

编号：XK14-001

防喷器及防喷器控制装置产品生产许可证实实施细则

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.....	4
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 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品主要工艺流程图.....	15
附件 1-2 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品生产设施和检验设施表.....	17
附件 1-3 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品生产场所示意图.....	18
附件 1-4 企业生产防喷器及防喷器控制装置生产设备表.....	19
附件 1-5 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品检验设备表.....	20
附件 1-6 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品关键件明细表.....	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 防喷器及防喷器控制装置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.....	34
附件 4 生产许可证企业实地核查报告.....	35
附件 5 检验报告.....	36
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	40

防喷器及防喷器控制装置产品

生产许可证实施细则

第一章 总则

第一条 为了做好防喷器及防喷器控制装置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 本细则适用于防喷器及防喷器控制装置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 防喷器及防喷器控制装置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 防喷器是井控装置的一个重要组成部分，主要用途是在钻井、修井、试油等作业中控制井口压力，有效地防止井喷事故发生，实现安全生产。防喷器主要有旋转防喷器、环形防喷器和闸板防喷器。

旋转防喷器是能密封方钻杆和钻杆，并能随着方钻杆的旋转密封井内压力的装置。在限定的井口压力下可以继续钻进。由壳体、胶芯、旋转总成和方补心等组成。

环形防喷器是以环形胶芯为密封部件，通过液压推动活塞挤压环形胶芯变形，密封井内不同尺寸和形状的管柱之间环形空间的装置。当井口无管柱时，也可全封井口。由壳体、环形胶芯、支承筒、活塞和顶盖等组成。

闸板防喷器是以闸板为密封部件，通过推动闸板来密封管柱之间环形空间的防喷器，也可剪断管柱，实现全封井口。由壳体、侧门、闸板等组成。

防喷器控制装置是用于操作防喷器组开关的控制设备。包括远程控制台、司钻控制台、辅助控制台和控制管汇等。

防喷器控制装置产品的生产企业分为“生产型”和“组装型”两种类型。

本实施细则规定的防喷器及防喷器控制装置产品划分为2个产品单元，防喷器及防喷器控制装置产品单元及说明见表1。

表 1 防喷器及防喷器控制装置产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明	产品品种	备注
1	防喷器	1) 按产品品种分为:旋转防喷器、环形防喷器、闸板防喷器; 2) 覆盖原则: 产品品种不同不相互覆盖, 同品种产品高压力级别产品覆盖低压力级别产品; 大通径产品覆盖小通径产品。	旋转防喷器	生产型
			环形防喷器	
			闸板防喷器	
2	防喷器控制装置	1) 覆盖原则: 控制对象多的产品覆盖控制对象少的产品。 2) 自主生产所有阀件、泵系统的企业为“生产型”企业, 否则为“组装型”企业。	/	生产型或组装型

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 防喷器及防喷器控制装置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	防喷器	旋转防喷器: GB/T 25430-2010《钻通设备 旋转防喷器规范》 环形防喷器、闸板防喷器: GB/T 20174-2006《石油天然气工业 钻井和采油设备 钻通设备》、 SY/T 7010-2014《井下作业用防喷器》	GB/T 222-2006 钢的成品化学成分允许偏差
			GB/T 228.1-2010 金属材料 拉伸试验 第 1 部分: 室温试验方法
			GB/T 229-2007 金属材料夏比摆锤冲击试验方法
			GB/T 230.1-2009 金属材料 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)
			GB/T 231.1-2009 金属材料 布氏硬度试验 第 1 部分: 试验方法
			GB/T 4340.1-2009 金属材料 维氏硬度试验 第 1 部分: 试验方法
			GB/T 5721-1993 橡胶密封制品 标志、包装、运输、贮存的一般规定
GB/T 20066-2006 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法			

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			GB/T 20972.1-2007 石油天然气工业 油气开采中用于含硫化氢环境的材料 第1部分:选择抗裂纹材料的一般原则
			GB/T 20972.2-2008 石油天然气工业 油气开采中用于含硫化氢环境的材料 第2部分:抗开裂碳钢、低合金钢和铸铁
			GB/T 20972.3-2008 石油天然气工业 油气开采中用于含硫化氢环境的材料 第3部分:抗开裂耐蚀合金和其他合金
			GB/T 22513-2013 石油天然气工业 钻井和采油设备 井口装置和采油树
			NB/T 47013.2-2015 承压设备无损检测 第2部分:射线检测
			NB/T 47013.3-2015 承压设备无损检测 第3部分:超声检测
			NB/T 47013.4-2015 承压设备无损检测 第4部分:磁粉检测
			NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测 第5部分:渗透检测
NB/T 47013.9-2012 承压设备无损检测 第9部分:声发射检测			
2	防喷器控制装置	SY/T 5053.2-2007 《钻井井口控制设备及分流设备控制系统规范》	GB/T 20172-2006 石油天然气工业 设备可靠性和维修数据的采集与交换
			GB/T 20972.1-2007 石油天然气工业 油气开采中用于含硫化氢环境的材料 第1部分:选择抗裂纹材料的一般原则
			GB/T 20972.2-2008 石油天然气工业 油气开采中用于含硫化氢环境的材料 第2部分:抗开裂碳钢、低合金钢和铸铁
			GB/T 20972.3-2008 石油天然气工业 油气开采中用于含硫化氢环境的材料 第3部分:抗开裂耐蚀合金和其他合金
			SY/T 5964-2006 钻井井控装置组合配套 安装调试与维护

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			SY/T 10010—2012 非分类区域和 I 级 1 类及 2 类区域的固定及浮式海上石油设施的电气系统设计与安装推荐作法
			SY/T 10041—2002 石油设施电气设备安装一级一类和二类区域划分的推荐作法
			NB/T 47013.2-2015 承压设备无损检测 第 2 部分：射线检测
			NB/T 47013.3-2015 承压设备无损检测 第 3 部分：超声检测
			NB/T 47013.4-2015 承压设备无损检测 第 4 部分：磁粉检测
			NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测 第 5 部分：渗透检测
			NB/T 47013.9-2012 承压设备无损检测 第 9 部分：声发射检测

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 凡生产防喷器及防喷器控制装置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、工艺装备；检验设备；原材料和关键零部件具体要求。见表 3-1 至表 3-5。

表 3-1 企业生产防喷器及防喷器控制装置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
1	防喷器	铸造车间	至少有 1 个车间，良好透风和采光，地面由不可燃材料铺设，且满足取证产品吊装需要
		锻造车间	至少有 1 个车间，应符合 GB13318-2003 的要求，且满足取证产品吊装需要
		热处理车间	至少有 1 个车间，且满足取证产品吊装需要
		橡胶密封件生产车间	至少有 1 个车间，且满足取证产品吊装需要
		机加工车间	可以是综合功能的车间，且满足取证产品吊装需要
		组装车间	独立压力试验区应为地坑或可安全隔离压力源

序号	产品单元	生产设施名称	设施要求
		独立压力试验区	的房间
		橡胶密封件库房	橡胶密封件库房应符合 GB/T 5721-1993
2	防喷器 控制装置	机加工车间	至少有 1 个，且满足取证产品吊装需要
		组装车间	

注：若铸造、锻造、热处理及橡胶密封件为外购外协时，可不需要相关生产设施。

表 3-2 企业生产防喷器及防喷器控制装置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	防喷器	电弧炉、炉外精炼设备	功能和额定容量满足申请产品坯件铸造的要求	产品坯件由企业自主铸造时；生产 105MPa 及以上等级防喷器时必需具备炉外精炼设备	
		锻锤、锻压机	功能和公称力满足申请产品坯件锻造的要求	产品坯件由企业自主锻造时	
		台车炉、燃气炉、淬火炉、回火炉等热处理设备	温控仪精度和炉温均匀性满足 GB/T 20174 附录 A 的要求，内部空间满足申请产品热处理的要求	产品坯件由企业自主热处理时	
		车床、刨床、铣床、钻床、镗床、磨床	功能和精度满足申请产品生产能力的要求	/	
		硫化机、捏炼机、开炼机	功能和精度满足申请产品生产能力的要求	橡胶密封件由企业自主生产时	
	防喷器控制装置	生产型	车床、刨床、铣床、钻床、磨床等机加工设备	功能和精度满足申请产品生产能力的要求	/
			焊机	满足申请产品生产能力的要求	/

类别	产品单元	设备名称		设备要求	备注
			孔板钻模工装	满足申请产品生产能力的要求	/
		组装型	车床、刨床、铣床、钻床等机加工设备	功能和精度满足申请产品生产能力的要求	/
			焊机	满足申请产品生产能力的要求	/
工艺 工装	防喷器	法兰钻模、矩形密封槽 铣模		功能和精度满足申请产品生产能力的要求	不使用加工中心加工闸板防喷器密封槽时使用

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性能要求。

表 3-3 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品应具备的检验设备

序号	产品单元	依据标准及条款	检验项目	检验设备	精度或测量范围
1	防喷器	旋转防喷器：GB/T 25430-2010 第 7.5.7 条	本体静水压强度试验	FX 试压设备及数据采集系统	0.5 级
			液压控制腔试验	FX 试压设备及数据采集系统	0.5 级
			RCD 管柱关闭试验	FX 试压设备及数据采集系统	0.5 级
			通畅规试验	通畅规	公差为 ^{+0.25} ₀
		环形防喷器：GB/T 20174-2006 第 8.5.8 条 SY/T 7010-2014 第 6.4 条	本体静水压强度试验	FH 试压设备及数据采集系统	0.5 级
			液压控制腔试验	FH 试压设备及数据采集系统	0.5 级
			关闭试验	FH 试压设备及数据采集系统	0.5 级
			通畅规试验	通畅规	公差为 ^{+0.25} ₀
		闸板防喷器：GB/T 20174-2006 第 8.5.8 条 SY/T 7010-2014 第 6.4 条	本体静水压强度试验	FZ 试压设备及数据采集系统	0.5 级
			液压控制腔试验	FZ 试压设备及数据采集系统	0.5 级

序号	产品单元	依据标准及条款	检验项目	检验设备	精度或测量范围
		条、6.5 条		采集系统	
			闸板锁紧装置试验	FZ 试压设备及数据采集系统	0.5 级
			关闭试验	FZ 试压设备及数据采集系统	0.5 级
			通径规试验	通径规	公差为 $^{+0.25}_0$
2	防喷器控制装置	SY/T 5053.2-2007 第 10.2.1 条	蓄能器系统试验	压力表	1.6 级
		SY/T 5053.2-2007 第 5.1.2.1 条	蓄能器装置充压时间	秒表	1 秒
		SY/T 5053.2-2007 第 5.1.2.4 条	泵组自动启停	秒表	1 秒
		SY/T 5053.2-2007 第 5.1.2.3 条	溢流阀超压保护	压力表	1.6 级
		SY/T 5053.2-2007 第 9.2.6.4 条	静压试验	压力表	1.6 级
		SY/T 5053.2-2007 第 5.1.2.2 条	气动泵低气压运行能力	压力表	1.6 级
		SY/T 5964-2006 第 4.1.4 条	控制滞后时间	秒表	1 秒
		SY/T 5964-2006 第 4.1.11 条	油密封	压力表	1.6 级
		SY/T 5964-2006 第 4.1.13 条	气密封	压力表	1.6 级
		SY/T 5964-2006 第 4.1.14 条	压力显示误差	压力表	1.6 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和精度要求。

表 3-4 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品重要原材料、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	防喷器	本体铸件或锻件、橡胶密封件、承压件、控压件、金属原材料	旋转防喷器：GB/T 25430-2010 闸板防喷器、环形防喷器：GB/T 20174-2006、SY/T 7010-2014
2	防喷器控制装置	蓄能器及管汇、泵系统、承压件金属材料、管线、液压元件（生产型）	SY/T 5053.2-2007
		蓄能器、泵系统、液压元件（组装型）	

表 3-5 防喷器及防喷器控制装置产品特殊过程

序号	产品单元	特殊过程
1	防喷器	铸造、锻造、焊接、热处理
2	防喷器控制装置	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、增加产品单元、增加产品品种）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）企业生产防喷器及防喷器控制装置产品主要工艺流程图（见附件 1-1）；
- （二）企业生产防喷器及防喷器控制装置产品生产设施和检验设施表（见附件 1-2）、生产场所示意图（见附件 1-3）；
- （三）企业生产防喷器及防喷器控制装置产品生产设备表（见附件 1-4）；
- （四）企业生产防喷器及防喷器控制装置产品检验设备表（见附件 1-5）；
- （五）企业生产防喷器及防喷器控制装置产品重要原材料、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~附件 1-8）进行核实。

第十一条 审查组现场按照《防喷器及防喷器控制装置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~附件 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）。

表 4 检验样品数量一览表

序号	产品单元	抽检样品品种	抽样基数	样品数量	抽样方法及要求
1	防喷器	旋转防喷器	1	1	在企业库房或生产线末端的合格产品中抽取，每个品种分别抽取最高压力级别的最大通径产品。
		环形防喷器	1	1	
		闸板防喷器	1	1	
2	防喷器控制装置	防喷器控制装置	1	1	在企业库房或生产线末端的合格产品中抽取，抽取控制对象最多

序号	产品单元	抽检样品品种	抽样基数	样品数量	抽样方法及要求
					的产品。

表 5 防喷器及防喷器控制装置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
	集团公司 所属单位 (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			出厂编号	
	执行标准				
	抽样基数			生产日期	
	样品数量			抽样日期	
封样情况	铭牌() 钢印() 纸封() 酸写() 其它()				
抽样人员 (签字)	1、			承压件是 否补焊	
	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进行检验。				

注：1. 以集团公司形式申请的企业，如集团公司不生产，集团公司可不盖章，集团公司所属单位必须盖章。

2. 防喷器及防喷器控制装置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。

3. 执行标准为本细则要求该产品执行的标准。

第十五条 经实地核查合格，由企业自主选择的检验机构进行检验。

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）。

需要到生产或用户现场进行检验的，由企业自主选择发证检验机构，发证检验机构可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防喷器及防喷器控制装置产品审查部。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

防喷器及防喷器控制装置产品生产许可证发证检验项目、依据标准及条款见表 6、表 7。

表 6 防喷器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	备注	
1	旋转 防喷器	本体静水压强试验	GB/T 25430-2010 第 7.5.7.6	/
		液压控制腔试验	GB/T 25430-2010 第 7.5.7.6	/
		RCD 管柱关闭试验	GB/T 25430-2010 第 7.5.7.7	/
		RCD 空井关闭试验	GB/T 25430-2010 第 7.5.7.7	适用时
		通径规试验	GB/T 25430-2010 第 7.5.7.4	/
		AE 检测	GB/T 25430-2010 第 7.5.1.14.4	本体有补焊时
		壳体硬度试验	GB/T 25430-2010 第 7.5.1.3	/
		螺栓无损检测	GB/T 25430-2010 第 7.5.2、7.5.3	/
2	环形 防喷器	本体静水压强试验	GB/T 20174-2006 第 8.5.8.6 或 SY/T 7010-2014 第 6.4.1	/
		液压控制腔试验	GB/T 20174-2006 第 8.5.8.6 或 SY/T 7010-2014 第 6.4.1	/

序号	检验项目	检验依据标准及条款	备注	
	关闭试验	GB/T 20174-2006 第 8.5.8.7 或 SY/T 7010-2014 第 6.4.2	/	
	通畅规试验	GB/T 20174-2006 第 8.5.8.4 或 SY/T 7010-2014 第 6.4.4	/	
	壳体、顶盖硬度	GB/T 20174-2006 第 8.5.1.4 或 SY/T 7010-2014 第 5.1.3.3	/	
	AE 检测	GB/T 20174-2006 第 8.5.1.15.4	本体有补焊时	
	螺栓无损检测	GB/T 20174-2006 第 8.5.2、8.5.3	/	
3	闸板 防喷器	本体静水压强度试验	GB/T 20174-2006 第 8.5.8.6 或 SY/T 7010-2014 第 6.4.1	/
		液压控制腔试验	GB/T 20174-2006 第 8.5.8.6 或 SY/T 7010-2014 第 6.4.1	/
		管柱、全封关闭试验	GB/T 20174-2006 第 8.5.8.7 或 SY/T 7010-2014 第 6.4.2	/
		剪切闸板试验	GB/T 20174-2006 第 8.5.8.7	适用时
		闸板锁紧装置试验	GB/T 20174-2006 第 8.5.8.7 或 SY/T 7010-2014 第 6.5	/
		通畅规试验	GB/T 20174-2006 第 8.5.8.4 或 SY/T 7010-2014 第 6.4.4	/
		壳体、侧门硬度	GB/T 20174-2006 第 8.5.1.4 或 SY/T 7010-2014 第 5.1.3.3	/
		AE 检测	GB/T 20174-2006 第 8.5.1.15.4	本体有补焊时
		螺栓无损检测	GB/T 20174-2006 第 8.5.2、8.5.3	/

表 7 防喷器控制装置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
1	蓄能器系统试验	SY/T 5053.2-2007 第 10.2.1
	蓄能器装置充压时间	SY/T 5053.2-2007 第 5.1.2.1
	泵组自动启停	SY/T 5053.2-2007 第 5.1.2.4
	溢流阀超压保护	SY/T 5053.2-2007 第 5.1.2.3
	静压试验	SY/T 5053.2-2007 第 9.2.6.4

序号	检验项目	检验依据标准及条款
	气动泵低气压运行能力	SY/T 5053.2-2007 第 5.1.2.2
	控制滞后时间	SY/T 5964-2006 第 4.1.4
	油密封	SY/T 5964-2006 第 4.1.11
	气密封	SY/T 5964-2006 第 4.1.13
	压力显示误差	SY/T 5964-2006 第 4.1.14

第十七条 防喷器及防喷器控制装置产品生产许可证检验综合判定原则。

许可证检验综合判定原则：经检验，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

发证检验机构应当在收到企业样品之日起 15 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)。产品检验时间不计入本实施细则规定的许可期限。

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认可的产品单元及规格型号，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。

工业产品生产许可证证书产品许可范围示例：

示例 1：产品名称：防喷器及防喷器控制装置 产品明细：1. 防喷器：FX28-7/14、FX28-10.5/21、FH28-35、FH35-70、FZ28-21、FZ18-70、2FZ28-70、FZ35-70。2. 防喷器控制装置：FKQ800-8、FKQ640-6、FKQ320-4。

证书产品明细内容示例如表 12。

表 8 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	防喷器	旋转防喷器： FX28-7/14、 FX28-10.5/21	防喷器单元实地审查合格	抽取样品 FX28-10.5/21，检验结论不合格（根据覆盖原则：高压力级别产品覆盖低压力级别产品）	防喷器： FH28-35、 FH35-70、 FZ28-21、 FZ18-70、 2FZ28-70、 FZ35-70
		环形防喷器： FH28-35、 FH35-70、		抽取样品 FH35-70，检验结论合格（根据覆盖原则：高压力级别产品覆盖低压力级别产品）	
		闸板防喷器： FZ28-21、 FZ18-70、 2FZ28-70、 FZ35-70		抽取样品 FZ35-70，检验结论合格（根据覆盖原则：高压力级别产品覆盖低压力级别产品）	
2	防喷器控制装置	FKQ320-4、 FKQ640-6、 FKQ800-8	防喷器控制装置单元实地审查合格	抽取样品 FKQ800-8，检验结论合格（根据覆盖原则：控制对象多的产品覆盖控制对象少的产品）	防喷器控制装置： FKQ320-4、 FKQ640-6、 FKQ800-8

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 防喷器及防喷器控制装置产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室防喷器及防喷器控制装置产品审查部设在石油工业井控装置质量监督检验中心。

地 址： 四川省广汉市中山大道南二段

邮政编码： 618300

电 话： 0838-5152147、0838-5152164、13778219208

传 真： 0838-5152011

电子信箱： liuhui4343@163.com

联系人： 程 勇、刘 辉

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《防喷器及防喷器控制装置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 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品主要工艺流程图

附件 1-2 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品生产设施和检验设施表

附件 1-3 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品生产场所示意图

附件 1-4 企业生产防喷器及防喷器控制装置生产设备表

附件 1-5 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品检验设备表

附件 1-6 企业生产防喷器及防喷器控制装置产品关键件明细表

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，加盖企业骑封章。

附件 1-1

企业生产防喷器及防喷器控制装置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)	<p>(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)：</p>		
现场核查后填写内容			
审查组 核查确认	<p>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。</p>		

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

企业生产防喷器及防喷器控制装置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, 满足其要求等情况)	

注：企业多场所的均应填写。

附件 1-4

企业生产防喷器及防喷器控制装置产品生产设备表

企业生产防喷器及防喷器控制装置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

企业生产防喷器及防喷器控制装置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

企业生产防喷器及防喷器控制装置产品检验设备表

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

企业生产防喷器及防喷器控制装置产品关键件明细表

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。

防喷器及防喷器控制装置产品生产许可证
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 1)~2) 款, 若为填写错误允许勘误, 此类情况不作为不符合; 3. 核查内容 3)~5) 款, 任何一款为“否”, 则结论为不符合。
		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	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	

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
	管理者	7) 是否具有一定的产品技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 建议改进	
		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		
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. 检验人员在进货检验、过程检验、出厂检验等操作均不正确, 则判不符合;
		12) 检验人员是否经过培训和考核, 并经授权;	<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		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
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	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

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		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:		论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 20) 款。
		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 23) 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	

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
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。
		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(适用时);	<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	核查内容 32) 款中所有关键工序、质量控制点、特殊过程等均无

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		33) 技术工艺文件是否明确了具体的控制参数, 其技术参数和工艺参数是否进行设计验证试验并正确 (须贯彻执行产品标准)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		技术工艺文件, 则判不符合。
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				
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) 是否建立并保留了监控记录;	<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:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.2	进货验收	40) 采购重要原材料和关键零部件是否按规定进行检验或验证，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	1. 采购重要原材料和关键零部件均未进行检验或验证，则结论为不符合。 2. 防喷器控制装置蓄能器不能提供特种设备制造许可证。
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	1. 核查内容 41) 款均未进行检验，则结论为不符合。 2. 防喷器控制装置生产企业为组装型，则此项不适用。

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	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。
		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《防喷器及防喷器控制装置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。

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号：

产品名称

产品单元

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: **XXXXXXXX**

共×页 第**1**页

产品名称	(按《产品抽样单》填写)	规格型号	(按《产品抽样单》填写)
受检单位	(按《产品抽样单》填写)	样品等级	(按《产品抽样单》填写)
受检单位 生产地址	(按《产品抽样单》填写)	生产日期	(按《产品抽样单》填写)
抽样地点	(按《产品抽样单》填写)	出厂编号	(按《产品抽样单》填写)
抽样日期	(按《产品抽样单》填写)	样品编号	按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(按《产品抽样单》填写)	到样日期	收到样品的日期
抽样基数	按《产品抽样单》填写)	检验日期	
抽样数量	(按《产品抽样单》填写)	环境条件	试验室环境温度、湿度等
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述, 如: 封条是否完好、清楚; 样品的形状、完好程度等。)		
检验依据	(防喷器及防喷器控制装置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本实施细则规定(◇◇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)</p> <p style="text-align: right;">签发日期: 年 月 日</p>		
备注			

批准:

审核:

主检:

检验结果汇总表

报告编号: XXXXXXXX

共×页 第2页

序号	检验项目	细则或标准要求	实 测 结 果	是否合格

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	防喷器	旋转防喷器	旋转防喷器	旋转防喷器	单元缩减
		环形防喷器	环形防喷器	环形防喷器	
		闸板防喷器	闸板防喷器	闸板防喷器	
2	防喷器控制装置	防喷器控制装置	防喷器控制装置	防喷器控制装置	无变化

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	防喷器	GB/T 25430-2010《钻通设备 旋转防喷器规范》	GB/T 25430-2010《钻通设备 旋转防喷器规范》	无变化
		GB/T 20174-2006《石油天然气工业 钻井和采油设备 钻通设备》 SY/T 7010-2014《井下作业用防喷器》	GB/T 20174-2006《石油天然气工业 钻井和采油设备 钻通设备》	增加了 SY/T 7010-2014《井下作业用防喷器》
		GB/T 20174-2006《石油天然气工业 钻井和采油设备 钻通设备》 SY/T 7010-2014《井下作业用防喷器》	GB/T 20174-2006《石油天然气工业 钻井和采油设备 钻通设备》	增加了 SY/T 7010-2014《井下作业用防喷器》
2	防喷器控制装置	SY/T 5053.2—2007《钻井井口控制设备及分流设备控制系统规范》	SY/T 5053.2—2007《钻井井口控制设备及分流设备控制系统规范》	无变化