

内燃机产品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线:400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载: SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

文件来源:市场监管总局(2018 年 第 26 号)公告, 2018 年 11 月 27 日发布

编号: (X) XK06-002

内燃机产品生产许可证实施细则

2018-11-27公布

2018-12-01实施

国家市场监督管理总局



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

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	5
第四章 检验报告	9
第五章 证书许可范围	9
第六章 获证企业后置现场审查	10
第七章 附则	10
附件 1 内燃机产品检验项目及依据标准	11
附件 2 内燃机产品生产许可证获证企业后置现场审查办法	17
附件 3 生产许可证获证企业后置现场审查报告	23
附件 4 本实施细则与旧版细则主要内容对比表	24

内燃机产品生产许可证实施细则

第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《市场监管总局关于贯彻落实〈国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定〉有关事项的通知》、《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 本细则适用于内燃机产品生产许可的后置现场审查等工作,应与通则一并使用。

第三条 内燃机产品由各省级生产许可证主管部门或其委托的下级生产许可证主管部门发证。

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:

(一) 定义

内燃机(指往复式内燃机):是指燃料在一个或多个气缸内燃烧,推动工作活塞作往复运动,将燃料的化学能转化为机械功而输出轴功率的机械装置(GB/T 1883.1-2005)。内燃机按燃料类型的不同,分为柴油机和汽油机等。

(二) 范围

在中华人民共和国境内生产本细则规定的内燃机产品的,应当依法取得生产许可证,任何企业未取得生产许可证不得生产本细则规定的内燃机产品。

按企业标准、地方标准等生产的内燃机产品,属于本细则列出的相关国家标准、行业标准的范畴或适用范围的,企业应按本细则依据的标准取证。

(三) 本细则中内燃机产品单元划分为:(见表 1)。

表 1 内燃机产品单元及说明

序号	产品单元		产品单元说明
1	单缸柴油机	功率≤最大功率	按气缸数量分类时只有一个气缸的柴油机。功率从大到小覆盖。
2	第二代单缸柴油机	功率≤最大功率	指发改办产业[2008]398号文界定的在“比油耗、比质量、排放、噪声方面符合条件(在规定限值以内)”的单缸柴油机。功率从大到小覆盖。
3	多缸柴油机	功率≤最大功率	按气缸数量分类时有超过一个气缸的柴油机。功率从大到小覆盖。
4	通用小型汽油机	功率≤最大功率	指功率不大于30kW,且只适用于草坪机、油锯、发电机组、水泵机组、割灌机、打夯机、喷雾机、高压清洗机、中耕机、吹雪机等用途的汽油机。功率从大到小覆盖。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

注: 通用小型汽油机发证范围最大功率为 30kW。

第五条 本细则发证产品应执行的产品标准和相关标准见表 2。

表 2 内燃机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	单缸柴油机	GB/T 1147.1-2017 《中小功率内燃机 第 1 部分: 通用技术条件》 备案或通过标准信息公共服务平台向社会公开的企业标准	见表 2-1
2	第二代单缸柴油机	GB/T 1147.1-2017 《中小功率内燃机 第 1 部分: 通用技术条件》 发改办产业[2008]398 号 《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》 备案或通过标准信息公共服务平台向社会公开的企业标准	见表 2-2
3	多缸柴油机	GB/T 1147.1-2017 《中小功率内燃机 第 1 部分: 通用技术条件》 备案或通过标准信息公共服务平台向社会公开的企业标准	见表 2-3
4	通用小型汽油机	JB/T 5135.1-2013 《通用小型汽油机 第 1 部分: 技术条件》 备案或通过标准信息公共服务平台向社会公开的企业标准	见表 2-4

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, 生产许可证获证企业后置现场审查应按照新标准要求进行。

表 2-1 单缸柴油机相关标准

序号	标准代号	标准名称
1	GB/T 4556-2001	往复式内燃机 防火
2	GB/T 9486-1988	柴油机稳态排气烟度及测定方法 (含 2000.10.12 发布的质技监标函[2000]186 号第 1 号修改单)
3	GB/T 14097-2018	往复式内燃机噪声限值
4	GB 19756-2005	三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法 (中国 I、II 阶段)
5	GB/T 20651.1-2006	往复式内燃机 安全 第 1 部分 压燃式发动机
6	GB 20891-2014	非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法 (中国第三、四阶段)
7	GB/T 28239-2012	非道路用柴油机燃料消耗率和机油消耗率限值及试验方法
8	GB/T 1147.2-2017	中小功率内燃机 第 2 部分 试验方法
9	GB/T 1859.1-2015	往复式内燃机 声压法声功率级的测定 第 1 部分: 工程法
10	GB/T 3821-2015	中小功率内燃机 清洁度限值和测定方法

内燃机产品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线:400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载: SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

序号	标准代号	标准名称
11	GB/T 6072.1-2008 GB/T 6072.3~6-2000~2012	往复式内燃机 性能 第 1、3~6 部分
12	GB/T 8190.1 ~ 11-2003 ~ 2018	往复式内燃机 排放测量 第 1~11 部分
13	GB 15097-2016	船舶发动机排气污染物排放限值及测量方法（中国第一、二阶段）
14	GB/T 20064.1-2015	往复式内燃机 手柄起动机装置 第 1 部分：安全要求和试验
15	GB/T 20064.2-2006	往复式内燃机 手柄起动机装置 第 2 部分 脱开角试验方法
16	GB/T 21404-2008	内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求
17	GB/T 21405-2008	往复式内燃机 发动机功率的确定方法和测量方法 排气污染物排放试验的附加要求
18	GB/T 21406-2008	内燃机 发动机的重量（质量）标定
19	GB/T 23342-2009	往复式内燃机 回弹式绳索起动机装置 基本安全要求
20	JB/T 11323-2013	中小功率柴油机 可靠性评定方法
21	GB/T 725-2008	内燃机产品名称和型号编制规则
22	GB/T 9969-2008	工业产品使用说明书 总则

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，生产许可证获证企业后置现场审查应按照新标准要求进行。

表 2-2 第二代单缸柴油机相关标准

序号	标准代号	标准名称
1	GB/T 4556-2001	往复式内燃机 防火
2	GB/T 9486-1988	柴油机稳态排气烟度及测定方法（含 2000.10.12 发布的质技监标函[2000]186 号第 1 号修改单）
3	GB/T 14097-2018	往复式内燃机噪声限值
4	GB 19756-2005	三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法（中国 I、II 阶段）
5	GB/T 20651.1-2006	往复式内燃机 安全 第 1 部分 压燃式发动机
6	GB 20891-2014	非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法（中国第三、四阶段）
7	GB/T 28239-2012	非道路用柴油机燃料消耗率和机油消耗率限值及试验方法
8	GB/T 1147.2-2017	中小功率内燃机 第 2 部分 试验方法
9	GB/T 1859.1-2015	往复式内燃机 声压法声功率级的测定 第 1 部分：工程法
10	GB/T 3821-2015	中小功率内燃机 清洁度限值和测定方法
11	GB/T 6072.1-2008 GB/T 6072.3~6-2000~2012	往复式内燃机 性能 第 1、3~6 部分
12	GB/T 8190.1~11-2003~2018	往复式内燃机 排放测量 第 1~11 部分
13	GB 15097-2016	船舶发动机排气污染物排放限值及测量方法（中国第一、二阶段）
14	GB/T 20064.1-2015	往复式内燃机 手柄起动机装置 第 1 部分：安全要求和试验
15	GB/T 20064.2-2006	往复式内燃机 手柄起动机装置 第 2 部分 脱开角试验方法
16	GB/T 21404-2008	内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求

**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797

下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	标准代号	标准名称
17	GB/T 21405-2008	往复式内燃机 发动机功率的确定方法和测量方法 排气污染物排放试验的附加要求
18	GB/T 21406-2008	内燃机 发动机的重量(质量)标定
19	GB/T 23342-2009	往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求
20	JB/T 11323-2013	中小功率柴油机 可靠性评定方法
21	发改办产业[2008]398号	《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》
22	GB/T 725-2008	内燃机产品名称和型号编制规则
23	GB/T 9969-2008	工业产品使用说明书 总则

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,生产许可证获证企业后置现场审查应按照新标准要求进行。

表 2-3 多缸柴油机相关标准

序号	标准代号	标准名称
1	GB 3847-2005	车用压燃式发动机和压燃式发动机汽车排气烟度排放限值及测量方法
2	GB/T 4556-2001	往复式内燃机 防火
3	GB/T 9486-1988	柴油机稳态排气烟度及测定方法(含 2000.10.12 发布的质技监标函[2000]186 号第 1 号修改单)
4	GB/T 14097-2018	往复式内燃机噪声限值
5	GB 17691-2005	车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车排气污染物排放限值及测量方法(中国 III、IV、V 阶段)
6	GB 19756-2005	三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国 I、II 阶段)
7	GB/T 20651.1-2006	往复式内燃机 安全 第 1 部分 压燃式发动机
8	GB 20891-2014	非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国第三、四阶段)
9	GB/T 28239-2012	非道路用柴油机燃料消耗率和机油消耗率限值及试验方法
10	GB/T 1147.2-2017	中小功率内燃机 第 2 部分 试验方法
11	QC/T 526-2013	汽车发动机定型 试验规程
12	GB/T 1859.1-2015	往复式内燃机 声压法声功率级的测定 第 1 部分:工程法
13	GB/T 3821-2015	中小功率内燃机 清洁度限值和测定方法
14	GB/T 6072.1-2008 GB/T 6072.3~6-2000~2012	往复式内燃机 性能 第 1、3~6 部分
15	GB/T 8190.1~11-2003~2018	往复式内燃机 排放测量 第 1~11 部分
16	GB 15097-2016	船舶发动机排气污染物排放限值及测量方法(中国第一、二阶段)
17	GB/T 17692-1999	汽车用发动机净功率测试方法
18	GB/T 18297-2001	汽车发动机性能试验方法
19	GB/T 19055-2003	汽车发动机可靠性试验方法
20	GB/T 21404-2008	内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求
21	GB/T 21405-2008	往复式内燃机 发动机功率的确定方法和测量方法 排气污染物排放试验的附加要求
22	JB/T 11323-2013	中小功率柴油机 可靠性评定方法

23	GB/T 725-2008	内燃机产品名称和型号编制规则
24	GB/T 9969-2008	工业产品使用说明书 总则

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，生产许可证获证企业后置现场审查应按照新标准要求进行。

表 2-4 通用小型汽油机相关标准

序号	标准代号	标准名称
1	GB/T 4556-2001	往复式内燃机 防火
2	GB/T 14097-2018	往复式内燃机噪声限值
3	GB/T 20651.2-2014	往复式内燃机 安全 第 2 部分 点燃式发动机
4	GB 26133-2010	非道路移动机械用小型点燃式发动机排气污染物排放限值与测量方法（中国第一、二阶段）
5	GB/T 1147.1-2017	中小功率内燃机 第 1 部分 通用技术条件
6	GB/T 1147.2-2017	中小功率内燃机 第 2 部分 试验方法
7	GB/T 1859.1-2015	往复式内燃机 声压法声功率级的测定 第 1 部分：工程法
8	GB/T 6072.1-2008 GB/T 6072.3~6-2000~2012	往复式内燃机 性能 第 1、3~6 部分
9	GB/T 21404-2008	内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求
10	GB/T 23342-2009	往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求
11	JB/T 5135.1-2013	通用小型汽油机 第 1 部分：技术条件
12	JB/T 5135.2-2013	通用小型汽油机 第 2 部分：台架性能试验方法
13	JB/T 5135.3-2013	通用小型汽油机 第 3 部分：可靠性、耐久性试验与评定方法
14	JB/T 11653-2013	通用小型汽油机 产品名称和型号编制规则
15	GB/T 9969-2008	工业产品使用说明书 总则

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，生产许可证获证企业后置现场审查应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 企业申请内燃机产品生产许可证，除按通则要求提交材料外，涉及产业政策的单元（单缸柴油机或第二代单缸柴油机），应由企业提交符合产业政策自我承诺书（应在承诺书中注明原有的总成装配流水线的条数和长度）。企业因改制、重组、兼并、收购或生产地址迁移，需提交具有审批权限的部门出具的项目备案文件，企业改制、重组、兼并、收购法律文书，被改制、重组、兼并、收购的企业生产许可证注销说明。

《国务院关于发布实施〈促进产业结构调整暂行规定〉的决定》（国发[2005]40号）、《产业结构调整指导目录（2011年本）（修正）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令 第21号令）及《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010年本）》（工产业[2010]第122号）的要求，限制新建单缸柴油机、第二代单缸柴油机制造项目。自本实施细则公布之日起，各省级工业产品生产许可证管理部门不得再受理单缸柴油机或第二代单缸柴油机产品单元的生产许可证新发证（收购除外），已经取证的允许其增功率。

第七条 凡生产内燃机产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件，内容包括：生产设备和检验设备等，具体要求见表 3-1 至表 3-4。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

表 3-1 企业生产内燃机产品应具备的生产设施和检验设施

生产设施和检验设施名称	生产设施要求
生产场地、装配场地、零部件进货检验室、专用性能检验室、吊装、搬运等	所有设施均应满足生产实际要求。

表 3-2 企业生产内燃机产品应具备的生产设备

类别	产品单元	设备名称	设备要求
生产设备	单缸柴油机	隧道式清洗机或超声波清洗机	1. 隧道式清洗机应采用清洗剂, 加压喷冲及加热清洗。 2. 应按清洗零部件规格大小、设备使用说明书的规定及企业申请书上申报的年产量核定清洗能力, 其清洗效果应与产品及生产能力相适应。
		*总成装配流水线	要求有适当的工装夹具和扭紧、间隙控制工具。
		发动机磨合、出厂调试设备	1. 按企业申请书上申报的年产量进行数量上的配置。 2. 应能测定出厂试验的全部项目。
	第二代单缸柴油机	隧道式清洗机或超声波清洗机	1. 隧道式清洗机应采用清洗剂, 加压喷冲及加热清洗。 2. 应按清洗零部件规格大小、设备使用说明书的规定及企业申请书上申报的年产量核定清洗能力, 其清洗效果应与产品及生产能力相适应。
		*总成装配流水线	要求有适当的工装夹具和扭紧、间隙控制工具。
		发动机磨合、出厂调试设备	1. 按企业申请书上申报的年产量进行数量上的配置。 2. 应能测定出厂试验的全部项目。
		特殊工艺工装	第二代单缸柴油机中创新点所用
	多缸柴油机	隧道式清洗机或超声波清洗机	1. 隧道式清洗机应采用清洗剂, 加压喷冲及加热清洗。 2. 应按清洗零部件规格大小、设备使用说明书的规定及企业申请书上申报的年产量核定清洗能力, 其清洗效果应与产品及生产能力相适应。
		部装生产线或工作台	符合部装工艺要求。
		总成装配流水线或装配小车或翻转台	要求有适当的工装夹具和扭紧、间隙控制工具。
		发动机出厂调试设备	1. 按企业申请书上申报的年产量进行数量上的配置。 2. 应能测定出厂试验的全部项目。
	通用小型汽油机	隧道式清洗机或超声波清洗机	1. 隧道式清洗机应采用清洗剂, 加压喷冲及加热清洗。 2. 应按清洗零部件规格大小、设备使用说明书的规定及企业申请书上申报的年产量核定清洗能力, 其清洗效果应与产品及生产能力相适应。
		总成装配流水线	要求有适当的工装夹具和扭紧、间隙控制工具。
		发动机出厂调试设备	1. 按企业申请书上申报的年产量进行数量上的配置。 2. 应能测定出厂试验的全部项目。

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性能精度要求。

2. 以上为典型工艺应必备的生产设备, 对采用非典型生产工艺的企业, 审查时可按企业工

内燃机产品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线:400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载: SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相艺设计文件规定的生产设备进行。

3. 带“*”为重大关键设备，对于单缸柴油机和第二代单缸柴油机生产企业，应在许可证书中体现总成装配流水生产线条数和长度。

4. 对于具备自主加工内燃机零部件的申请许可证的企业，应具有满足相应产品标准的加工设备、零部件检验设备、流转设备、清洗设备、吊运、搬运或传输设备、监控设备、分装设备等。

表 3-3 企业生产内燃机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	检验设备名称	精度或测量范围
1	单缸柴油机 第二代单缸柴油机 多缸柴油机	标定功率	GB/T 1147.1-2017 《中小功率内燃机 第 1 部分：通用技术条件》第 5 条（检验规则）第 3 条技术要求	测功器 排气烟度计 不透光烟度计（车用多缸柴油机） 燃油消耗测定仪 转速数字显示仪，性能抽查或检验专用的发动机台架测试设备及发动机出厂检验设备	测功器±1%
		排气烟度			排气烟度计±0.15FSU
		燃油消耗率			不透光烟度计 K=1.7m-1 时，读数准确度为 0.025 m-1
		最大扭矩及相应转速（移动用途）			燃油消耗测定仪
		稳定调速率			转速数字显示仪±1%
		最低空载稳定转速			燃油消耗测定仪±1%
		常温起动			转速数字显示仪±1%
		安全性能检查 密封性能		配备出厂抽查、检验专用的测试设备及场所。	
2	通用小型汽油机	标定功率及标定转速	JB/T 5135.1-2013《通用小型汽油机 第 1 部分：技术条件》第 4 条技术要求 第 7 条质量判定	测功器 燃油消耗测定仪手持式转速表 性能抽查或检验专用的发动机台架测试设备及场所	测功器±2%（测功器读数）或±1%（汽油机最大值）
		燃油消耗率			燃油消耗测定仪±2%
		最大扭矩及相应转速			手持式转速表±1%
		最低空载稳定转速			具有独立的产品试验用实验室。
		起动性能			
		防火 安全 密封性能 外观质量		目测检验	

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。

**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797

下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

表 3-4 企业生产内燃机产品关键零部件

序号	产品单元	关键零部件名称	依据标准或主要技术要求
1	全部	机体、气缸套、气缸盖、活塞、活塞环、连杆、曲轴、凸轮轴	相关零部件标准（见表 3-5） 产品图样
2	单缸柴油机	喷油器、喷油泵、电控喷油系统	产品图样
3	第二代单缸柴油机	喷油器、喷油泵、电控喷油系统； 组成创新点的零部件	产品图样、创新分析报告
4	多缸柴油机	喷油泵、喷油器、电控喷油系统、增压器（如有）	产品图样
5	通用小型汽油机	磁电机、化油器、空滤器、电控油气混合控制系统（若适用）	产品图样

表 3-5 内燃机产品关键零部件行业标准

序号	名称	依据标准
1	机体	JB/T9753.1-2011《内燃机 气缸盖与机体 第1部分：铸铁机体 技术条件》
		JB/T9753.3-2011《内燃机 气缸盖与机体 第3部分：灰铸铁气缸盖和机体铸件》
		JB/T12084-2014《通用小型二冲程汽油机 无缸套铝合金气缸体 技术条件》
2	缸套	GB/T 1150-2010《内燃机 湿式铸铁气缸套 技术条件》
		JB/T 5082.4-2008《内燃机 气缸套 第4部分：风冷气缸套技术条件》
		JB/T 5082.5-2008《内燃机 气缸套 第5部分：钢质镀铬气缸套技术条件》
		JB/T 5082.6-2014《内燃机 气缸套 第6部分：激光淬火气缸套技术条件》
		JB/T 5083-2005《内燃机 干式铸铁气缸套技术条件》
		QC/T 570-1999《汽车发动机 气缸套技术条件》
3	缸盖	JB/T9753.2-2008《内燃机 气缸盖与机体 第2部分：铸铁气缸盖 技术条件》
		JB/T9753.3-2011《内燃机 气缸盖与机体 第3部分：灰铸铁气缸盖和机体铸件》
		JB/T 11777-2014《内燃机 铸造铝合金气缸盖 技术条件》
4	连杆	GB/T23340-2009《内燃机 连杆 技术条件》
		JB/T6721-1993《内燃机 连杆 技术条件》
		QC/T527-1999《汽车发动机 连杆 技术条件》
		JB/T 11651-2013《通用小型汽油机 铝连杆技术条件》
5	活塞	GB/T 1148-2010《内燃机 铝活塞 技术条件》
		JB/T 9762-2011《内燃机 镶耐磨圈铝活塞 技术条件》
		QC/T283-1999《汽车发动机 镶耐磨圈活塞 技术条件》
		QC/T552-1999《汽车、摩托车发动机 铸造铝活塞 技术条件》
6	活塞环	GB/T1149.（1~16）-（2008、2010、2013、2015、2017）《内燃机 活塞环》
		QC/T 554-1999《汽车、摩托车发动机 活塞环 技术条件》
		QC/T 279-1999《汽车、摩托车发动机 钢带组合油环 技术条件》
7	曲轴	GB/T 23339-2018《内燃机 曲轴 技术条件》
		QC/T 481-2005《汽车发动机 曲轴技术条件》
		JB/T 12083-2014《通用小型汽油机 曲轴 技术条件》
8	凸轮轴	JB/T6728.1-2008《内燃机 凸轮轴 第1部分：技术条件》

序号	名称	依据标准
		QC/T544-2000 《汽车发动机 凸轮轴技术条件》

第四章 检验报告

第八条 产品检验报告的要求

(一) 产品检验报告应为具有检验检测机构资质认定资格的检验机构出具的 1 年内检验合格报告, 包括型式试验报告、委托产品检验报告或政府监督检验报告。所提交型式试验报告和委托产品检验报告的检验项目应覆盖附件 1 要求的检验项目。政府监督检验报告应为省级及以上政府监督检验报告。

(二) 按照企业申报的产品, 不同的产品单元应分别提供产品检验报告;

(三) 同一产品单元内, 功率大的覆盖功率小的, 以企业提供的产品检验报告明示的最大功率为发证依据;

(四) 有多个生产地址时, 每个地址每个产品单元分别提供产品检验报告;

(五) 企业申请增加功率范围的, 应提供所增加功率最大规格的产品检验报告(无需进行后置现场审查)。

第五章 证书许可范围

第九条 企业申请的发证产品通过材料核实、符合本细则规定要求的, 由省级生产许可证主管部门或其委托的下级生产许可证主管部门确定产品生产许可范围。

第十条 产品生产许可范围示例:

工业产品生产许可证证书产品许可范围示例(见表 4):

表 4 证书产品明细内容示例

产品单元	企业申请内容	检验报告内容	确认证书产品许可范围
单缸柴油机	单缸柴油机 功率 $\leq 22.00\text{kW}$ 企业承诺“总成装配流水线 1 条 70 米”	提供单缸柴油机功率为 22.00 kW 检验报告	单缸柴油机 功率 $\leq 22.00\text{kW}$, 总成装配流水线 1 条 70 米
第二代单缸柴油机	第二代单缸柴油机 功率为 8.60 kW 企业承诺“总成装配流水线 1 条 25 米”	提供第二代单缸柴油机功率为 8.60 kW 检验报告	第二代单缸柴油机 功率 $\leq 8.60\text{kW}$, 总成装配流水线 1 条 25 米
多缸柴油机	多缸柴油机 功率 $\leq 500.00\text{kW}$	提供多缸柴油机功率为 500.00kW 检验报告	多缸柴油机 功率 $\leq 500.00\text{kW}$
通用小型汽油机	通用小型汽油机 功率 $\leq 8.50\text{kW}$	提供通用小型汽油机功率为 8.50kW 检验报告	通用小型汽油机 功率 $\leq 8.50\text{kW}$

注: 1. 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。

2. 证书产品明细中功率以企业提供的《检验报告》机型的明示最大功率为准。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

第六章 获证企业后置现场审查

第十一条 申请发证、证书延续、许可范围变更（许可范围变更的情形含：生产地址迁移、增加生产厂点、生产线、产品单元等）需要进行后置现场审查，企业应在后置现场审查前做好准备。

企业延续申请免后置现场审查的除按通则要求提交材料外，涉及产品标准和排放标准变化的，企业还需提供企业工艺、技术等承诺项目的证明材料。当国家强制标准修订、新增时，取证企业未提供相应满足标准要求的证明，仍需进行后置现场审查。

第十二条 后置现场审查时，企业申请取证的产品应正常生产，相关人员应在岗到位。

第十三条 审查组现场对企业申请材料及证照等进行核实。

第十四条 审查组现场按照《内燃机产品生产许可证获证企业后置现场审查办法》（见附件 2）进行后置现场审查，并做好记录，完成《生产许可证获证企业后置现场审查报告》（见附件 3）。

第十五条 审查判定原则

（一）审查组应对后置现场审查办法的每一个条款进行审查，并根据其满足生产合格产品的能力的程度分别作出符合、不符合的判定。

（二）对判为不符合项的须填写详细的不符合事实。

（三）审查结论的确定原则：

后置现场审查按产品单元审查，未发现不符合，审查结论为合格，否则为不合格。审查结论不合格则后置现场审查不合格。

第七章 附则

第十六条 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机械产品审查部设在中国机械工业联合会

地 址：北京市西城区百万庄大街 22 号院

邮政编码：100037

电 话：010-68527524

传 真：010-68527524

电子信箱：cmifzhjj@126.com

联 系 人：张京京、杨洁华、李燕霞

第十七条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十八条 本细则自 2018 年 12 月 1 日实施，原《内燃机产品生产许可证实施细则》作废。

附件 1

内燃机产品检验项目

表 1 单缸柴油机产品生产许可证检验项目

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	安全性能检查		GB/T 4556-2001《往复式内燃机 防火》 GB/T 20651.1-2006《往复式内燃机 安全 第 1 部分 压燃式发动机》 GB/T 20064.1-2015《往复式内燃机 手柄起动装置 第 1 部分: 安全要求和试验》 GB/T 20064.2-2006《往复式内燃机 手柄起动装置 第 2 部分 脱开角试验方法》 GB/T 23342-2009《往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求》	GB/T 4556-2001《往复式内燃机 防火》 GB/T 20651.1-2006《往复式内燃机 安全 第 1 部分 压燃式发动机》 GB/T 20064.1-2015《往复式内燃机 手柄起动装置 第 1 部分: 安全要求和试验》 GB/T 20064.2-2006《往复式内燃机 手柄起动装置 第 2 部分 脱开角试验方法》 GB/T 23342-2009《往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求》
2	噪声		GB/T 14097-2018《往复式内燃机噪声限值》第 5 章	GB/T 1859.1-2015《往复式内燃机 声压法声功率级》
3	排气烟度		GB/T 9486-1988《柴油机稳态排气烟度及测定方法》(含 2000.10.12 发布的质技监标函[2000]186 号第 1 号修改单)第 6 章	GB/T 9486-1988《柴油机稳态排气烟度及测定方法》(含 2000.10.12 发布的质技监标函[2000]186 号第 1 号修改单)第 5 章 GB/T 5741-2008《船用柴油机排气烟度测量方法》第 7 章
4	致命故障 (I 类) 和严重故障 (II 类)		JB/T 11323-2013《中小功率柴油机可靠性评定方法》第 6.1.1、6.1.2 条	JB/T 11323-2013《中小功率柴油机可靠性评定方法》附录 A
5	标定功率下限		GB/T 1147.1-2017《中小功率内燃机 第 1 部分: 通用技术条件》第 3.3 条 GB/T 21404-2008《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》 GB/T 6072.1-2008《往复式内燃机 性能第 1 部分》	GB/T 1147.2-2017《中小功率内燃机 第 2 部分: 试验方法》第 6.1.4 条 GB/T 21404-2008《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》 GB/T 6072.1-2008《往复式内燃机 性能第 1 部分》第 11 章
6	燃油消耗率	非道路移动机械用	GB/T 28239-2012《非道路用柴油机燃料消耗率和机油消耗率限值及试验方法》第 7 章	GB/T 1147.2-2017《中小功率内燃机 第 2 部分: 试验方法》第 6.1.5 条 GB/T 6072.1-2008《往复式内燃机 性能第 1 部分》第 13 章 GB/T 28239-2012《非道路用柴油机燃料消耗率和机油消耗率限值及试验方法》第 8 章



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

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
	三轮汽车用	GB/T 1147.1-2017《中小功率内燃机 第1部分:通用技术条件》第3.4条 GB/T 6072.1-2008《往复式内燃机 性能第1部分》	GB/T 1147.2-2017《中小功率内燃机 第2部分:试验方法》第6.1.5条 GB/T 6072.1-2008《往复式内燃机 性能第1部分》第13章
7	扭矩储备	GB/T 1147.1-2017《中小功率内燃机 第1部分:通用技术条件》第3.9条	GB/T 1147.2-2017《中小功率内燃机 第2部分:试验方法》第6.1.6条
8	排放	GB 20891-2014《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国第三、四阶段)》第5章 GB 19756-2005《三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国I、II阶段)》第6章	GB 20891-2014《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国第三、四阶段)》第5章 GB 19756-2005《三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国I、II阶段)》第5章
备注	1、三轮汽车用柴油机安全性能检查依据企业标准规定进行; 2、噪声达到1级、2级、3级其中一个限值即为合格; 3、标定功率下限:检查所抽样品油门所封位置时的功率值与企业标准、样品铭牌和样品说明书三者中明示功率最大值的符合性; 4、扭矩储备仅考核按速度特性工作的单缸柴油机; 5、排放检验项目按现阶段排放标准检测。		

注:检验方法标准一经修订,检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。

表2 第二代单缸柴油机产品生产许可证检验项目

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	安全性能检查	GB/T 4556-2001《往复式内燃机 防火》 GB/T 20651.1-2006《往复式内燃机 安全 第1部分 压燃式发动机》 GB/T 20064.1-2015《往复式内燃机 手柄起动装置 第1部分:安全要求和试验》 GB/T 20064.2-2006《往复式内燃机 手柄起动装置 第2部分 脱开角试验方法》 GB/T 23342-2009《往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求》	GB/T 4556-2001《往复式内燃机 防火》 GB/T 20651.1-2006《往复式内燃机 安全 第1部分 压燃式发动机》 GB/T 20064.1-2015《往复式内燃机 手柄起动装置 第1部分:安全要求和试验》 GB/T 20064.2-2006《往复式内燃机 手柄起动装置 第2部分 脱开角试验方法》 GB/T 23342-2009《往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求》

内燃机产品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线:400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载: SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

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
2	噪声	GB/T 14097-2018 《往复式内燃机噪声限值》第 5 章	GB/T 1859.1-2015 《往复式内燃机 声压法声功率级》
3	排气烟度	GB/T 9486-1988 《柴油机稳态排气烟度及测定方法》(含 2000.10.12 发布的质技监标函[2000]186 号第 1 号修改单)第 6 章	GB/T 9486-1988 《柴油机稳态排气烟度及测定方法》(含 2000.10.12 发布的质技监标函[2000]186 号第 1 号修改单)第 5 章 GB/T 5741-2008 《船用柴油机排气烟度测量方法》第 7 章
4	致命故障 (I 类) 和严重故障 (II 类)	JB/T 11323-2013 《中小功率柴油机可靠性评定方法》第 6.1.1、6.1.2 条	JB/T 11323-2013 《中小功率柴油机 可靠性评定方法》附录 A
5	标定功率下限	GB/T 1147.1-2017 《中小功率内燃机 第 1 部分:通用技术条件》第 3.3 条 GB/T 21404-2008 《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》 GB/T 6072.1-2008 《往复式内燃机性能第 1 部分》	GB/T 1147.2-2017 《中小功率内燃机 第 2 部分:试验方法》第 6.1.4 条 GB/T 21404-2008 《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》 GB/T 6072.1-2008 《往复式内燃机性能第 1 部分》第 11 章
6	比质量	发改办产业[2008]398 号文《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》	GB/T 1147.2-2017 《中小功率内燃机 第 2 部分:试验方法》第 6.1.4 条 GB/T 21404-2008 《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》 GB/T 6072.1-2008 《往复式内燃机性能第 1 部分》第 11 章
7	比油耗		GB/T 21406-2008 《内燃机 发动机的重量(质量)标定》第 5 章 GB/T 1147.2-2017 《中小功率内燃机 第 2 部分:试验方法》第 6.1.5 条 GB/T 6072.1-2008 《往复式内燃机性能第 1 部分》第 13 章
8	扭矩储备	GB/T 1147.1-2017 《中小功率内燃机 第 1 部分:通用技术条件》第 3.9 条	GB/T 1147.2-2017 《中小功率内燃机 第 2 部分:试验方法》第 6.1.6 条



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

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
9	排放	GB 20891-2014《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国第三、四阶段)》第5章 GB 19756-2005《三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国I、II阶段)》第6章	GB 20891-2014《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国第三、四阶段)》第5章 GB 19756-2005《三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国I、II阶段)》第5章
备注	1、三轮汽车用柴油机安全性能检查依据企业标准规定进行; 2、噪声达到1级、2级、3级其中一个限值即为合格; 3、标定功率下限:检查所抽样品油门所封位置时的功率值与企业标准、样品铭牌和样品说明书三者中明示功率最大值的符合性; 4、扭矩储备仅考核按速度特性工作的单缸柴油机; 5、排放检验项目按现阶段排放标准检测。		

注: 检验方法标准一经修订, 检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。

表3 多缸柴油机产品生产许可证检验项目

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	安全性能检查	GB/T 4556-2001《往复式内燃机防火》 GB/T 20651.1-2006《往复式内燃机安全第1部分压燃式发动机》	GB/T 4556-2001《往复式内燃机防火》 GB/T 20651.1-2006《往复式内燃机安全第1部分压燃式发动机》
2	噪声	GB/T 14097-2018《往复式内燃机噪声限值》第5章	GB/T 1859.1-2015《往复式内燃机声压法声功率级》
3	排气烟度	GB/T 9486-1988《柴油机稳态排气烟度及测定方法》(含2000.10.12发布的质技监标函[2000]186号第1号修改单)第6章 GB 3847-2005《车用压燃式发动机和压燃式发动机汽车排气烟度排放限值及测量方法》第6.3.3、8.1条	GB/T 9486-198《柴油机稳态排气烟度及测定方法》(含2000.10.12发布的质技监标函[2000]186号第1号修改单)第8章第5章 GB/T 5741-2008《船用柴油机排气烟度测量方法》第7章 GB 3847-2005《车用压燃式发动机和压燃式发动机汽车排气烟度排放限值及测量方法》附录C、D
4	致命故障(I类)和严重故障(II类)	JB/T 11323-2013《中小功率柴油机可靠性评定方法》第6.1.1、6.1.2条	JB/T 11323-2013《中小功率柴油机可靠性评定方法》附录A

内燃机产品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线:400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载: SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

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
5	标定功率下限		GB/T 1147.1-2017《中小功率内燃机 第1部分:通用技术条件》第3.3条 GB/T 21404-2008《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》 GB/T 6072.1-2008《往复式内燃机 性能第1部分》	GB/T 1147.2-2017《中小功率内燃机 第2部分:试验方法》第6.1.4条 GB/T 21404-2008《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》 GB/T 6072.1-2008《往复式内燃机 性能第1部分》第11章
6	燃油消耗率	非道路移动机械用	GB/T 28239-2012《非道路用柴油机燃料消耗率和机油消耗率限值及试验方法》第7章	GB/T 1147.2-2017 第6.1.5条 GB/T 6072.1-2008 第13章 GB/T 28239-2012《非道路用柴油机燃料消耗率和机油消耗率限值及试验方法》第8章
		汽车用、三轮汽车用	GB/T 1147.1-2017《中小功率内燃机 第1部分:通用技术条件》第3.4条 GB/T 6072.1-2008《往复式内燃机 性能第1部分》	GB/T 1147.2-2017《中小功率内燃机 第2部分:试验方法》第6.1.5条 GB/T 6072.1-2008《往复式内燃机 性能第1部分》第13章
7	扭矩储备		GB/T 1147.1-2017《中小功率内燃机 第1部分:通用技术条件》第3.9条	GB/T 1147.2-2017《中小功率内燃机 第2部分:试验方法》第6.1.6条
8	排放		GB 20891-2014《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国第三、四阶段)》第5章 GB 19756-2005《三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国I、II阶段)》第6章 GB 17691-2005 车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车排气污染物排放限值及测量方法(中国III、IV、V阶段)第7章 GB 15097-2016 船用柴油机排气排放污染物测量方法第5章	GB 20891-2014《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国第三、四阶段)》第5章 GB 19756-2005《三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国I、II阶段)》第5章 GB 17691-2005 车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车排气污染物排放限值及测量方法(中国III、IV、V阶段)第7章 GB 15097-2016 船用柴油机排气排放污染物测量方法第5章



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

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
备注	1、汽车用柴油机、三轮汽车用柴油机安全性能检查依据企业标准规定进行； 2、噪声达到1级、2级、3级其中一个限值即为合格； 3、标定功率下限：检查所抽样品油门所封位置时的功率值与企业标准、样品铭牌和样品说明书三者中明示功率最大值的符合性； 4、扭矩储备仅考核按速度特性工作的单缸柴油机； 5、排放检验项目按现阶段排放标准检测。		

注：检验方法标准一经修订，检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。

表 4 通用小型汽油机产品生产许可证检验项目

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	安全性能检查	GB/T 20651.2-2014《往复式内燃机 安全 第2部分 点燃式发动机》 GB/T 4556-2001《往复式内燃机 防火》	GB/T 20651.2-2014《往复式内燃机 安全 第2部分 点燃式发动机》 GB/T 4556-2001《往复式内燃机 防火》
2	噪声	GB/T 14097-2018《往复式内燃机噪声限值》第5章	GB/T 1859.1-2015《往复式内燃机 声压法声功率级》的测定 第1部分: 工程法
3	回弹式绳索起动装置基本安全要求	GB/T 23342-2009《往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求》第5.2条	GB/T 23342-2009《往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求》第6章
4	标定功率及转速	JB/T 5135.1-2013《通用小型汽油机 第1部分: 技术条件》第4.2.1条 GB/T 21404-2008《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》	JB/T 5135.2-2013《通用小型汽油机 第2部分: 台架性能试验方法》第7.3条 GB/T 21404-2008《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》
5	燃油消耗率	JB/T 5135.1-2013《通用小型汽油机 第1部分: 技术条件》第4.2.3条	JB/T 5135.2-2013《通用小型汽油机 第2部分: 台架性能试验方法》第7.4条
6	最大扭矩及转速	JB/T 5135.1-2013《通用小型汽油机 第1部分: 技术条件》第4.2.2条	JB/T 5135.2-2013《通用小型汽油机 第2部分: 台架性能试验方法》第7.5条
7	标定调速率	JB/T 5135.1-2013《通用小型汽油机 第1部分: 技术条件》第4.2.7条	JB/T 5135.2-2013《通用小型汽油机 第2部分: 台架性能试验方法》第7.7.1条
8	排放	GB 26133-2010《非道路移动机械用小型点燃式发动机排气污染物排放限值与测量方法(中国第一、二阶段)》	GB 26133-2010《非道路移动机械用小型点燃式发动机排气污染物排放限值与测量方法(中国第一、二阶段)》
备注	1、噪声达到1级、2级、3级其中一个限值即为合格。 2、未使用回弹式绳索起动装置的通用小型汽油机不检验第3项。 3、没有调速器的汽油机不检验标定调速率。 4、排放检验项目按现阶段排放标准检测。		

注: 检验方法标准一经修订, 检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

附件 2

内燃机产品生产许可证 获证企业后置现场审查办法

企业名称: _____

生产地址: _____

产品名称: _____

产品单元: _____

生产许可证编号: _____

发证日期: _____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法审查内容分为 4 大部分 13 条 15 款, 应逐条款进行审查, 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。
2. 每款审查内容逐个判断, 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。
3. 审查结论的确定原则: 经审查未发现不符合的, 审查结论为合格。否则审查结论为不合格。
4. 审查组依据本办法对获证企业后置现场审查后, 填写《生产许可证获证企业后置现场审查报告》。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

1	证件材料				
1.1	营业执照、生产许可证等	1) 营业执照与生产许可证信息是否一致;	<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. 1)~2)款,若为填写、打印错误允许勘误,此类情况不作为不符合。
		2) 实际生产地址与生产许可证信息是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		3) 经营范围是否涵盖申请许可证产品。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
1.2	检验报告	4) 企业申请时提交的合格的型式试验报告或合格的产品检验报告的出具机构是否获得检验检测机构资质认定,认定的检验范围是否包含本实施细则要求的产品标准和检验标准,且在有效期内;检验报告的检验项目是否覆盖本实施细则规定的产品检验项目。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 企业应提供检验检测机构有效的资质认定证书及其附件; 2. 检验检测机构资质认定证书失效(检验检测报告签发时),或者检测能力未覆盖本实施细则规定的产品检验项目,则判不符合。
1.3	产业政策	5) 国家产业政策要求的建设项目有效审批文件、核准文件或符合产业政策要求承诺书与企业实际情况是否一致,不存在国家明令淘汰的生产设备、生产工艺和产品。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 不适用:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 不适用	如果产品不涉及产业政策,此为不适用。

序号	审查项目	审查内容和要点	审查情况	结论	备注
2	人员能力				
2.1	检验人员	6) 现场观察检验人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 检验人员是否能够规范操作, 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	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 如果国家对检验人员资质有要求的, 应获得相应资质; 2. 检验人员操作不正确, 则判不符合。
2.2	操作工人	7) 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, 工人是否能够规范操作, 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	关键工序、质量控制点、特殊过程工人操作不正确, 则判不符合。
3	生产和检验设施设备				
3.1	基础设施	8) 是否具备满足其生产、检验所需的工作场所和设施, 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. 对照细则、现场设施进行核对并观察设施运行状况, 若不满足要求则为否。 2. 判否为不符合。
3.2	生产设备	9) 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, 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. 对照细则、企业设备档案及现场进行核对并观察设备运行状况, 若其中一台设备不符合则为否。 2. 判否为不符合。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

3.3	检验设备	10) 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检验仪器设备, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 对照细则、企业设备档案及现场进行核对并观察仪器设备运行状况, 若其中一台仪器设备不符合则判为否。 2. 判否为不符合。
4	过程控制				
4.1	生产记录	11) 是否对单缸柴油机的连杆、飞轮、缸盖装配、侧盖装配、调试、与创新点相关的工序(第二代单缸柴油机产品)等进行如实的记录。 是否对多缸柴油机的气缸盖、主轴承盖、连杆螺栓、飞轮螺栓装配、曲轴装配、磨合与性能测试等工序进行如实的记录。 是否对通用小型汽油机的连杆、飞轮、缸盖、箱体装配、气门调节、合箱、调试等工序进行如实的记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的生产记录, 存在系统性问题的, 应判不符合。
4.2	进货检验	12) 采购重要原材料(零部件)是否按规定进行检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的检验记录, 存在系统性问题的, 应判不符合。

序号	审查项目	审查内容和要点	审查情况	结论	备注
4.3	过程检验	13) 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，检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的检验记录，存在系统性问题的，应判不符合。
4.4	出厂检验	14) 成品出厂前是否按相关标准进行出厂检验，检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的检验记录，存在系统性问题的，应判不符合。
4.5	不合格品控制	15) 是否对不合格品的控制和处置作出明确规定并执行到位。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	对不合格品的控制和处置未作出明确规定的，判为不符合。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

附件 3

生产许可证获证企业后置现场审查报告

企业名称:		生产地址:			邮编:
产品名称:		联系人:	电话:	传真:	
生产许可证编号:			发证日期:		
产品单元 (产品证书明细内容): 单缸柴油机和第二代单缸柴油机单元要注明总成装配流水线条数及长度					
审查结论	审查组根据《内燃机产品生产许可证实施细则》，于_____年___月___日至_____年___月___日对该企业进行了审查，共计审查出：符合___条、不符合___条。 其他情况说明：_____ 经综合评价，本审查组对该企业的审查结论是：_____。（注：审查结论填写：合格或不合格）				
监管人员	姓名(签字)	单 位	职 务	证件编号	
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

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，且不能体现在后置现场审查记录中的情况，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 4

本实施细则与旧版细则主要内容对比表

表 1 产品标准及相关标准变化对比表

序号	产品单元 (新版)	新版	旧版	说明
1	单缸柴油机 第二代单缸 柴油机 多缸柴油机 通用小型汽 油机	GB/T 1147.1-2017 《中小功率内 燃机 第 1 部分:通用技术条件》 GB/T 1147.2-2017 《中小功率内 燃机 第 2 部分 试验方法》 GB/T 14097-2018 往复式内燃机噪 声限值 GB 15097-2016 船舶发动机排气污 染物排放限值及测量方法(中国第 一、二阶段)	GB/T 1147.1-2007 《中小功率内 燃机 第 1 部分:通用技术条件》 GB/T 1147.2-2007 《中小功率内 燃机 第 2 部分 试验方法》 GB 14097-1999 中小功率柴油机 噪声限值 GB 15739-1995 小型汽油机噪声 限值 GB/T15097-2008 船用柴油机排气 排放污染物测量方法	标准 修订
2	单缸柴油机 第二代单缸 柴油机 多缸柴油机	GB/T 4556-2001 往复式内燃机 防 火 GB/T 9486-1988 柴油机稳态排气 烟度及测定方法(含 2000.10.12 发 布的质技蓝标注函[2000]186 号第 1 号修改单 GB/T20651.1-2006 往复式内燃机 安全 第 1 部分 压燃式发动机 GB/T28239-2012 非道路用柴油机 燃料消耗率和机油消耗率限值及试 验方法	GB 4556-2001 往复式内燃机 防 火 GB 9486-1988 柴油机稳态排气 烟度及测定方法(含 2000.10.12 发布的质技蓝标注函[2000]186 号 第 1 号修改单) GB 20651.1-2006 往复式内燃机 安全 第 1 部分 压燃式发动机 GB 28239-2012 非道路用柴油机 燃料消耗率和机油消耗率限值及 试验方法	强制性 标准改 为推荐 性标准
3	通用小型汽 油机	GB/T 4556-2001 往复式内燃机 防 火 GB/T 20651.2-2014 往复式内燃机 安全 第 2 部分:点燃式发动机	GB 4556-2001 往复式内燃机 防 火 GB 20651.2-2014 往复式内燃机 安全 第 2 部分:点燃式发动机	强制性 标准改 为推荐 性标准
4	单缸柴油机 第二代单缸 柴油机 多缸柴油机		JB 8890-1999 往复式内 燃 机 安全要求(仅适用低速汽车用) JB 8891-1999 中小功率柴油机 排气污染物排放限值(仅适用 37kW 以上船用)	标准 废止



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

表 2 必备生产设备变化对比表

序号	产品单元 (新版)	主要设备 (新版)	主要设备 (旧版)	说明
1	单缸柴油机		大型零部件的清洗烘干或吹干设备	取消
			部装生产线或工作台	取消
			气动 (含空气压缩机) 或电动工具	取消
			性能抽查或检验专用的发动机台架测试设备及 发动机出厂检验设备	移至检验 设备表
			流水线上用于扭力拧紧时的夹具; 各种间隙控制装置;	取消
2	第二代单缸 柴油机		大型零部件的清洗烘干或吹干设备	取消
			部装生产线或工作台	取消
			气动 (含空气压缩机) 或电动工具	取消
			性能抽查或检验专用的发动机台架测试设备及 发动机出厂检验设备	移至检验 设备表
		特殊工艺工装	特殊工艺工装及监控设备、流水线上用于扭力 拧紧时的夹具、各种间隙控制装置;	简化
3	多缸柴油机		大型零部件的清洗烘干或吹干设备	取消
			气动 (含空气压缩机) 或电动工具	取消
			性能抽查或检验专用的发动机台架测试设备及 场所	移至检验 设备表
			工件翻转的工装; 各种间隙控制装置;	取消
4	通用小型汽 油机		大型零部件的清洗烘干或吹干设备	取消
			部装生产线或工作台	取消
			气动 (含空气压缩机) 或电动工具	取消
			性能抽查或检验专用的发动机台架测试设备及 场所	移至检验 设备表
			流水线上用于扭力拧紧时的夹具; 各种间隙控制装置;	取消

表 3 必备检测设备变化对比表

序号	产品单元 (新版)	主要检测设备(新版)	主要设备(旧版)	说明
1	单缸柴油机 第二代单缸 柴油机 多缸柴油机		冷却水温度表(风冷机除外)	取消
			机油温度表	取消
			干湿温度计	取消
			大气压力计	取消
			排气温度表	取消
			机油压力表(多缸柴油机)	取消
	性能抽查或检验专用的发动 机台架测试设备及场所			由生产设 备表移入
2	通用小型汽 油机		干湿温度计	取消
			大气压力计	取消
			手持式转速表	取消
			火花塞垫片温度表	取消
			秒表	取消
			性能抽查或检验专用的发动 机台架测试设备及场所	