

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

钻井悬吊工具产品 生产许可证实施细则

2006-05-10 公布

2006-07-20 实施

全国工业产品生产许可证办公室

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(1)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(2)
4 许可程序	(2)
4.1 申请和受理	(2)
4.2 企业实地核查	(3)
4.3 产品抽样与检验	(3)
4.4 审定和发证	(3)
4.5 集团公司的生产许可	(4)
5 审查要求	(4)
5.1 企业生产钻井悬吊工具产品的产品标准及相关标准	(4)
5.2 企业生产钻井悬吊工具产品必备的生产设备和检测设备	(5)
5.3 钻井悬吊工具产品生产许可证企业实地核查办法	(6)
5.4 钻井悬吊工具产品生产许可证检测规则	(6)
6 证书和标志	(18)
6.1 证书	(18)
6.2 标志	(19)
7 委托加工备案	(19)
8 收费	(20)
9 工作人员守则	(20)
10 附则	(20)
附件 钻井悬吊工具产品生产许可证企业实地核查办法	(21)

钻井悬吊工具产品 生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好钻井悬吊工具产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》(国务院令第 440 号)、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》(国家质量监督检验检疫总局第 80 号)等规定，制定本实施细则。

1.2 凡在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用钻井悬吊工具产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产钻井悬吊工具产品，任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的钻井悬吊工具产品。

1.3 本实施细则适用于钻井悬吊工具产品，分四个产品单元：

吊卡（范围：钻杆吊卡、套管吊卡、油管吊卡）；

吊环（范围：单臂吊环、双臂吊环）；

钻井吊钳（范围：吊钳、钻杆动力钳、套管动力钳、修井动力钳）；

钻井卡瓦（范围：钻杆卡瓦、套管卡瓦、钻铤卡瓦）。

2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)负责钻井悬吊工具产品生产许可证统一管理工作。

国家质检总局内设全国工业产品生产许可证办公室（以下简称全国许可证办公室）负责钻井悬吊工具产品生产许可证管理的日常工作。

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)是全国许可证办公室的办事机构。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室钻井悬吊工具产品生产许可证审查部（以下简称审查部）设在石油工业机械产品质量监督检验中心，受全国许可证办公室的委托组织起草相关产品实施细则；跟踪相关产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议；组织相关产品实施细则的宣贯；组织对相关产品申请企业的实地核查；审查、汇总申请取证企业的有关材料。

全国工业产品生产许可证办公室钻井悬吊工具产品审查部

地 址：湖北省荆州市沙市区豇湖路 12 号

邮政编码：434000

电 话：(0716)8120270

传 真：(0716)8114252

电子信箱：pmtlab@pmtlab.com

联 系 人：文志雄、张 斌

2.3 各省、自治区、直辖市质量技术监督局(以下简称省级质量技术监督局)负责本行政区域内

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

钻井悬吊工具产品生产许可证监督和管理工作的。

省级质量技术监督局内设工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责受理本行政区域内钻井悬吊工具产品生产许可证管理的日常工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内钻井悬吊工具产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 钻井悬吊工具产品生产许可证的检验工作由以下单位负责：

石油工业机械产品质量监督检验中心

地 址：湖北省荆州市沙市区豉湖路 12 号

邮政编码：434000

电 话：(0716)8120270

传 真：(0716)8114252

联 系 人：文志雄、张 斌

3 企业取得生产许可证的基本条件

企业取得生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照；
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员；
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验检疫手段；
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件；
- 3.5 有健全有效的质量管理制度和责任制度；
- 3.6 产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求；
- 3.7 符合国家产业政策的规定。

法律、行政法规有其他规定的，还应当符合其规定。

4 许可程序

4.1 申请和受理

4.1.1 企业申请办理生产许可证时，应当向其所在地省级质量技术监督局提交以下申请材料：

4.1.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份，《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品品种、规格型号”一栏填写：吊卡及其规格型号，吊环及其规格型号，钻井吊钳及其规格型号，钻井卡瓦及其规格型号。

4.1.1.2 营业执照复印件三份；

4.1.1.3 生产许可证复印件三份(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)；

4.1.1.4 按标准要求应做的有效型式试验报告复印件三份。

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。)

4.1.2 省级质量技术监督局收到企业申请后，对申请材料符合实施细则要求的，准予受理，并自收到企业申请之日起 5 日内向企业发送《行政许可申请受理决定书》；

对申请材料不符合本实施细则要求且可以通过补正达到要求的，应当当场或者在 5 日内向企业

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

发送《行政许可申请材料补正告知书》一次性告知。逾期不告知的，自收到申请材料之日起即为受理；

对申请材料不符合《行政许可法》和《工业产品生产许可证管理条例》要求的，应当作出不予受理的决定，并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

4.1.3 省级许可证办公室应当自受理企业申请之日起 5 日内将申请材料报送审查部。

4.1.4 自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起，企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品，必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构，依据本实施细则规定批批检验合格，并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后，方可销售。对国家质检总局作出不予许可决定的，企业从即日起不得继续试生产该产品。

4.1.5 企业正在生产的产品被列入生产许可证产品目录的，应在 6 个月内取得生产许可证。

4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部应当指派 2 至 4 名审查员组成审查组，制定核查计划，提前 5 日通知企业，同时将核查计划抄送企业所在地省级许可证办公室。

4.2.2 审查组应当按照《钻井悬吊工具产品生产许可证企业实地核查办法》(见 5.3)进行实地核查，并做好记录。核查时间一般为 1-3 天。审查组对企业实地核查结果负责，并实行组长负责制。

4.2.3 审查组在实地核查结束前向企业报告核查情况，能当场确定核查结论的，审查组以书面形式当场通知核查结论；不能当场确定核查结论的，审查部自受理企业申请之日起 30 日内以书面形式通知企业核查结论。

4.2.4 审查部应当自受理企业申请之日起 30 日内，完成对企业的实地核查和抽封样品，并将核查结论告知省级许可证办公室。

4.2.5 对于省级许可证办公室已受理的企业，企业应当积极配合实地核查工作，如无正当理由拒绝实地核查的应当按企业审查不合格处理。

4.2.6 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由审查部书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.7 企业实地核查不合格的，不再进行产品抽样检验，企业审查工作终止。

4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的，审查组根据《钻井悬吊工具产品生产许可证抽样规则》(见 5.4.1)抽封样品，告知企业承担该产品生产许可证检验任务的检验机构名单及联系方式，由企业自主选择，并填写《钻井悬吊工具产品生产许可证抽样单》(见 5.4.1)一式三份。

4.3.2 经实地核查合格，需要送样检验的，应当告知企业在封存样品之日起 7 日内将样品送达检验机构。需要现场检验的，由核查人员通知企业自主选择的检验机构进行现场检验。

4.3.3 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，并出具检验报告一式三份(企业、审查部和审查中心各一份)。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于省级许可证办公室已受理的企业，企业应当积极配合产品抽样和检验工作，如无正当理由拒绝产品抽样和检验的应当按企业审查不合格处理。

4.3.5 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格，由审查部书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4 审定与发证

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

4.4.1 审查部应当按照有关规定对企业的申请书、营业执照、核查记录、核查报告和产品检验报告等材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起 40 日内将申报材料报送全国许可证审查中心。

4.4.2 全国许可证审查中心自受理企业申请之日起 50 日内完成上报材料的审查，并报全国许可证办公室。

4.4.3 国家质检总局自受理企业申请之日起 60 日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的，国家质检总局应当在作出许可决定之日起 10 日内颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4.4 全国许可证办公室将获证企业名单以网络(<http://www.aqsiq.gov.cn>)、报刊等方式向社会公布。

4.5 集团公司的生产许可

4.5.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地(以下统称所属单位)具有法人资格的，可以单独申请办理生产许可证；不具有法人资格的，不能以所属单位名义单独申请办理生产许可证。

4.5.2 各所属单位无论是否具有法人资格，均可以与集团公司一起提出办理生产许可证申请。

4.5.3 其他经济联合体及所属单位申请办理生产许可证的，参照集团公司办证程序执行。

5 审查要求

5.1 企业生产钻井悬吊工具产品的产品标准及相关标准

表 1 企业生产钻井悬吊工具产品的产品标准及相关标准

序号	产品单元	必备标准	相关标准
1	吊卡	SY/T 5035-2004 《吊环、吊卡、吊钳》 JB/T 4730.4-2005 《承压设备无损检测 第4部份 磁粉探伤》 GB/T 5677-1985 《铸钢件射线照相及底片等级分类方法》(铸钢吊卡) GB/T 9444-1988 《铸钢件磁粉探伤及质量评级方法》(铸钢吊卡) GB/T 6402-91 《钢锻件超声波检验方法》(或企业使用的其它钢锻件吊卡探伤标准)	GB/T 1804-2000 《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》 GB/T 228—2002 《金属材料室温拉伸试验方法》 GB/T 229—1994 《金属夏比缺口冲击试验方法》
2	吊环	SY/T 5035-2004 《吊环、吊卡、吊钳》 JB/T 4730.3-2005 《承压设备无损检测 第3部份 超声检测》 JB/T 4730.4-2005 《承压设备无损检测 第4部份 磁粉探伤》	GB/T 3077-1999 《合金结构钢》 GB/T 228—2002 《金属材料室温拉伸试验方法》 GB/T 229—1994 《金属夏比缺口冲击试验方法》
3	钻井吊钳	SY/T 5035-2004 《吊环、吊卡、吊钳》 SY/T 5074-2004 《石油钻井和修井用动力钳》	GB/T 3077-1999 《合金结构钢》 GB/T 13384-1992 《机电产品包装通用技术条件》

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	必备标准	相关标准
4	钻井卡瓦	SY 5049-91《钻井卡瓦》 GB/T 5677-1985《铸钢件射线照相及底片等级分类方法》	GB/T 3077-1999《合金结构钢》 GB/T 228—2002《金属材料室温拉伸试验方法》 GB/T 229—1994《金属夏比缺口冲击试验方法》

5.2 企业生产钻井悬吊工具产品必备的生产设备和检测设备

表2 企业生产钻井悬吊工具产品必备的生产设备和检测设备

序号	产品单元	生产设备及工装	检测设备
1	吊卡	1. 车床，刨床，铣床，钻床； 2. 通孔加工工装； 3. 耳孔加工工装。	1. 超声波和磁粉探伤检查设备； *2. 射线探伤检查设备（铸钢）； 3. 量程满足吊卡出厂试验载荷的拉力（压力）试验机； 4. 硬度计； 5. 检测工装； *6. 材料试验机。
2	吊环	1. 单臂吊环：锻造设备及模具； 2. 双臂吊环：焊接设备、对焊工装。	1. 超声波和磁粉探伤检查设备； 2. 量程满足吊环出厂试验载荷的拉力试验机； 3. 检测工装； *4. 表面压应力测量设备； 5. 材料试验机。
3	钻井吊钳	1. 车床，铣床，钻床，刨床，镗床； 2. 钳头销孔加工工装（吊钳）； 3. 齿轮加工设备（动力钳）； 4. 牙板加工设备。	1. 量程满足最大扭矩（生产动力钳）或型式试验扭矩（生产吊钳）的扭矩试验台； 2. 硬度计； 3. 检测工装； 4. 声级计（生产动力钳）。

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

4	钻井卡瓦	1. 车床，刨床，铣床，钻床； 2. 牙板、牙板槽加工设备。	*1. 射线探伤检查设备； 2. 量程满足钻井卡瓦出厂试验载荷的压力试验机； 3. 硬度计； 4. 检测工装； 5. 金相显微镜 *6. 材料试验机。
---	------	-----------------------------------	--

*：可委托检验，承担单位应是法定质检机构，且签订正式协议。

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

5.3 钻井悬吊工具产品生产许可证企业实地核查办法(见附件)

5.4 钻井悬吊工具产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

5.4.1.1 申请生产许可证的钻井悬吊工具产品，必须达到相关产品标准要求及本实施细则要求。结构有变化的，应符合相关企业标准。企业制定的企业标准，凡作为产品交付依据的，应在标准化管理部门备案。

5.4.1.2 吊卡产品单元分三个检验批：

- I 检验批 锥度吊卡
- II 检验批 直角台阶吊卡，最大载荷 $\leq 1335\text{kN}$
- III 检验批 直角台阶吊卡，最大载荷 $> 1335\text{kN}$

优先抽取检验批中企业生产的最大载荷级别规格的吊卡，铸钢吊卡和锻钢吊卡分别抽检。对未抽检到的其它型号的产品，对其图纸、工艺等有关资料、工艺装备及销售记录进行审查。

5.4.1.3 吊环产品单元分二个检验批：

- I 检验批 最大载荷 $\leq 1335\text{kN}$
- II 检验批 最大载荷 $> 1335\text{kN}$

优先抽取检验批中企业生产的最大载荷级别规格的吊环，单臂吊环和双臂吊环分别抽检。对未抽检到的其它型号的产品，对其图纸、工艺等有关资料、工艺装备及销售记录进行审查。

5.4.1.4 钻井吊钳产品单元分四个检验批：

- I 检验批 吊钳
- II 检验批 钻杆动力钳
- III 检验批 套管动力钳
- IV 检验批 修井动力钳

优先抽取检验批中企业生产的最大扭矩级别规格的钻井吊钳，对未抽检到的其它型号的产品，对其图纸、工艺等有关资料、工艺装备及销售记录进行审查。

5.4.1.5 钻井卡瓦产品单元分二个检验批次：

- I 检验批 钻杆卡瓦
- II 检验批 套管卡瓦和钻铤卡瓦

优先抽取检验批中企业生产的最大载荷级别规格的钻井卡瓦，对未抽检到的其它型号的产品，对其图纸、工艺等有关资料、工艺装备及销售记录进行审查。

5.4.1.6 产品抽样应在企业产品合格批中抽取 1 台产品，被抽检的吊卡、吊环、钻井卡瓦抽样基数（相同型号）不得少于 5 台（付），钻井吊钳抽样基数（相同型号）不得少于 3 台。钻井卡瓦、钻井吊钳牙板零件每种规格不少于 20 件，抽取 2 件做检验。

钻井悬吊工具生产许可证实细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 3 钻井悬吊工具产品生产许可证抽样单

企业名称			
抽样信息	产品名称		
	样品规格		
	抽样基数		
	抽样数量		
	样品编号		
	生产日期		
	抽样地点		
	抽样日期		
抽样组人员 (签字)	姓名	单位	职务(职称)
企业参加抽 样人员 (签字)			
样品送达检 查情况			
说明	<p>1. 此表一式三份，一份工厂留存，一份置样品箱内，一份抽样组交派出单位。</p> <p>2. 从封样之日起， 天内，将样品送到指定检验机构。</p> <p>3. 检验机构：</p>		

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

5.4.2 检验项目及判定标准

根据 GB/T14162-93《产品质量监督计数抽样程序及抽样表》确定的抽样方案，将钻井悬吊工具产品质量特性分为 A、B、C 三类，对 A、B、C 类不合格的有关规定见表 4。钻井悬吊工具产品质量评定见表 5~表 11。

表 4 钻井悬吊工具产品检验判定标准

质量特性类别	监督质量水平 P ₀	检验水平 IL	样本量 n	不合格判定数 r	备注
A 类质量特性	4.0%	I	1	1	
B 类质量特性	25%	II	1	2	只适用于吊卡、吊环
	15%	II	2	2	只适用于钻井吊钳、钻井卡瓦
C 类质量特性	100%	IV	1	4	

5.4.2.1 根据产品标准、本实施细则及产品图样上的要求判定各检验项目是否合格。

5.4.2.2 依据表 4，当三类实检不合格数(d)均小于相应的不合格判定数(r)时，判该产品质量合格。

表 5 吊卡产品质量评定表

序号	检验项目	标准要求	检验方法及规定
一	A 类质量特性		
1	吊卡的形式和基本参数	符合 SY/T 5035-2004 标准规定	检查产品生产图样和产品标志
2	吊卡主体、轴销最终热处理后机械性能	符合 SY/T 5035-2004 标准中表 12 规定	查验机械性能报告（对应批）
3	装配质量	吊卡应开合灵活、无卡阻，锁紧功能良好	手动检查
4	磁粉探伤	主要承载件为锻件，按 JB/T 4730.4 评定不低于 II 级；主要承载件为铸件，按 GB/T9444 评定不低于 II 级	现场检查
5	超声波探伤检查或射线探伤检查	主要承载件为锻件，按 GB/T 6402 评定不低于 II 级（或企业设计文件规定的探伤标准要求）；主要承载件为铸件，按 GB/T 5677 标准射线探伤，不低于 III 级	现场检查或查验射线探伤报告

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目		标准要求	检验方法及规定
6	出厂载荷试验 $P_t=1.5P_{max}$		经出厂载荷试验，开合灵活、无卡阻，锁紧功能良好	手动检查
7	型式载荷试验 $P_t=0.8n_s \cdot P_{max}$		残余变形 $\leq 0.2\%$	用应变仪测量
			无损检测合格	探伤检查
二	B类质量特性			
1	吊卡 孔径	上孔径	SY/T 5035-2004 标准中表 5~表 7 规定	用游标卡尺和专用工装测量
		下孔径		
2	吊卡与吊 环连接尺 寸	r_3	符合 SY/T 5035-2004 图 3 和表 4 的规定	
		R_3		
		L_1		
		L_2		
		L	侧开式吊卡， $L \geq 380\text{mm}$	
3	吊卡两耳孔顶端到台阶面距离的差值		$\leq 2\text{mm}$	
4	吊卡两耳孔轴线相对吊卡孔径的对称度公差		$\leq 3\text{mm}$	
5	开口尺寸		开口宽度大于通径，侧开式吊卡活门最大张开角 $\leq 110^\circ$	
6	平台阶面承载区硬度		钻杆吊卡和油管吊卡承载区：(48~58)HRC，淬火深度 $\geq 2\text{mm}$	硬度计测量和金相测量，解剖同批次试样检验淬火深度
三	C类质量特性			
1	标志		用永久性方法在显著位置清晰标出执行标准、最大载荷、型号、制造厂名(或商标)、出厂编号、制造年月	目测
2	包装		包装应符合 GB/T 13384，包装外表面标志、产品名称、制造厂名、毛重(同时标注净重)、外廓尺寸等	
3	外观质量		主体及活门无表面裂纹、夹层、锻伤等缺陷	
			非机加工表面平整、光滑、美观	
4	油漆		均匀无裂纹及自然脱落现象	
5	随机文件		包括装箱单、说明书、合格证等	查验文件

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 7 吊钳产品质量评定表

序号	检验项目		标准要求	检验方法及规定	
一	A类质量特性				
1	吊钳的形式和基本参数		符合 SY/T 5035-2004 标准规定	检查产品生产图样和产品标志	
2	1.25 倍最大扭矩出厂载荷试验	钳头应灵活无卡阻	各零部件不得有损伤和裂纹	用扭矩试验台加载, 卸载后检查	
		各零部件不得有损伤和裂纹			
3	1.5 倍最大扭矩型式载荷试验	钳头应灵活无卡阻	各零部件不得有损伤和裂纹		
		残余变形 $\leq 0.2\%$			
		各销轴变形后轴线的直线度公差不得超过其最小配合间隙的 1/2	用扭矩试验台加载, 卸载后用百分表测量		
		能扣紧其适用范围内的管件		在各扣合钳扣合范围内选取中间尺寸管径进行扣合试验	
二	B类质量特性				
1	牙板	底宽度	$32h9(-0.062)mm$	用千分尺、卡尺测量	
		厚度	12.5mm		
		斜度	$9^{\circ}5'_{0}^{+8}$	用角度尺测量。	
		表面粗糙度	图纸要求	用比对样块或粗糙度仪测量	
		热处理硬度	$\geq 55HRC$	用硬度计测量	
三	C类质量特性				
1	产品标牌		内容应包括：制造厂名、产品名称、型号、适用管径和最大扭矩、执行标准、出厂编号及出厂日期	目测	
2	包装	内容齐全	包装牢固可靠, 标志清晰。		
3	外观质量		非机加工表面平整、光滑、美观		
4	油漆		均匀无裂纹及自然脱落现象		
5	随机文件		包括：装箱单、说明书、合格证、备件清单	查验随机文件	

表 8 钻杆动力钳产品质量评定表

序号	检验项目	标准要求	检验方法及规定
一	A 类质量特性		
1	基本参数	适用钻具直径	符合 SY/T 5074-2004 标准中表 1 规定 在动力钳试验台上检验
		液压源额定压力	
		工作气压	
		最大扭矩	
		高档扭矩	
		低档转速	
		高档转速	
		上下牙板中心距	
		钻杆钳可移动距离	
2	空载试验	将动力钳置于工作位置，按正、反方向，高、低档各连续运转 10min。动力钳应运转平稳、无阻滞现象，无异常声响，操作系统应灵活、准确、可靠，无局部过热现象	在动力钳试验台上检验
3	夹紧试验	对每种鄂板所对应的管径应进行夹紧试验，试验扭矩为最大扭矩的 25%，并重复 3 次，鄂板夹紧钻具时，鄂板滚子应处于坡板设计规定的位置上，夹紧可靠，缩回灵活，无阻滞	
4	液压系统密封性能试验	液压系统在 1.25 倍额定压力下，稳压 3min，各密封处不得有渗漏	
5	载荷试验	选最大适用钻具，逐步增加扭矩，每次增加的幅度不大于最大扭矩的 25%，直至最大扭矩，并在最大扭矩时至少 5 次，其开口处残余变形不得大于开口尺寸的 0.5%	
6	噪声	在空载高档转速运转时，在距动力钳 1m 处的四个方向进行测量，其平均值≤87dB(A)	
7	可靠性加速试验	选最大适用钻具，在最大扭矩工况下连续进行上扣和卸扣各 50 次，无故障	在动力钳试验台上检验

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目		标准要求	检验方法及规定
8	牙板寿命试验		在 30%最大扭矩情况下，在常用的钻具接头上进行上扣、卸扣，其牙板寿命指标应不少于 400 次	
9	接头磨损工况的适应性试验		将常用管径且直径磨损 10%或直径偏磨 2.5%的模拟钻杆接头，进行至少 5 次上扣、卸扣试验，钳头夹紧可靠，最大扭矩、高挡扭矩满足产品基本参数要求	在动力钳试验台上检验
二	B 类质量特性			
1	牙板	齿尖宽度	(0.1~0.3) mm	用硬度计测量
		牙顶夹角	75°~90°	
		表面硬度	≥56HRC	
		心部硬度	≥35HRC	
2	外协、外购件		有质量合格证明	查验合格证
3	扭矩表		应配备，且精度不得低于 2.5 级	目测
三	C 类质量特性			
1	表面质量		所有外露非加工表面应涂漆，所有外露加工表面均应采用氧化或其他表面处理工艺	目测
2	标志		应有牢固、清晰的操作标志和安全标志	
3	标牌		应在明显位置牢固地安装标牌，内容包括：产品型号、产品标准编号及名称，主要参数，外形尺寸，主要参数曲线，制造日期、出厂编号，制造厂名、商标	
4	包装		动力钳包装牢固、可靠	
5	随机文件		随机文件应包括：产品合格证，产品使用说明书，装箱单和随机备件清单，随机文件的包装应能防潮、防雨	查验随机文件

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表9 套管动力钳产品质量评定表

序号	检验项目		标准要求	检验方法及规定
一	A类质量特性			
1	基本参数	适用管径	符合 SY/T 5074-2004 标准中表 2 规定	
		液压液额定压力		
		工作气压		
		最大扭矩		
		中档扭矩		
		高档扭矩		
		低档转速		
		中档转速		
		高档转速		
2	空载试验		将动力钳置于工作位置，按正、反方向，高、低档各连续运转 10min。动力钳应运转平稳、无阻滞现象，无异常声响，操作系统应灵活、准确、可靠，无局部过热现象	在动力钳试验台上检验
3	夹紧试验		对每种鄂板所对应的管径应进行夹紧试验，试验扭矩为最大扭矩的 25%，并重复 3 次，鄂板夹紧钻具时，鄂板滚子应处于坡板设计规定的位置上，夹紧可靠，缩回灵活，无阻滞	
4	液压系统密封性能试验		液压系统在 1.25 倍额定压力下，稳压 3min，各密封处不得有渗漏	
5	载荷试验		选最大适用管径的接头，逐步增加扭矩，每次增加的幅度不大于最大扭矩的 25%，直至最大扭矩，并在最大扭矩时重复至少 5 次，其开口处残余变形不得大于开口尺寸的 0.5%	
6	噪声		在空载高档转速运转时，在距动力钳 1m 处的四个方向进行测量，其平均值≤87dB(A)	
7	可靠性加速试验		选最大适用管径的接头，在最大扭矩工况下连续进行上扣和卸扣各 50 次，无故障	
8	牙板寿命试验		在 30%最大扭矩情况下，在常用的钻具接头上进行上扣、卸扣，其牙板寿命指标应不少于 500 次	
二	B类质量特性			
1	牙板	齿尖宽度	(0.1~0.3) mm	游标卡尺
		牙顶夹角	75°~90°	
		表面硬度	≥56HRC	用硬度计测量

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目	标准要求	检验方法及规定
	心部硬度	≥35HRC	
2	外协、外购件	有质量合格证明。	查验合格证
3	扭矩表	应配备，具精度不得低于 2.5 级	目测
三	C 类质量特性		
1	表面质量	所有外露非加工表面应涂漆，所有外露加工表面均应采用氧化或其他表面处理工艺	目测
2	标志	应有牢固、清晰的操作标志和安全标志	
3	标牌	应在明显位置牢固地安装标牌，内容包括：产品型号、产品标准编号及名称，主要参数，外形尺寸，主要参数曲线，制造日期、出厂编号，制造厂名、商标	
4	包装	动力钳包装牢固、可靠	
5	随机文件	随机文件应包括：产品合格证，产品使用说明书，随机备件清单及装箱单，随机文件的包装应能防潮、防雨	查验文件

表 10 修井动力钳产品质量评定表

序号	检验项目	标准要求	检验方法及规定
一	A 类质量特性		
1	基本参数	符合 SY/T 5074-2004 标准中表 3 规定	在动力钳试验台上试验
	适用管径		
	液压液额定压力		
	最大扭矩		
	高档扭矩		
	低档转速		
2	空载试验	将动力钳置于工作位置，按正、反方向，高、低档各连续运转 10min。动力钳应运转平稳、无阻滞现象，无异常声响，操作系统应灵活、准确、可靠，无局部过热现象	
3	夹紧试验	对每种鄂板所对应的管径应进行夹紧试验，试验扭矩为最大扭矩的 25%，并重复 3 次，鄂板夹紧钻具时，鄂板滚子应处于坡板设计规定的位置上，夹紧可靠，缩回灵活，无阻滞	

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目	标准要求	检验方法及规定	
4	液压系统密封试验	在 1.25 倍额定压力下保持 3min, 系统无渗漏和损坏		
5	载荷试验	选最大适用管柱, 逐步增加扭矩, 每次增加的幅度不大于最大扭矩的 25%, 直至最大扭矩, 并在最大扭矩时至少 5 次, 其开口处残余变形不得大于开口尺寸的 0.5%		
6	噪声	在空载高档转速运转时, 在距动力钳 1m 处的四个方向进行测量, 其平均值 $\leq 87\text{dB(A)}$		
7	可靠性加速试验	选最大适用管柱, 在最大扭矩工况下连续进行上扣和卸扣各 1000 次, 无故障		
8	牙板寿命试验	在 30%最大扭矩情况下, 在常用的管柱接头上进行上扣、卸扣, 其牙板寿命指标应不少于 2000 次		
9	主钳和背钳之间上下相对可调位移	$\geq 45\text{mm}$ (用于抽油杆) $\geq 50\text{mm}$ (用于油管)		直尺测量
二	B 类质量特性			
1	牙板	齿尖宽度		(0.05~0.15) mm
		牙顶夹角	$75^{\circ}\sim 90^{\circ}$	
		表面硬度	$\geq 56\text{HRC}$	硬度计测量
		心部硬度	$\geq 35\text{HRC}$	
2	外协、外购件	有质量合格证明。	目测	
3	配备监控仪表	应配备扭矩表, 精度不低于 2.5 级		
三	C 类质量特性			
1	外观质量	外露加工表面光滑美观、涂漆均匀, 主要零件打印标记	目测	
		外露非加工表面平整美观、涂漆均匀		
2	标志	包括制造厂名称、商标, 产品名称型号, 技术参数, 产品编号, 标准编号, 制造年月		
3	随机文件	包括产品合格证, 使用说明书, 交货清单及装箱单		查验随机文件
4	包装质量	外露加工表面及回转部位应涂中性防锈油并用油脂包装	目测	

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目	标准要求	检验方法及规定
		包装应防潮防雨，箱内零件固定可靠，仪表包装应防震，随机文件应封装在塑料袋中	

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 11 钻井卡瓦产品质量评定表

序号	检验项目	标准要求	检验方法及规定	
一	A 类质量特性			
1	卡瓦的基本参数	符合 SY5049-91 标准中 3.2 条	检查产品生产图样和产品标志	
2	卡瓦体材料机械性能	符合 SY5049-91 标准中表 4	查验机械性能报告（对应批）	
3	卡瓦体射线探伤	按 GB/T5677-1985 标准评定不低于 3 级	现场检查或查验射线探伤报告	
4	接触性试验 （初载荷见 SY5049-91 标准表 5）	施加初载荷后卡瓦背锥与锥套间接触均匀，接触面积不少于 65%	在锥套接触面上均匀涂一层红丹，试验后检查背锥与锥套实际接触面积	
		施加初载荷后卡瓦牙与管柱接触齿数不少于 85%，且牙痕分布均匀	在模拟钻（套）管上包上复写纸和白纸，试验后检查接触牙痕，计算实际齿数	
5	最大试验载荷试验钻杆卡瓦最大试验载荷按下式计算： $P_t = 0.8n_s \cdot P_{max}$ 套管卡瓦和钻铤卡瓦最大试验载荷按下式计算： $P_t = 1.5P_{max}$	残余变形 $\leq 0.2\%$	用应变仪测量	
		卸载后，卡瓦体背锥、横筋、退刀槽、卡瓦牙、连接销等处应无损伤，销轴转动灵活	手动检查和目测	
二	B 类质量特性			
1	卡瓦牙	渗层深度	(0.8~1.2)mm	解剖后金相检验
		表面硬度	(58~62)HRC	洛氏硬度计测量
		心部硬度	(34~44)HRC	
		牙齿顶宽	不小于 0.2mm	游标卡尺比对
三	C 类质量特性			
1	包装及标志	在卡瓦体表面显著位置上清晰标出卡瓦型号、制造厂名（或商标）、出厂编号	目测	
		卡瓦牙在显著位置上打上钢印（生产厂代号、卡瓦牙的尺寸）		
		包装牢固可靠、标志清晰		
2	外观质量	非机加工表面平整、光滑、美观		
3	油漆	均匀无裂纹及自然脱落现象		
4	随机文件	装箱单、说明书、合格证、备件清单齐全	查验文件	

6 证书和标志

6.1 证书

6.1.1 生产许可证证书分为正本和副本，具有同等法律效力。生产许可证证书载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。其中，生产许可证副本中载明产品明细，包括产品名称及其规格。

集团公司的生产许可证证书还载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和产品名称。

6.1.2 生产许可证有效期为 5 年。有效期届满，企业继续生产的，应当在生产许可证有效期届满 6 个月前向所在地省级质量技术监督局重新提出办理生产许可证的申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品规格或者产品升级时，应当按照本实施细则规定的程序：

增加产品单元：企业应当向所在地省级质量技术监督局提出申请，审查部应当按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

增加产品规格或者产品升级：企业应当向所在地省级质量技术监督局提出申请，审查部应当按照本实施细则规定的程序重新组织产品检验。

符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.4 在生产许可证有效期内，当国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变时，全国许可证办公室将适时修订本实施细则，组织必要的补充实地核查和产品检验。

6.1.5 在生产许可证有效期内，企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的(包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等)，企业应当及时向所在地省级质量技术监督局提出申请，审查部应当按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

6.1.6 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的，企业应当在变更名称后 1 个月内向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出准予变更的决定。对于符合变更条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

6.1.7 企业应当妥善保管生产许可证证书。生产许可证证书遗失或者毁损，应当向企业所在地的省级质量技术监督局提出补领生产许可证申请。省级质量技术监督局自受理企业补领生产许可证材料之日起 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出准予补领的决定。对于符合条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

6.1.8 集团公司取得生产许可证后，新增所属单位需要与集团公司一起办理生产许可证的，新

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

增所属单位审查合格后，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起 6 个月内，完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可证标志和编号：吊卡产品除在包装、说明书上标注外，还应在产品明显位置标记；钻井吊钳产品在包装、说明书和产品标牌上均应标记；吊环和钻井卡瓦产品上不作要求，在包装、说明书上必须标注。

工业产品生产许可证标志由“质量安全”英文(Quality Safety)字头(QS)和“质量安全”中文字样组成。QS 标志由企业自行印(贴)。可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：XK14-002-×××××。其中，XK 代表许可，前两位(14)代表行业编号，中间三位(002)代表产品编号，后五位 (×××××)代表企业生产许可证编号。

6.2.2 具有法人资格的集团公司所属单位单独办理生产许可证的，其产品或者包装、说明书上应当标注所属单位的名称、住所和生产许可证标志和编号。

所属单位和集团公司一起办理生产许可证的，应当在其产品或者包装、说明书上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所，以及集团公司的生产许可证标志和编号，或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证标志和编号。

6.2.3 委托加工企业必须按照备案的标注方式，在其产品或者包装、说明书上进行标注。

委托企业具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所和被委托企业的名称、生产许可证标志和编号；或者标注委托企业的名称、住所、生产许可证标志和编号。

委托企业不具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所，以及被委托企业的名称、生产许可证标志和编号。

7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.1.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案的产品；

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

7.1.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.2.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案产品；

7.2.2 已获得生产许可证；

7.2.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.3 委托企业和被委托企业分别向其所在地省级许可证办公室提出备案申请，并分别提交以下备案申请材料：

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

7.4 省级许可证办公室应当自收到委托加工备案申请之日起5日内，进行必要的核实，对符合条件的企业予以备案。对不符合条件的，不予备案并说明理由。

8 收费

8.1 根据原国家物价局、财政部（1992）价费字 127 号《工业产品生产许可证收费管理暂行规定》，生产许可证收费包括审查费（含证书费、差旅费和资料费）、产品检验费和公告费。

8.2 审查费：根据财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》，生产许可证审查费为每个企业 2200 元，同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费 440 元。审查费由企业在规定时间内向省级质量技术监督局交付。

8.3 公告费：每个企业 400 元。公告费由获证企业向省级质量技术监督局交付。

8.4 产品检验费：由企业按照国家计委、财政部计价费(1996) 1500 号文件规定的标准向检验机构交付。

8.5 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》规定执行。

8.6 所属单位和集团公司一起申请办理生产许可证的，凡经实地核查和产品检验的所属单位以及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费，公告费按证书数量收取。

8.7 委托加工备案不得向企业收费。

9 生产许可证工作人员守则

9.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

9.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

9.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

9.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度；

9.5 认真学习、努力实践，不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质；

9.6 廉洁正直，不以权谋私、假公济私、贪赃枉法；不刁难企业、妨碍企业的正常经营；不借办事之机，吃、拿、卡、要、报；

9.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人，不推诿、扯皮、拖沓、应付，树立生产许可证工作人员良好的形象。

9.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

10 附则

10.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

10.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自 2006 年 7 月 20 日起实施，原实施细则作废。

附件

钻井悬吊工具产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

企业生产地址：_____

产品单元名称：_____

规格型号：_____

全国工业产品生产许可证办公室

实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、人力资源要求，四、技术文件管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、安全防护及行业特殊要求共7章27条41款。

2、项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“合格”和“不合格”，否决项目为2.1生产设施、2.2设备工装的2.2.1款、2.3测量设备的2.3.1款、6.3出厂检验、7.3行业特殊要求共5款；

(2) 非否决项目结论分为“合格”、“一般不合格”、“严重不合格”。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，并是性质一般的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。非否决项目共36款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中应无严重不合格且一般不合格不超过8款，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

4、审查组依据本办法对企业核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》。

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	组织机构	企业应有负责质量工作的领导，应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	1. 是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 是否设置了质量管理机构或质量管理人员。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.2	管理职责	应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 2. 有关部门、人员的权限和相互关系是否明确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理制度中应有相应的考核办法并严格实施。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

二、生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.1	生产设施	企业必须具备满足生产和检验所需要的工作场所和设施，且维护完好。	1. 是否具备满足申证产品的生产和检验设施及场所。 2. 生产和检验设施是否能正常运转。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.2	设备工装	1. 企业必须具有本实施细则 5.2 中规定的必备生产设备和工艺装备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	检查设备维护和保养计划及实施的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
2.3	测量设备	1. 企业必须具有本实施细则 5.2 中规定的检验、试验和计量设备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备，其性能、准确度能满足生产需要。 2. 是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	在用检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
----	------	------	------	----	------

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1	企业领导	企业领导应具有一定的质量管理知识，并具有一定的专业技术知识。	1. 是否有基本的质量管理常识。 (1)了解产品质量法、标准化法、计量法和《工业产品生产许可证管理条例》对企业的要求（如企业的质量责任和义务等）； (2)了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 2. 是否有相关的专业技术知识。 (1)了解产品标准、主要性能指标等； (2)了解产品生产工艺流程、检验要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.2	技术人员	企业技术人员应掌握专业技术知识，并具有一定的质量管理知识。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否掌握相关的专业技术知识； 3. 是否有一定的质量管理知识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定，具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否掌握产品标准和检验要求； 3. 是否有一定的质量管理知识； 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.4	生产工人	工人应能看懂相关技术文件（图纸、配方和工艺文件等），并能熟练地操作设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	1. 与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核, 并保持有关记录。 2. 法律法规有规定的必须持证上岗。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

四、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	技术标准	1. 企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和相关标准。	1. 是否有《实施细则》中所列的与申证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 如有需要, 企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求, 并经当地标准化部门备案。	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.2	技术文件	1. 技术文件应具有正确性，且签署、更改手续正规完备。	1. 技术文件（如设计文件和工艺文件等）的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求。 2. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全（包括设计文件的图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等）。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 技术文件应和实际生产相一致，各车间、部门使用的文件必须完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
4.3	文件管理	1. 企业应制定技术文件管理制度，文件的发布应经过正式批准，使用部门可随时获得文件的有效版本，文件的修改应符合规定要求。	1. 是否制定了技术文件管理制度。 2. 发布的文件是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4. 文件的修改是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业应有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	是否有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 企业应制定采购原、辅材料、零部件及外协加工项目的质量控制制度。	1. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、零部件的供方及外协单位的评价规定，并依据规定进行评价，保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了评价规定。 2. 是否按规定进行了评价。 3. 是否全部在合格供方采购。 4. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 企业应根据正式批准的采购文件或委托加工合同进行采购或外协加工。	1. 是否有采购或委托加工文件（如：计划、清单、合同等）。 2. 采购文件是否明确了验收规定。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.2	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 原辅材料、半成品、成品、工装器具等应按规定放置，并应防止出现损伤或变质。	1. 有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、贮存场所和防护措施。 2. 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 企业职工应严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.3	质量控制	1. 企业应明确设置关键质量控制点，对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	1. 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业应制订关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键质量控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.4	特殊过程	对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程，应事先进行设备认可、工艺参数验证和人员鉴定，并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	1. 对特殊过程（如热处理、铸造等工序）是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品标识方法，能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.6	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	1. 是否制订不合格品的控制程序。 2. 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 3. 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

六、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
----	------	------	------	----	------

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.1	检验管理	1. 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专（兼）职检验人员，并制定质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	1. 是否有检验机构或专（兼）职检验人员，能否独立行使权力。 2. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	1. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 2. 检验的原始记录或检验报告是否完整、准确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.3	出厂检验	企业应按相关标准的要求，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
6.4	委托检验	定期检验需要进行委托检验时，应委托有合法地位的检验机构进行检验。	1. 核查委托检验机构的资质证明。 2. 核查检验报告是否与委托检验机构对应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

七、安全防护及行业特殊要求

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律法規制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否制定了安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。 3. 车间、库房等是否配备了消防器材，消防器材是否在有效期内。 4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
7.2	劳动防护	企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训，并为员工提供必要的劳动防护。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训； 2. 是否提供了必要的劳动防护。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
7.3	行业特殊要求	（国家法律法规对行业有特殊要求的应符合有关规定，如环保、产业政策等）。	是否符合国家环保要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

生产许可证企业实地核查报告

第 1 页共 2 页

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					
核 查 结 论	审查组根据《钻井悬吊工具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： 一般不合格项目_____款、严重不合格项目_____款、否决项目_____款。 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）			审查组长： 年 月 日 核查组织单位（章）： 年 月 日	
审 查 组 成 员	姓名（签字）	单 位	职称（职务）	核查分工	审查员证书编号

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

第 2 页共 2 页

序号	核查项目	一般不合格	严重不合格	其中否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
				核查项目	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	核查项目		
2	生产资源提供	(款)	(款)			
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	2.2.1		
5	过程质量管理	(款)	(款)	2.3.1		
6	产品质量检验	(款)	(款)	6.3		
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)	7.3		
总 计		(款)	(款)	(款)		审查组长： 年 月 日

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。

钻井悬吊工具生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相
