

文件来源：市场监管总局2025年第49号公告

编号：(X) XK21-006

燃气器具产品生产许可证实施细则 (瓶装液化石油气调压器产品部分)

2025-12-05公布

2026-04-01实施

国家市场监督管理总局

目 录

第一章 总则	1
第二章 发证产品及其标准	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 产品检验检测报告	11
第五章 企业实地核查	11
第六章 证书许可范围	12
第七章 附则	14
附件 1 检验检测项目及依据标准	15
附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单	16
附件 2-1 生产场所示意图	17
附件 2-2 主要工艺流程图	18
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表	19
附件 2-4 主要生产设备表	20
附件 2-5 主要检验检测设备表	21
附件 2-6 主要原材料/零部件明细表	22
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表	23
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单	24
附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单	25
附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单	26
附件 3 瓶装液化石油气调压器产品生产许可证企业实地核查办法	27
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表	34
附件 5 生产许可证企业实地核查报告	35
附件 6 修订概要	36

燃气器具产品生产许可证实施细则 (瓶装液化石油气调压器产品部分)

第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国行政许可法》《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》《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》，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 本细则适用于瓶装液化石油气调压器产品生产许可证核发等工作，应与通则一并使用。

第三条 瓶装液化石油气调压器产品由省级工业产品生产许可证主管部门审批发证。

第二章 发证产品及其标准

第四条 本细则规定了发证产品定义、范围及单元划分。

(一) 定义

瓶装液化石油气调压器产品是指连接在液化石油气钢瓶气相瓶阀上，将出口压力保持在预设范围内，用于家用或商用燃气燃烧器具供气的装置。

(二) 范围

凡符合上述定义的产品，均应符合 GB 35844—2018《瓶装液化石油气调压器》，按照本细则的规定取得生产许可证。

(三) 单元划分

本细则规定的瓶装液化石油气调压器产品划分为家用瓶装液化石油气调压器和商用瓶装液化石油气调压器 2 个产品单元，并按不同的额定出口压力、额定流量及特性参数划分若干产品规格，见表 1。

表 1 瓶装液化石油气调压器产品单元、产品规格及说明

序号	产品单元	产品规格	单元产品说明
1	家用瓶装液化石油气调压器	额定出口压力 2.80 kPa，额定流量 0.3m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等； 壳体材料：锌合金、铝合金等； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸等。	家用瓶装液化石油气调压器是指用于给家用燃气燃烧器具供气的瓶装液化石油气

序号	产品单元	产品规格	单元产品说明
		额定出口压力 2.80 kPa，额定流量 0.6m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；调压方式：活塞、杠杆；安全装置型式：滚珠、磁吸等。	调压器。 家用瓶装液化石油气调压器按照 GB 35844—2018 中表 1 基本参数规定的额定出口压力、额定流量及特性参数划分产品规格。
		额定出口压力 2.80 kPa，额定流量 1.2m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；调压方式：活塞、杠杆；安全装置型式：滚珠、磁吸等。	
		额定出口压力 2.80 kPa，额定流量 2.0m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；调压方式：活塞、杠杆；安全装置型式：滚珠、磁吸等。	
2	商用瓶装液化石油气调压器	额定出口压力2.80kPa，额定流量 1.2m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；调压方式：活塞、杠杆；安全装置型式：滚珠、磁吸等。	商用瓶装液化石油气调压器是指用于给商用燃气燃烧器具供气的瓶装液化石油气调压器。 商用瓶装液化石油气调压器按照 GB 35844—2018 中表 1 基本参数规定的额定出口压力、额定流量及特性参数划分产品规格。
		额定出口压力2.80kPa，额定流量2.0m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；调压方式：活塞、杠杆；安全装置型式：滚珠、磁吸等。	
		额定出口压力2.80kPa，额定流量 3.6m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；调压方式：活塞、杠杆；安全装置型式：滚珠、磁吸等。	
		额定出口压力 5.00kPa，额定流量 1.2m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；调压方式：活塞、杠杆；安全装置型式：滚珠、磁吸等。	
		额定出口压力 5.00kPa，额定流量2.0m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；调压方式：活塞、杠杆；安全装置型式：滚珠、磁吸等。	
		额定出口压力 5.00kPa，额定流量 3.6m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；	

序号	产品单元	产品规格	单元产品说明
		调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸等。	

注：自本细则实施之日起，未获得上述产品生产许可证的企业，不得生产该产品，销售单位不得销售无生产许可证的产品，违者将按有关规定予以处罚。已发布无证查处公告的产品（含产品单元、规格等情况），查处时间仍以原公告时间为准（产品单元、规格等情况发生变化对照关系见附件6）。

第五条 本细则的发证产品应执行的产品标准、相关要求和相关标准见表 2-1、2-2。产品标准或相关标准一经修订，企业应当自标准实施之日起执行新标准，企业实地核查和产品检验检测应当按照新标准要求进行。

表 2-1 瓶装液化石油气调压器产品标准和相关要求

序号	产品单元	产品标准	相关要求
1	家用瓶装液化石油气调压器	GB 35844—2018 瓶装液化石油气调压器	家用瓶装液化石油气调压器和商用瓶装液化石油气调压器均应设置过流切断安全装置，且应符合标准附录 C 的要求。
2	商用瓶装液化石油气调压器		

表 2-2 瓶装液化石油气调压器产品相关标准

序号	相关标准
1	GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸
2	GB/T 197 普通螺纹 公差
3	GB/T 1690 硫化橡胶或热塑性橡胶 耐液体试验方法
4	GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
5	GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
6	GB/T 3181 漆膜颜色标准
7	GB/T 3934 普通螺微量规 技术条件
8	GB/T 5231 加工铜及铜合金牌号和化学成分
9	GB/T 7307 55°非密封管螺纹
10	GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
11	GB/T 13818 压铸锌合金

序号	相关标准
12	GB/T 15115 压铸铝合金
13	JB/T 11492 燃气管道用铜制球阀和截止阀

第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 基本条件

企业应具备本条款规定的基本条件，具体如下：

(一) 有营业执照。

(二) 有与所生产产品相适应的专业技术人员。企业应当配备质量安全总监、质量安全员等质量安全管理人員，以及技术人员、检验检测人员、操作人员等相关人员。

(三) 有与所生产产品相适应的生产条件和检验检测手段。企业应当具备生产和检验检测场所、生产和检验检测设备，见表 3-1 至表 3-3。

(四) 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件。企业应当具有工艺流程图、技术工艺文件、设计图纸、检验检测文件等，包括产品关键零部件明细表，见表 3-4；产品关键工序及其质量控制点，见表 3-5。

(五) 有健全有效的质量安全管理制度和责任制度。企业应当建立质量安全管理制度、质量安全追溯制度，有效落实产品质量安全主体责任：

1. 有与所生产产品相适应的产品质量安全管理制度，包括：主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。

2. 有与所生产产品相适应的质量安全追溯制度，企业出厂产品的相关信息应可追溯。

(六) 产品符合 GB 35844-2018 标准及本细则表 2-1 要求，以及国家保障人体健康和人身、财产安全相关法律法规的要求。有产品质量合格证明，并提交有资质的检验检测机构出具的检验检测报告。如果企业按照企业标准或其他有效标准组织生产，其要求不应低于 GB 35844-2018 标准及本细则表 2-1 要求。

表 3-1 应具备的场所设施

序号	名称	要求
1	生产场所	生产场所应能满足所申请产品正常批量生产的需求，包括满足原材料和零部件的存放、产品的生产、成品存放等要求。
		生产场所应布局合理，各工序衔接顺畅，不应有与申请产品无关的其他活动的干扰和影响。
2	水、电供应和	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

序号	名称	要求
	照明设施	活动的正常进行。
3	检验检测场所	应有相对独立的进货检验检测场所，与其他工序无相互干扰和影响。
		应有相对独立的成品检验检测场所，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。
		零部件、半成品、成品等应有物品标识和检验状态标识，应能有效区分物品、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。

注：本实施细则列出的场所设施允许租赁。

表 3-2 应具备的生产设备

序号	工序	设备名称	设备要求
1	壳体（承压部分）制造	压铸机	压铸机的原料加温装置应具有温度监视、测量、控制装置，不允许使用焦炭或煤
2	上、下壳体连接螺孔加工	组合钻床或加工中心	当上、下壳体采用螺丝安装时，上、下壳体连接部位钻孔和攻丝需采用多头钻床或加工中心
3	下壳体机加工	专用车床、加工中心或自动化生产线	两工位以上（含两工位）组合专用机床；加工中心或自动化生产线能满足生产要求
4	去除出气口毛刺	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，其他部位毛刺仍可手工去除
5	上、下壳体铆合	上、下壳体铆合设备	当上、下壳体采用铆合工艺时，需能满足生产要求
6	装配	装配流水生产线	能满足生产要求
7	成品检验	供气系统	压力不低于 2.0MPa，流量能满足生产要求

注：1.本表为企业必备的基本生产设备，名称可与上述设备不同，但功能、性能和精度应满足上述设备的要求。如果企业只做上下壳体铆合的产品，则不需要表 3-2 中序号 2 的生产设备。

2.设备产权必须企业自有。

3.压铸或锻造工序可单独设立生产场地或车间。

表 3-3 应具备的检验检测设备

序号	检验检测项目	依据标准条款	必备的检验检测设备			检验类型
			设备名称	设备规格	设备精度	
1	基本参数-室温、介质温度	GB 35844—2018	温度计	0~50℃	最小刻度：0.5℃	逐只/抽样/型式检验
2	基本参数-大气压力	GB 35844—2018	盒式气压计或其他	86kPa~106kPa	最小刻度：1kPa	逐只/抽样/型式检验
3	基本参数-时间	GB 35844—2018	秒表	——	最小刻度：0.1s	逐只/抽样/型式检验
4	材料	橡胶膜片外观	目测	——	——	抽样/型式检验
		橡胶件	分析天平	——	1mg	抽样/型式检验

		耐液化石油气性能	35844—2018 6.10.1				
6		塑料件耐液化石油气性能	GB 35844—2018 6.10.2	放大镜	10 倍	——	抽样/型式检验
7	进出口连接尺寸		GB 35844—2018 6.11.1	游标卡尺	0 mm ~ 150 mm	0.02mm	抽样/型式检验
8			GB 35844—2018 6.11.2	螺纹量规	M22×1.5LH	——	抽样/型式检验
9			GB 35844—2018 6.11.3	螺纹量规	G3/8 及以上	——	抽样/型式检验
10	进口手轮连接接头		GB 35844—2018: 附录 A	游标卡尺	0 mm ~ 150 mm	0.02mm	抽样/型式检验
11	外观		GB 35844—2018 6.2	目测	——	——	逐只/抽样/型式检验
12	气密性			气密性试验装置	——	0.4 级	逐只/抽样/型式检验
13			GB 35844—2018 6.3	压力表	1.5 倍~3 倍 试验压力	0.4 级	逐只/抽样/型式检验
14				检漏仪	——	±5%	逐只/抽样/型式检验
15	关闭压力			压力表	1.5 倍~3 倍 试验压力	0.4 级	逐只/抽样/型式检验
16			GB 35844—2018 6.4	流量计	不高于 10 倍试验流量	1.5 级	逐只/抽样/型式检验
17				温度计	——	0.5℃	逐只/抽样/型式检验
18	出口压力			压力表	1.5 倍~3 倍 试验压力	0.4 级	逐只/抽样
19			GB 35844—2018 6.5	流量计	不高于 10 倍试验流量	1.5 级	逐只/抽样
20	调压静特性			压力表	1.5 倍~3 倍 试验压力	0.4 级	抽样/型式检验
21				流量计	不高于 10 倍试验流量	1.5 级	抽样/型式检验
22			GB 35844—2018 6.6	温度计	——	0.5℃	抽样/型式检验
23				恒温试验箱	45℃±2℃, 20℃±5℃, -20℃±2℃	——	抽样/型式检验
24	耐冲击性		GB 35844—2018 6.7.1	米尺	0m ~ 1m	1mm	抽样/型式检验
25	耐压性		GB	试压泵	不低于试验	——	抽样/型式检验

		35844—2018 6.7.2		压力		
26			压力表	1.5 倍~3 倍 试验压力	0.4 级	抽样/型式检验
27	连接接头机械强度	GB 35844—2018 6.7.3	扭矩扳手	1.5 倍~3 倍 试验力矩	±1%	抽样/型式检验
28			弯曲力矩 试验装置	——	——	抽样/型式检验
29			拉伸强度 试验装置	——	——	抽样/型式检验
30	机械耐用性	GB 35844—2018 6.8	耐用试验 装置	——	——	抽样/型式检验
31	耐腐蚀性	GB 35844—2018 6.9	盐雾试验 设备	——	——	抽样/型式检验
32	标志、警示和使用说明书	GB 35844—2018 8.1、8.2、8.3	目测	——	——	抽样/型式检验
33	包装	GB 35844—2018 9.1	目测	——	——	抽样/型式检验
34	压力或流量 安全装置	GB 35844—2018 附 录 C	压力表	1.5 倍~3 倍 试验压力	0.4 级	逐只/抽样/型式检验
35			流量计	不高于 10 倍试验流量	1.5 级	逐只/抽样/型式检验

注：本表为企业应具备的基本检验检测设备，名称可与上述设备不同，但功能、性能和精度应满足上述设备的要求，检验检测设备不得租赁。其中，检漏仪允许企业使用有相应能力的机构出具的校准证书或测试报告；若企业具备相应的能力，也可自行校准。

表 3-4 关键零部件明细表

序号	产品单元	关键零部件名称		要求
1	家用瓶装液化石油气调压器	调压器接头组件	进气口手轮连接接头	GB 35844—2018 附录 A
			调压器进口快装连接接头	GB 35844—2018 附录 B
		手轮		GB 35844—2018 5.1.2.3, 5.2.5.2, 5.3.7.3.1.1
		壳体		壳体锌合金或铝合金材料应符合 GB 35844—2018 5.1.2.1 的要求。 下壳体采用锌合金或铝合金材料时，采用测厚仪器测量，锌合金和铝合金下壳体最小壁厚不小于 1.5mm（厚度不包括表面涂层），胶管接头部分和铆合结构的咬合部位可以不满足这一要求；有效下腔体直径不小于 60mm。
		膜片、连接接头密封圈	膜片	膜片有效直径不小于 60mm；耐液化石油气性能应符合 GB 35844—2018 中 5.1.3 的要求。
连接接头密封圈	耐液化石油气性能应符合 GB 35844—2018 中			

序号	产品单元	关键零部件名称		要求	
2	商用瓶装液化石油气调压器	等橡胶件	其他橡胶件	5.1.3 的要求。	
			压力或流量安全装置		GB 35844—2018 附录 C
		弹簧		GB 35844—2018 5.3.9	
		调压器接头组件	进气口手轮连接接头	GB 35844—2018 附录 A	
			调压器进口快装连接接头	GB 35844—2018 附录 B	
		手轮		GB 35844—2018 5.1.2.3, 5.2.5.2, 5.3.7.3.1.1	
		壳体		壳体锌合金或铝合金材料符合 GB 35844—2018 5.1.2.1 的要求。 下壳体采用锌合金或铝合金材料时，采用测厚仪器测量，锌合金和铝合金下壳体最小壁厚不小于 1.5mm（厚度不包括表面涂层），胶管接头部分和铆合结构的咬合部位可以不要求；有效下腔体直径不小于 60mm。	
		膜片、连接接头密封圈等橡胶件	膜片		膜片有效直径不小于 60mm；耐液化石油气性能应符合 GB 35844—2018 中 5.1.3 的要求。
			连接接头密封圈		耐液化石油气性能应符合 GB 35844—2018 中 5.1.3 的要求。
			其他橡胶件		
		压力或流量安全装置		GB 35844—2018 附录 C	
弹簧		GB 35844—2018 5.3.9			

注：关键零部件以同一供应商，同一原材料，同时采购进厂为一批，每批按企业制订的检验规定进行抽样检验，且不少于一次。

表 3-5 关键工序及其质量控制点

序号	产品单元	关键工序名称	质量控制点
1	家用瓶装液化石油气调压器	橡胶件（膜片、密封圈等）、塑料件等与液化气直接非金属材料进货检验	耐液化石油气性能试验（每批 1 次）
		金属壳体材料和手轮铜材检验	材料检验（每批 1 次）
		壳体压铸	壳体外观、最小壁厚及尺寸检验
		产品装配	工序检验
		检验（逐只）	外观检验
			气密性检验
			出口压力检验
			关闭压力检验
			流量安全装置检验
			压力安全装置检验（若有）
		检验（抽样）	外观检验
			气密性检验
			出口压力检验
			关闭压力检验
			调压静特性检验（每批 1 只）
			耐冲击性检验（每批 1 只）
			耐压性检验（每批 1 只）
			连接接头尺寸检验（每批 1 只）
			连接接头强度检验（每批 1 只）
			机械耐用性检验（每批 1 只）
耐腐蚀性检验（每批 1 只）			
标志、警示和使用说明书检验			
包装检验			
流量安全装置检验			
压力安全装置检验（若有）			
2	商用瓶装液化石油气调压器	橡胶件（膜片、密封圈等）、塑料件等与液化气直接非金属材料进货检验	耐液化石油气性能试验（每批 1 次）
		金属壳体材料和手轮铜材检验	材料检验（每批 1 次）

序号	产品单元	关键工序名称	质量控制点
		壳体压铸	壳体外观、最小壁厚及尺寸检验
		产品装配	工序检验
		检验（逐只）	外观检验
			气密性检验
			出口压力检验
			关闭压力检验
			流量安全装置检验
			压力安全装置检验（若有）
			检验（抽样）
		气密性检验	
		出口压力检验	
		关闭压力检验	
		调压静特性检验（每批 1 只）	
		耐冲击性检验（每批 1 只）	
		耐压性检验（每批 1 只）	
		连接接头尺寸检验（每批 1 只）	
		连接接头强度检验（每批 1 只）	
		机械耐用性检验（每批 1 只）	
		耐腐蚀性检验（每批 1 只）	
		标志、警示和使用说明书检验	
		包装检验	
		流量安全装置检验	
		压力安全装置检验（若有）	

注：1.橡胶件、塑料件、金属壳体材料、手轮铜材等关键零部件与原材料以同一供应商，同一原材料，同时采购进厂为一批，进行抽样检验；金属壳体材料应由具有 CMA或 CNAS 资质的实验室检验。

2.机械耐用性、耐腐蚀性项目以同批关键零部件和原材料、同一工艺生产、同一规格型号为一批，进行抽样检验。其余项目，按产品国家标准 GB 35844—2018 抽样方案执行。

第七条 出厂检验要求

企业应制定产品出厂检验相关制度，出厂检验项目应覆盖产品标准和本细则《瓶装液化石油气调压器产品检验项目及依据标准》（附件 1）规定的出厂检验项目，且符合相关要求。

第八条 企业申请取证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、新建生产线、增加产品单元、

增加产品规格及特性参数、增加生产场点、重要工艺和技术发生变化)等事项, 应进行实地核查, 符合通则和本细则条件的, 颁(换)发生产许可证证书。企业办理名称变更, 补领, 许可范围变更(减少产品单元、减少产品规格、减少生产场所或减少生产线)等事项, 无需进行实地核查, 符合通则和本细则条件的, 颁(换)发生产许可证证书。

第四章 产品检验检测报告

第九条 企业提交的产品检验检测报告包括型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验检测报告中的任意一类报告。

(一) 企业应按照申请取证的产品规格(覆盖申请特性参数)提供相应的产品检验检测合格报告。

(二) 产品检验检测报告应覆盖本细则附件 1 中的全部检验检测项目, 不得为多份检验检测报告的组合。

(三) 产品检验检测报告应为 6 个月内(自检验检测报告签发日期起)的合格检验检测报告。出具报告的检验检测机构应具备相应检验检测项目 CMA 资质认定证书, 机构的检测能力及检验检测范围应包含相应的检验检测项目。

(四) 企业有多个生产场点时, 按每个生产场点所申请的产品规格型号(覆盖申请特性参数)分别提交相应的产品检验检测合格报告。

第五章 企业实地核查

第十条 省级工业产品生产许可证主管部门受理企业申请后, 应组织对企业的实地核查。

企业应根据本细则要求和实际情况, 提供申请取证的全部产品单元、规格(注明覆盖的申请特性参数)的设计图纸。每个具体产品设计图应有总装图和关键零部件图, 并载明所使用的材料、结构、尺寸、日期等(企业根据自身生产产品情况提供), 并准备好《企业核查时需准备的书面材料清单》(附件 2)中要求的材料:

- (一) 生产场所示意图(附件 2-1)。
- (二) 主要工艺流程图(附件 2-2)。
- (三) 主要生产设施和检验检测设施表(附件 2-3)。
- (四) 主要生产设备表(附件 2-4)。
- (五) 主要检验检测设备表(附件 2-5)。
- (六) 主要原材料/零部件明细表(附件2-6)。

(七) 关键岗位管理和专业技术人员表（附件 2-7）。

(八) 技术文件和工艺文件清单（附件2-8）。

(九) 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单（附件2-9）。

(十) 企业执行的产品标准及相关标准清单（附件2-10）。

第十一条 现场实地核查时，企业应处于正常生产状态，申请取证产品应具备的生产设备能处于正常运转状态，应具备的检验检测设备能够正常使用，相关人员应在岗到位。

第十二条 核查组现场按照《瓶装液化石油气调压器产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3），进行实地核查，做好记录，并根据企业申请，按照产品规格分别填写《瓶装液化石油气调压器产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）、《企业实地核查不符合项和建议改进项汇总表》（附件 4）和《生产许可证企业实地核查报告》（附件 5）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成上述相应材料（压铸或锻造工序单独设立分生产场所时可与主场点合并形成核查材料，并在主场点核查记录中注明分场点）。

第十三条 实地核查判定原则

（一）核查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合和建议改进的判定。

（二）对判为建议改进项和不符合项的，核查组应填写事实描述。

（三）核查结论的确定原则：实地核查按产品规格核查，未发现不符合，该产品规格核查结论为合格，否则为不合格。

第六章 证书许可范围

第十四条 企业申请取证产品实地核查完成后，根据企业申请和实地核查结果，对符合通则和本细则规定要求的，予以发证。证书明细应根据企业申请和实地核查结果确定，包括产品单元、产品规格等。证书许可范围示例见表 4。

表 4 证书许可范围示例

产品单元	企业申请内容	实地核查结果	证书许可范围（产品明细）
家用瓶装液化石油气调压器	<p>产品单元： 家用瓶装液化石油气调压器</p> <p>产品规格： 额定压力 2.80kPa，额定流量 0.6m³/h，上、下壳体结构连接方式： 铆合、螺丝； 壳体材料：锌合金、铝合金； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸。</p> <p>额定压力 2.80kPa，额定流量 1.2m³/h，上、下壳体结构连接方式： 铆合、螺丝； 壳体材料：锌合金、铝合金； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸。</p>	核查合格	<p>产品单元： 家用瓶装液化石油气调压器</p> <p>产品规格： 额定压力 2.80kPa，额定流量 0.6m³/h，上、下壳体结构连接方式： 铆合、螺丝； 壳体材料：锌合金、铝合金； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸。</p> <p>额定压力 2.80kPa，额定流量 1.2m³/h，上、下壳体结构连接方式： 铆合、螺丝； 壳体材料：锌合金、铝合金； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸。</p>
商用瓶装液化石油气调压器	<p>产品单元： 商用瓶装液化石油气调压器</p> <p>产品规格： 额定出口压力 5.00kPa，额定流量 1.2m³/h，上、下壳体结构连接方式： 铆合、螺丝； 壳体材料：锌合金、铝合金； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸。</p> <p>额定出口压力 5.00kPa，额定流量 2.0m³/h，上、下壳体结构连接方式： 铆合、螺丝； 壳体材料：锌合金、铝合金； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸。</p> <p>生产地址 1：河北省衡水市北京路 1 号。（压铸工序）</p> <p>生产地址 2：河北省衡水市中山路 25 号；（其余工序）</p>	核查合格	<p>产品单元： 商用瓶装液化石油气调压器</p> <p>产品规格： 额定出口压力 5.00kPa，额定流量 1.2m³/h，上、下壳体结构连接方式： 铆合、螺丝； 壳体材料：锌合金、铝合金； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸。</p> <p>额定出口压力 5.00kPa，额定流量 2.0m³/h，上、下壳体结构连接方式： 铆合、螺丝； 壳体材料：锌合金、铝合金； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸。</p> <p>生产地址 1：河北省衡水市北京路 1 号。（压铸工序）</p> <p>生产地址 2：河北省衡水市中山路 25 号；（其余工序）</p>

注：生产工序在不同地址的，应在证书中标注生产地址和工序名称。

第七章 附则

第十五条

全国瓶装液化石油气调压器产品生产许可证审查部（设在中国市政工程华北设计研究总院有限公司（国家燃气用具质量检验检测中心））

地 址：天津市南开区华苑产业园区桂苑路 16 号

电 话：022-83711022 转 8301

联系人：翟军、胡敬

全国工业产品生产许可证审查中心（设在中国质量检验检测科学研究院）

地 址：北京市亦庄经济技术开发区荣华南路 11 号

电 话：010-53897214、010-53897431

联 系 人：贾贺峰、侯韩芳

第十六条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十七条 本细则自2026年4月1日起实施，原《燃气器具产品生产许可证实施细则（瓶装液化石油气调压器产品部分）》作废。

附件 1

检验检测项目及依据标准

产品单元	序号	检验检测项目	出厂检验		型式检验	依据标准及条款
			逐只	抽样		
家用瓶装液化石油气调压器、商用瓶装液化石油气调压器	1	材料	—	—	√	GB 35844—2018：5.1
	2	结构	—	—	√	GB 35844—2018：5.2
	3	外观	√	√	√	GB 35844—2018：5.3.2
	4	气密性	√	√	√	GB 35844—2018：5.3.3
	5	关闭压力	√	√	√	GB 35844—2018：5.3.4
	6	出口压力	√	√	√	GB 35844—2018：5.3.5
	7	调压静特性	—	√	√	GB 35844—2018：5.3.6
	8	耐冲击性	—	√	√	GB 35844—2018：5.3.7.1
	9	耐压性	—	√	√	GB 35844—2018：5.3.7.2
	10	连接接头机械强度	—	√	√	GB 35844—2018：5.3.7.3
	11	机械耐用性	—	√	√	GB 35844—2018：5.3.8
	12	耐腐蚀性	—	√	√	GB 35844—2018：5.3.9
	13	标志、警示和使用说明书	—	√	√	GB 35844—2018：8
	14	包装	—	√	√	GB 35844—2018：9
	15	压力或流量安全装置	√	√	√	GB 35844—2018：附录C

注：出厂检验（逐只）中的流量安全装置检验按 GB 35844—2018 C.3.4.3 进行检测时，a）、b）条款各试验一次。

附件 2

企业核查时需准备的书面材料清单

附件 2-1 生产场所示意图

附件 2-2 主要工艺流程图

附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表

附件2-4 主要生产设备表

附件 2-5 主要检验检测设备表

附件2-6 主要原材料/零部件明细表

附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表

附件2-8 技术文件和工艺文件清单

附件2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

附件2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单

企业名称：（盖章）

企业代表签字： 年 月 日

核查组确认签字： 年 月 日

注：1.实地核查后，图纸封存于企业，作为获证企业日常监督检查的内容。

2.本清单内所有书面材料经现场实地核查确认后一式二份，企业、地方许可证主管部门各一份，加盖骑缝章。

附件 2-1

生产场所示意图

企业名称	
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，以及企业生产线在场所里的具体位置)</p>	

注：企业多场点的，应按照场点分别绘制。

附件 2-2

主要工艺流程图

产品单元	
产品规格	
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、以“▲”表示质量控制点。)</p>

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 2-5

主要检验检测设备表

序号	产品单元	产品规格	检验检测设备名称	规格型号	生产厂家	出厂编号	精度或测量范围	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

瓶装液化石油气调压器产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品规格：_____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为 6 大部分 21 条 30 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合、建议改进的判定。
2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。
3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、落实质量安全主体责任和质量安全追溯要求等缺失问题的，均应判相关条款不符合。
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，须填写详细的建议改进和不符合事实。
5. 核查结论的确定原则：经核查 21 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。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况和核查记录	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	<p>1) 营业执照是否在有效期内。</p> <p>2) 申请单的企业名称、统一社会信用代码、法定代表人或负责人、住所等信息与营业执照是否一致。</p> <p>3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。</p> <p>4) 实际生产地址与营业执照登记是否一致(实际生产地址应与营业执照住所同地址,若不同或有多个生产地址,该生产地址应经市场监管部门登记或备案)。</p>	<p><input type="checkbox"/>是; <input type="checkbox"/>否;</p> <p><input type="checkbox"/>是; <input type="checkbox"/>否;</p> <p><input type="checkbox"/>是; <input type="checkbox"/>否;</p> <p><input type="checkbox"/>是; <input type="checkbox"/>否;</p>	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	<p>1)~4)款,若为填写、打印错误允许勘误,此类情况不判为不符合。</p> <p>1)~4)款,任意一款为否时,均判为不符合。</p>
1.2	产品检验检测报告	<p>5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求:</p> <p>产品检验检测报告应为所申请产品规格(覆盖申请特性参数)的型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级及以上产品质量监督检验检测报告中的任意一类报告。</p> <p>产品检验检测报告应覆盖本细则附件1中的全部检验检测项目,不得为多份检验检测报告的组合。</p> <p>产品检验检测报告应为6个月内的合格检验检测报告。</p> <p>出具报告的检验检测机构应具备相应检验检测项目资质,企业应提供检验检测机构有效的CMA资质认定证书及其附件。</p>	<p><input type="checkbox"/>是; <input type="checkbox"/>否;</p>	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	<p>1.产品检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的,判为不符合。</p> <p>2.产品检验检测报告产品名称与企业所申请规格(覆盖申请特性参数)名称不一致,判为不符合。</p> <p>3.产品检验检测报告检验检测项目未覆盖本细则附件1规定的检验检测项目,判为不符合。</p> <p>4.产品检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况,判为不符合。</p> <p>5.产品检验检测报告不是6个月内合格检验检测报告的,判为不符合。</p> <p>6.检验检测机构CMA资质认定证书失效(检验检测报告签发时),或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准,判为不符合。</p>

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况和核查记录	结论	备注
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全总监, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全总监, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.2	质量安全员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全员, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.3	技术人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	<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. 技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉, 判为建议改进。 2. 技术人员不具有相关产品专业技术知识, 或不熟悉相关标准, 判为不符合。
2.4	检验检测人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核, 并经授权; 是否保存培训、考核记录和授权文件; 观察检验检测人员进行进货检验、过程检验检测、出厂检验, 是否能够规范操作, 其操作是否符合检验检测规程, 并正确作出判断。	<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. 检验检测人员培训、考核记录不全, 判为建议改进。 2. 检验检测人员操作不规范, 或操作不符合检验检测规程, 判为建议改进。 3. 检验检测人员无培训、无考核记录、无授权, 判为不符合。 4. 检验检测人员操作不规范, 操作不符合检验检测规程且无法正确作出判断的, 判为不符合。
2.5	操作人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	<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. 操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练, 判为建议改进。 2. 操作人员操作不符合技术工艺文件的规定, 判为不符合。
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况和核查记录	结论	备注
3.1	场所设施	11) 企业是否具备本细则表 3-1 规定的满足其生产、检验检测所需的场所和设施, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求, 则判为不符合。 2.企业租赁的场所设施, 其租赁合同或协议已过期失效的, 判为不符合。
3.2	生产设备	12) 企业是否具备满足本细则表 3-2规定的与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备和工艺装备, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业实际生产设备若缺少本细则表 3-2 中的任一应具备的生产设备, 或不能正常运转的, 判为不符合。
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书(报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。	<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.企业缺少本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 或同一设备所有台套未持有有效的计量检定或校准证书(报告), 或同一设备所有台套都不能正常使用的, 判为不符合。 2.企业不能提供设备自有权的相关证据, 判为不符合。 3.除以上情况外, 其他存在不能正常使用、无有效计量检定或校准证书的判为建议改进。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量安全管理 制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录, 包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。	<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.产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全, 或者运行记录不全, 判为建议改进; 2.企业未建立质量安全管理, 或未实施内部审核与管理评审, 判为不符合。
4.2	质量安全追溯 制度	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	<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.建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为建议改进。 2.未建立产品质量安全追溯制度, 判为不符合。
5	技术文件				

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况和核查记录	结论	备注
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	<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 16) 或 17) 款为“否”，判为建议改进。 2.核查内容 16) 和 17) 款均为“否”，判为不符合。
		17) 是否按照本细则 3-5 中规定标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
5.2	技术工艺文件	18) 技术工艺文件是否齐全，是否有本细则表 2-1、2-2 规定的产品执行标准及相关标准、工艺要求、不合格品的处置规定、产品的贮存和防护条件的相关规定等。	<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. 技术工艺文件不全或内容不完整的，判为建议改进。 2. 所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件，或关键工序、质量控制点不满足本细则表 3-5，判为不符合。 3. 技术工艺文件不符合相关产品标准要求或者未审批、受控，判为不符合。
		19) 本细则表 3-5 中规定的关键工序、质量控制点是否编制有相关技术工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求，是否明确了具体的控制参数，是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
5.3	设计图纸	21) 企业申请取证的全部产品单元、规格的设计图纸是否齐全，出口压力、关闭压力、额定流量、切断流量等关键参数是否符合标准。每个具体产品设计图是否有总装图和关键零部件图，并载明所使用的材料、结构、尺寸、日期等。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	检查内容 21)、22) 和 23) 款中任意一款为“否”，则判为不符合。
		22) 产品设计图的起草、审核、签批等程序是否完整，并现行有效。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
		23) 产品实物、图纸是否与所申请产品一致。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
5.4	检验检测文件	24) 是否对重要原材料/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	1.核查内容 24) 或 25) 款任意一款为“否”，判为建议改进。 2.核查内容 24) 或 25) 款均为“否”，判为不符合。
		25) 是否编制了检验检测规程并经过审批、	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况和核查记录	结论	备注
		受控，其内容是否完整正确（应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测步骤、检验检测结果判定及处理）。			
6 生产过程控制					
6.1	进货验证	26) 本细则表 3-4 中规定的主要原材料/零部件是否按要求进行检验或验收，并保存检验或验收记录。	<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.主要原材料/零部件的检验或验收记录不全，判为建议改进。 2.未对主要原材料/零部件按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录，判为不符合。
6.2	过程控制	27) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	<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.记录不完整的，判为建议改进。 2.未进行控制或无记录的，判为不符合。
6.3	出厂检验	28) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验，并保存记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.未按照标准规定进行出厂检验，或未保存出厂检验记录，判为不符合。 2.对于细则中规定可以委托检验检测的项目，无检验检测报告，判为不符合。
6.4	不合格品控制	29) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	<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.记录不完整的，判为建议改进。 2.未按规定进行处置的，或未保存相关记录的，判为不符合。
6.5	产品贮存	30) 是否制定了产品贮存的相关规定，规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。	<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.企业制定的相关规定不完善，或产品贮存不完全满足规定要求，或贮存记录不完整，判为建议改进。 2.企业未制定相关规定或产品贮存不满足规定要求并导致产品出现损伤，判为不符合。

附件 4

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：

产品规格：

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	
核查组成员（签字）： 年 月 日			企业代表（签字）： （企业公章） 年 月 日
核查组组长（签字）： 年 月 日			

附件 5

生产许可证企业实地核查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元及产品规格：				
核查结论	核查组根据《燃气器具产品生产许可证实施细则（瓶装液化石油气调压器产品部分）》，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，本核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。）			
核查组成员	姓名（签字）	单 位	职务 （组长、组员）	核查分工（条款）
企业负责人签字				年 月 日

观察员（签字，如有）：_____ 年 月 日 核查组织单位（章）：_____ 年 月 日
 注：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，应在“其他情况说明”中填写相关情况。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 6

修订概要

本次修订统筹考虑了《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》等规定要求，保持与上位法修订的协调统一。结合瓶装液化石油气调压器产品部分最新的产品标准、检测标准更新情况，修订相关技术条款，并完善流程细节内容。严格落实《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的具体要求，紧密结合瓶装液化石油气调压器产品部分的产品特性和安全风险，对企业的质量安全管理制度和质量安全追溯制度要求进行明确、细化，确保条款修订具有高度的针对性和实效性。通过完善技术要求、细化核查内容和要点，科学设置许可条件，切实减轻企业负担，提升企业质量安全管控能力。修订前后内容对比表详见本附表 1。

本次修订工作得到了国家燃气用具质量检验检测中心、全国工业产品生产许可证审查中心、住房和城乡建设部燃气标准化技术委员会、浙江方圆检测集团股份有限公司、国家燃气用具产品质量检验检测中心（佛山）、浙江省燃气具与厨具厨电行业协会、天津城建大学等有关单位的大力支持，并选派人员参加修订。在此，向翟军、贾贺峰、马元生、王洪林、何正罡、胡业龙、叶静、玉建军、胡敬等参与修订的人员及其所在单位表示衷心感谢。

表 1 产品单元、产品规格变化对比表

序号	本细则		上一版细则		说明
	产品单元	产品规格	产品单元	产品规格	
1	家用瓶装液化石油气调压器	额定出口压力 2.80 kPa，额定流量 0.3m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；调压方式：活塞、杠杆；安全装置型式：滚珠、磁吸等。	家用瓶装液化石油气调压器	额定出口压力 2.80 kPa，额定流量 0.3m ³ /h	根据生产许可工作实践，增加了特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；调压方式：活塞、杠杆；安全装置型式：滚珠、磁吸等。
额定出口压力 2.80 kPa，额定流量 0.6m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等；壳体材料：锌合金、铝合金等；调压方式：活塞、杠杆；安全装置型式：滚珠、磁吸等。		额定出口压力 2.80 kPa，额定流量 0.6m ³ /h			
额定出口压力 2.80 kPa，额定流量 1.2m ³ /h 及特性参数，包括上、下壳		额定出口压力 2.80			

序号	本细则		上一版细则		说明
	产品单元	产品规格	产品单元	产品规格	
		体结构连接方式：铆合、螺丝等； 壳体材料：锌合金、铝合金等； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸等。		kPa, 额定流量 1.2m ³ /h	
		额定出口压力 2.80 kPa, 额定流量 2.0m ³ /h 及特性参数, 包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等； 壳体材料：锌合金、铝合金等； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸等。		额定出口压力 2.80 kPa, 额定流量 2.0m ³ /h	
2	商用瓶装 液化石油 气调压器	额定出口压力 2.80kPa, 额定流量 1.2m ³ /h 及特性参数, 包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等； 壳体材料：锌合金、铝合金等； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸等。	商用瓶装 液化石油 气调压器	额定出口压力 2.80kPa, 额定流量 1.2m ³ /h	
		额定出口压力 2.80kPa, 额定流量 2.0m ³ /h 及特性参数, 包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等； 壳体材料：锌合金、铝合金等； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸等。		额定出口压力 2.80kPa, 额定流量 2.0m ³ /h	
		额定出口压力 2.80kPa, 额定流量 3.6m ³ /h 及特性参数, 包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等； 壳体材料：锌合金、铝合金等； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸等。		额定出口压力 2.80kPa, 额定流量 3.6m ³ /h	
		额定出口压力 5.00kPa, 额定流量 1.2m ³ /h 及特性参数, 包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等； 壳体材料：锌合金、铝合金等； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸等。		额定出口压力 5.00kPa, 额定流量 1.2m ³ /h	
		额定出口压力 5.00kPa, 额定流量 2.0m ³ /h 及特性参数, 包括上、下壳体结构连接方式：铆合、螺丝等； 壳体材料：锌合金、铝合金等； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸等。		额定出口压力 5.00kPa, 额定流量 2.0m ³ /h	
		额定出口压力 5.00kPa, 额定流量 3.6m ³ /h 及特性参数, 包括上、下壳体		额定出口压力	

序号	本细则		上一版细则		说明
	产品单元	产品规格	产品单元	产品规格	
		体结构连接方式：铆合、螺丝等； 壳体材料：锌合金、铝合金等； 调压方式：活塞、杠杆； 安全装置型式：滚珠、磁吸等。		5.00kPa, 额定流量 3.6m ³ /h	