波器产品关键件明细表
- 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

审查组成员确认签字： 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三份，企业、地方许可证主管部门、审查组织单位各一份，企业加盖骑缝章。

企业生产电力线阻波器产品主要工艺流程图

企业申请填写内容	
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

企业生产电力线阻波器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 1-4

企业生产电力线阻波器产品生产设备表

企业生产电力线阻波器产品自制关键零部件的生产设备表（一）

序号	产品单元	关键零部件名称	生产设备、工艺装备名称	规格型号	设备编号	其他	备注

企业生电力线阻波器产品整机的生产设备表（二）

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

企业生产电力线阻波器产品检验设备表

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

企业生产电力线阻波器产品关键件明细表

生产企业名称：

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

电力线阻波器产品生产许可证
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,只要含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) 是否在有效期限内。	<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	
		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:		
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	
		10) 是否熟悉相关产品标准。	<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
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. 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. 检验人员操作均不正确,则判不符合。
		12) 检验人员是否经过培训和考核,并经授权;并取得法律法规规定的上岗作业资格。	<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,并取得法律法规规定的上岗作业资格。	<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	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、满足其自制关键件和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 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
		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:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		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:		仅适用于 20) 款。
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; 2. 建议改进选项仅适用于 23) 款维护和运行情形。
		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:		
		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	
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	
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	
5	技术文件				
5.1	工艺	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	核查内容 27) ~

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
	流程	28) 是否与其生产实际相吻合;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 建议改进	31)款,均为“否”,则结论为不符合。
		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	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。
		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:		
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。
		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				

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
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。
		37) 是否建立并保持了监控记录;	<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 检验	40) 采购重要原材料和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:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	如企业为完全组装型, 所有件均为采购, 则建议改进选项不适用, 并应在审核报告和证书中载明“该企业为组装型”。
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 <input type="checkbox"/> 此项不适用	如企业为完全组装型, 所有件均为采购, 则此项不适用。
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。
6.5	不合 格品	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	核查内容 43) ~ 45) 款均为否, 则

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
	控制	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:	<input type="checkbox"/> 建议改进	该项为不符合。
		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 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《电力线阻波器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 (与送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《产品送样单》填写)	产品品种 规格型号	(按《产品送样单》填写)
受检单位名称	(按《产品送样单》填写)		
受检单位 生产地址	(按《产品送样单》填写)		
样品数量	(按《产品送样单》填写)	产品批号 / 生产日期	(按《产品送样单》填写)
送样人员	(按《产品送样单》填写)	样品等级	(按《产品送样单》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 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。)</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	电流线阻波器	XZK（开放型）、 XZF（封闭型）	无变化	无变化	按额定电 流、主线圈 额定电感和 额定短时电 流自由组合
			结合滤波器	JL（选用一种耦 合电容器容 量） JLT（选用两种以 上耦合电容器容 量）	减少

注：本实施细则新列入发证的产品，自国家质检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	电流线阻波器	GB/T 16927.2-2013	GB/T 16927.2-1997	变化
		GB 1094.2-2013	GB 1094.2-1996	变化
		JB/T 6479-2014	JB/T 6479-1992	变化
		GB 311.1-2012	GB 311.1-1997	变化
		GB/T 11604-2015	GB/T 11604-1989	变化