

依据质检总局 2016 年第 15 号公告修订

编号：XK14-004

抽油设备产品生产许可证实施细则（二）

（抽油杆及其接箍）

2011 年 1 月 19 日公布

2016 年 2 月 16 日修订实施

国家质量监督检验检疫总局

目 录

1	总则.....	1
2	工作机构.....	2
3	企业申请生产许可证的基本条件.....	2
4	许可程序.....	3
4.1	申请和受理.....	3
4.2	企业实地核查.....	3
4.3	产品抽样与检验.....	4
4.4	审定与发证.....	5
4.5	集团公司的生产许可.....	5
5	审查要求.....	5
5.1	企业生产抽油杆及其接箍产品应执行的产品标准及相关标准.....	5
5.2	企业生产抽油杆及其接箍产品必备的生产设备和检测设备.....	6
5.3	抽油杆及其接箍产品出厂检验项目.....	9
5.4	抽油杆及其接箍产品生产许可证企业实地核查办法.....	10
5.5	抽油杆及其接箍产品生产许可证检验规则.....	10
6	证书和标志.....	16
6.1	证书.....	16
6.2	标志.....	17
8	监督检查.....	18
9	收费.....	18
10	生产许可证工作人员守则.....	19
11	附则.....	19
	附件 1 抽油杆及其接箍产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围.....	20
	附件 2 抽油杆及其接箍产品生产许可证企业实地核查办法.....	21
	附件 3 生产许可证企业实地核查报告.....	33
	附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表.....	34
	附件 5 检验报告.....	35
	附件 6 本细则与旧版细则主要内容对比表.....	39

抽油设备产品生产许可证实施细则

（抽油杆及其接箍产品）

1 总则

1.1 为了做好抽油杆及其接箍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》（国家质检总局令 第 80 号）、《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法〉的决定》（国家质检总局令 第 130 号）等规定，制定本实施细则。

1.2 本实施细则规定的抽油杆及其接箍产品划分为 2 个产品单元、6 个产品品种及相应规格型号（见表 1）。

表 1 抽油杆及其接箍产品单元、产品品种范围

序号	产品单元	产品品种	规格型号	示例	生产方式
1	抽油杆及其接箍	抽油杆	规格型号组成： ① 产品代号 ② 外径标称值 ③ 等级及类型 ④ 长度	CYG22HL8000	锻或焊接
		抽油杆接箍		CYG-抽油杆	
		光杆		22-外径标称值为 22mm	
		纤维增强塑料抽油杆		HL-HL 级 8000 长度为 8000mm	
2	空心抽油杆	空心抽油杆	规格型号组成： ① 产品代号 ② 类型代号 ③ 外径标称值 ④ 杆体壁厚代号 ⑤ 等级 ⑥ 长度 ⑦ 连接方式代号	KGF36-60D8000Z KG-空心抽油杆 F-锻式 36-杆体外径 36mm 60-壁厚 6.0mm D-D 级 8000 长度为 8000mm Z-直连式	焊接或锻

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的抽油杆及其接箍产品的，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实施细则规定的抽油杆及其接箍产品。

1.4 本实施细则在实施过程中，相关产品的国家标准、行业标准和国家产业政策一经修订，企业应当及时执行，本实施细则将根据国家标准和行业标准的变化、国家产业政策的调整，动态修订。

1.5 本实施细则中有关要求，国务院工业产品生产许可证主管部门认为需要听证的涉及公共利益的重大许可事项，将向社会公告，并举行听证。

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)负责抽油杆及其接箍产品生产许可证统一管理工作。

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)负责抽油杆及其接箍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)受全国许可证办公室委托承担有关技术性和事务性的工作。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室抽油设备产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在国家油气田井口设备质量监督检验中心,受全国许可证办公室的委托组织起草《抽油杆及其接箍产品实施细则》;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;组织抽油杆及其接箍产品实施细则的宣贯;组织对抽油杆及其接箍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部分抽油设备产品审查部

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 (027)63602769

传 真:(0716)8114252

电子信箱:pmtlab@pmtlab.com

联 系 人:王志雄、易晓蓉

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)负责本行政区域内抽油杆及其接箍产品生产许可证后续监督和管理工作。

省级工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责本行政区域内抽油杆及其接箍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抽油杆及其接箍产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 抽油杆及其接箍产品生产许可证的检验工作由指定的检验机构承担,检验机构名单及检验产品范围见附件1。根据工作需要,国家质检总局负责对承担生产许可证检验工作的检验机构进行动态调整。

3 企业申请生产许可证的基本条件

企业申请生产许可证,应当符合下列条件:

- 3.1 有营业执照,经营范围覆盖申报的产品;
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员(见附件2);
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段(见5.2、附件2);
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件(见附件2);
- 3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度(见附件2);



扫一扫 最新版资料下载

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(见 5.1、附件 2)；

3.7 符合国家产业政策的规定，不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。

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》，《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品类别”栏填写“抽油设备”，“产品名称”栏填写“抽油杆及其接箍”，“产品单元”栏填写“抽油杆及其接箍”或“空心抽油杆”并注明生产方式，“产品品种、规格型号”栏按照表 1 示例填写。

集团公司与其所属单位一起申请办理生产许可证的，集团公司及其所属单位应分别提交填写完整的《全国工业产品生产许可证申请书》。

4.1.1.2 营业执照复印件。

4.1.1.3 生产许可证复印件(适用于生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

4.1.1.4 县级以上环保部门出具的环保达标证明或建设项目竣工环境保护验收批复或排放污染物许可证复印件。

以上材料一式三份，省级质量技术监督局、审查部及全国许可证审查中心各一份，复印件需加盖企业公章。

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《中华人民共和国行政许可法》和《中华人民共和国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，企业从作出不予许可决定之日起不得继续试生产该产品。

注：产品“批”指同一原材料、相同生产工艺、同一生产周期生产的，同期检验产品称为一批产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部收到企业申请材料后，应制定核查计划，提前 5 日通知企业，同时将核查计划抄

送所在地省级许可证办公室。

4.2.2 省级质量技术监督局根据核查计划派出观察员，了解审查组工作情况及企业存在的问题，观察员应当由行政人员担任。

4.2.3 审查组由 2 至 4 名审查员组成，审查组成员不得全部来自同一单位，应当由不同单位人员共同组成。

4.2.4 审查组应当按照有关规定及《抽油杆及其接箍产品生产许可证企业实地核查办法》（见 5.4）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。

4.2.5 审查组在实地核查结束时将《生产许可证企业实地核查报告》（见附件 3）和《企业实地核查不符合项汇总表》（见附件 4）复印件一份交企业，一份交观察员，由观察员报企业所在地省级许可证办公室。

4.2.6 企业实地核查合格的，但存在轻微缺陷的，县级以上质量技术监督部门督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》要求在规定的时间内完成整改。

4.2.7 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。

4.2.8 企业应当积极配合实地核查工作，如因非不可抗力原因拖延或拒绝实地核查的实地核查工作终止。

4.2.9 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》。

4.2.10 企业实地核查不合格的，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《抽油杆及其接箍产品生产许可证抽样规则》（见 5.5.1）抽封样品，填写《抽油杆及其接箍产品生产许可证抽样单》（见 5.5.1）一式四份，并告知企业所有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。

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。检验机构不得将检验任务分包、转包。

需要现场检验的，由企业自主选择的检验机构进行现场检验，检验机构不得使用机构外人员实施现场检验。

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（格式见附件 5）一式四份（企业、审查部、全国许可证审查中心和省级许可证办公室各一份）。产品检验时间不计入本实施细则规定的许可期限。

4.3.4 企业实地核查不合格的，不再进行产品抽样和检验。

4.3.5 实地核查合格的，企业应当积极配合产品抽样和检验工作，如因非不可抗力原因拖延或拒绝产品抽样和检验的实地核查工作终止。

4.3.6 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

4.4.1 审查部应当按照有关规定对企业的申请材料、现场核查文书、抽样单、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，并报国家质检总局。

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，国家质检总局在作出许可决定之日起 10 日内委托省级质量技术监督部门向企业颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起 10 日内委托省级质量技术监督部门向企业发出《不予行政许可决定书》。有关省级质量技术监督部门应当按行政许可有关规定听取行政相对人的陈述和申辩，听取申请人的意见。

4.4.4 国家质检总局自作出批准决定之日起 20 日内，将获证企业名单以公告、网络(国家质检总局网站 www.aqsiq.gov.cn，“产品质量监督”页面“生产许可”栏目)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 企业生产抽油杆及其接箍产品应执行的产品标准及相关标准（见表 2）

表 2 企业生产抽油杆及其接箍产品的产品标准及相关标准

序号	产品单元	标准类别	标准名称	标准号
1	抽油杆及其接箍	产品标准	抽油杆	SY/T 5029—2006
		相关标准	金属材料 室温拉伸试验方法	GB/T 228-2002
			金属洛氏硬度试验 第 1 部分：试验方法	GB/T 230.1-2009
			金属材料 夏比摆锤冲击试验方法	GB/T 229-2007
			金属维氏硬度试验 第 1 部分：试验方法	GB/T 4340.1-2009
			合金结构钢技术条件	GB/T 3077-1999
			抽油杆用热轧圆钢	YB/T 054-1994
			抽油杆维护与装卸推荐作法	SY/T 5643-1995
			金属布氏硬度试验 第 1 部分：试验方法	GB/T 231.1-2009
			钢的感应淬火或火焰淬火后有效硬化层深度的测定（HY 型抽油杆适用）	GB/T 5617-2005

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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

			合金结构钢技术条件	GB/T 3077-1999
			玻璃纤维增强塑料树脂含量试验方法	GB/T 2577-2005
			纤维增强塑料巴氏(巴柯尔)硬度试验方法	GB/T 3854-2005
			拉挤玻璃纤维增强塑料杆力学性能试验方法	GB/T 13096-2008
			天然气地面设施抗硫化物应力开裂和抗应力腐蚀开裂的金属材料要求	SY/T 0599-2006
序号	产品单元	标准类别	标准名称	标准号
2	空心抽油杆	产品标准	空心抽油杆	SY/T 5550-2006
		相关标准	抽油杆	SY/T 5029-2006
			金属材料 室温拉伸试验方法	GB/T 228-2002
			金属布氏硬度试验 第1部分:试验方法	GB/T 231.1-2009
			液压气动 O 形橡胶密封圈尺寸系列及公差	GB 3452.1-2005
			天然气地面设施抗硫化物应力开裂和抗应力腐蚀开裂的金属材料要求	SY/ T0599-2006

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。

5.2 企业生产抽油杆及其接箍产品必备的生产设备和检测设备（见表3和表4）。

表3 企业生产抽油杆及其接箍产品必备的生产设备

产品单元	产品品种	必备生产设备
抽油杆及其接箍	抽油杆	1.平锻机及模具（锻锻式）或摩擦焊机（焊接式）
		2.中频加热设备
		3.热处理设备
		4.杆头螺纹加工机床
		5.校直机
		6.抛丸机
		7.滚丝轮
		8.测温仪
	接箍和异径接箍	1.立式铣床
		2.下料机
		3.钻床
		4.车床

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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.挤压丝锥
		6.喷涂设备（为 SM 级接箍的必备设备）
	光杆	1.砂带磨床
		2.喷涂机床（为喷涂光杆的必备设备）
产品单元	产品品种	必备生产设备
抽油杆及其接箍	纤维增强塑料抽油杆	1.树脂混合机
		2.预热炉
		3.挤拉机
		4.罐装机
		5.压窝机
		6.电热干燥箱
		7.喷砂机
		8.固化炉
		9.拉力试验机
空心抽油杆	空心抽油杆	1.平锻机及模具（锻锻式）或摩擦焊机（焊接式）
		2.中频加热设备
		3.热处理设备
		4.杆头螺纹加工机床
		5.校直机
		6.测温仪
		7.滚丝轮

表 4 企业生产抽油杆及其接箍产品必备的检测设备

产品单元	产品品种	必备的检测设备	检测设备精度要求
抽油杆及其接箍	抽油杆	1.洛氏(布氏)硬度计(HY 型)	分度为 0.5
		2.材料化学成分分析仪器	
		3.材料试验机	1 级
		4.抽油杆螺纹环规	工作规（1 个月至少检定一次）
		5.塞尺	0.05mm

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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

		6.RA 规、RC 规	
		7.游标卡尺	0.02mm
		8.百分表	0.01mm
		9.探伤设备	
		10.显微硬度计(HY 型)	
产品单元	产品品种	必备的检测设备	检测设备精度要求
抽油杆及其接箍	接箍	1.材料化学成分分析仪器	
		2.洛氏硬度计	分度为 0.5
		3.抽油杆螺纹塞规	工作规, 每 1 个月至少检定一次
		4.游标卡尺	0.02mm
		5.塞尺	0.05mm
		6.百分表 (异径接箍)	0.01mm
		7.显微硬度计 (SM 级接箍)	
	光杆	1.粗糙度仪	
		2.涂层厚度仪 (喷涂光杆)	0.01mm
		3.材料化学成分分析仪器	
		4.材料试验机	1 级
		5.光杆螺纹量规	工作规, 每 1 个月至少检定一次
	纤维增强塑料抽油杆	1.材料化学成分分析仪器	
		2.材料试验机	1 级
		3.抽油杆螺纹环规	
		4.塞尺	0.05mm
		5.游标卡尺	0.02mm
		6.巴氏硬度计	
		7.马弗炉	
		8.电子天平	0.001 克
	空心抽油杆	空心抽油杆	1.洛氏硬度计
2.材料化学成分分析仪器			
3.材料试验机			1 级
4.抽油杆螺纹环规			工作规, 每 1 个月至少检定一次
5.塞尺			0.05mm

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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

	6.R 规	
	7.游标卡尺	0.02mm
	8.百分表	0.01mm
	9.探伤设备	
	10.试压装置	压力表不低于 2.5 级

5.3 抽油杆及其接箍产品出厂检验项目

5.3.1 空心抽油杆产品出厂检验项目见表 5-1

5.3.2 抽油杆及其接箍产品出厂检验项目见表 5-2

表 5-1 空心抽油杆产品企业出厂检验项目

产品品种	检验项目	执行的标准名称、标准号	标准条款
空心抽油杆	尺寸检验	空心抽油杆 SY/T 5550-2006	第 6.1.4 条和第 7.1.4 条
	形位公差		第 6.1.5 条、第 6.1.8 条、第 7.1.7 条、第 7.1.8 条、第 7.1.9 条
	螺纹精度		表 4、表 5、第 7.1.4 条
	力学性能		第 6.1.1 条、第 6.1.12 条、第 7.1.5 条、第 7.1.6 条
	内孔质量		第 6.1.11 条、第 7.1.11 条
	表面质量		第 6.1.11 条、第 6.1.15 条、第 6.1.16 条、第 7.1.10 条、第 7.1.13 条
	杆体、杆头缺陷		第 6.1.6 条、第 6.1.7 条、第 6.1.9 条、第 7.1.10 条
	密封性能		第 6.1.14 条、第 7.1.12 条

表 5-2 抽油杆及其接箍产品企业出厂检验项目（不包含空心抽油杆）

产品品种	检验项目	执行的标准名称、标准号	标准条款
抽油杆	力学性能	抽油杆 SY/T 5029-2006	第 10.3.1.2 条、表 1
	抽油杆螺纹尺寸精度		表 14
	杆体直径		表 6
	杆体直线度		第 11.1 条
	外螺纹台肩外径		表 6
	扳手方宽度		表 6、表 7
	镢粗凸缘直径、 A_R 、 C_R 、		表 6
	外螺纹台肩面平行度		表 14

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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

	端部直线度		第 11.1 条
	杆体纵向缺陷、杆体横向缺陷		第 11.2.3 条
	镢粗部位纵向缺陷		第 11.2.4 条
	镢粗部位横向缺陷		第 11.2.4 条
	标志、包装和护帽		第 12 条
抽油杆接箍	接箍硬度	SY/T 5029-2006 抽油杆	第 6.4.2.1 条
	接箍外径、长度、扳手		表 9
	接触面小径、最小端面		表 13
	接箍螺纹尺寸精度		表 15
	接箍端面垂直度		表 15
	SM 级接箍涂层硬度		第 6.4.3 条
	SM 级接箍涂层厚度		第 8.1.2 条
	异径接箍螺纹的同轴度		第 9.3 条
	标志、包装和护帽		第 12 条
光杆	力学性能	SY/T 5029-2006 抽油杆	第 10.3.1.2 条、表 1
	光杆螺纹尺寸精度		表 16
	光杆外螺纹接头锥度		表 16
	光杆涂层硬度		第 6.5.2 条
	光杆涂层厚度		第 13.2 条
	光杆表面粗糙度		第 13.3 条
	标志、包装和护帽		第 12 条
纤维增强塑料抽油杆	端部接头力学性能	SY/T 5029-2006 抽油杆	第 6.2.3.1 条
	端部接头螺纹尺寸精度		表 14
	杆体性能		第 10.3.1.2.2 条
	承载能力试验		第 10.3.1.2.3 条
	一般尺寸和公差		表 8
	标志、包装		第 12 条

5.4 抽油杆及其接箍产品生产许可证企业实地核查办法(见附件 2)

5.5 抽油杆及其接箍产品生产许可证检验规则

5.5.1 抽样规则及抽样单

5.5.1.1 申请生产许可证的抽油杆及其接箍产品分为二个产品单元

(1)抽油杆及其接箍(抽油杆、抽油杆接箍、光杆、纤维增强塑料抽油杆)；

(2)空心抽油杆

每个产品品种按性能级别抽样，每个级别只抽检一种规格型号的产品，对未抽到的其他规格型号的产品对其图纸、工艺文件等有关资料和工艺装备进行确认。

5.5.1.2 企业实地核查后，由审查组负责组织抽样，抽样人员不少于 2 人，产品在企业库房或生产线末端的合格产品中抽取，被抽检的抽油杆及其接箍产品抽样基数（相同型号）不得少于 100 根，抽取 5 根样品。抽样时，应由被检企业代表现场确认，不同生产场所应分别抽取。

5.5.1.3 抽油杆及其接箍产品生产许可证抽样单(见表 6)

表 6 抽油杆及其接箍产品生产许可证抽样单

编号：

企业 情况	申请单位名称 (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	
抽样 情况	产品单元					
	产品品种				执行标准	
	型号规格				样品等级	
	抽样基数				抽样数量	
	生产日期				抽样日期	
	产品批号				抽样地点	
	封样情况					
抽样 人员 签字				审查组织单位(盖章) 年 月 日		
企业 人员 签字						
备注						

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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

说明	请企业在封样之日起 7 日内将样品送达生产许可证检验机构。
----	-------------------------------

注：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。

5.5.2 检验项目及判定标准

5.5.2.1 抽油杆及其接箍产品生产许可证检验项目（见表 7～表 10）

表 7-1 抽油杆及其接箍产品生产许可证检验项目（A 类）

序号	检 验 项 目	执行的标准名称、标准号	标准条款
1	材料化学成分	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 6.1 条
2	抗拉强度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	表 1
3	屈服强度		表 1
4	伸长率		表 1
5	断面收缩率		表 1
6	整体螺纹抗拉强度		《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准
7	抽油杆淬硬层深度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 6.3 条
8	抽油杆表面硬度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	表 1
9	抽油杆心部硬度		表 1
10	光杆涂层硬度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 6.5.2 条
11	光杆涂层厚度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 13.2 条
12	外螺纹的尺寸精度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	表 14
13	外螺纹台肩面平行度		
14	接箍材料化学成分	S	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准 第 6.4.2 条
15	接箍内螺纹的尺寸精度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	表 15
16	接箍端面垂直度		表 15
17	接箍硬度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 6.4.2.1 条
18	SM 级接箍涂层硬度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 6.4.3 条
19	SM 级接箍涂层厚度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 8.1.2 条

表 7-2 抽油杆及其接箍产品生产许可证检验项目 (B 类)

序号	检 验 项 目		执行的标准名称、标准号	标准条款
1.	杆体直径		《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	表 6
2.	外螺纹台肩的外径			
3.	扳手方宽度			
4.	凸缘直径			
5.	A _R			
6.	C _R			
7.	光杆表面粗糙度		《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 13.3 条
8.	杆体直线度		《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 11.1.2.5 条
9.	纵向缺陷		《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 11.2.3 条
10.	横向缺陷			
11.	端部直线度		《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 11.1.3 条
12.	端头锻造部表面质量		《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 11.2.4 条
13.	锻造圆头其余表面			第 11.2.4 条
14.	扳手方缺陷			第 11.2.4 条
15.	接箍规格和结构尺寸	外径	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	表 9
16.		长度		
17.		扳手方间距		
18.		接箍最小端面宽度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	表 13
19.		接触面小径 D _m	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	表 13
20.	接箍螺纹的同轴度(异径接箍必检)		《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 9.3 条
21.	打印标记	抽油杆	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 12.1 条
22.		接箍		第 12.1 条
23.	处理防护	抽油杆	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 12.3 条
24.		接箍		
25.	色 标		《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 12.4 条
26.	包装	抽油杆	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 12.2 条
27.		接箍		

表 8-1 纤维增强塑料抽油杆产品生产许可证检验项目 (A 类)

序号	检 验 项 目	执行的标准名称、标准号	标准条款
1	端部接头材料化学成分	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 6.2.1 条
2	抗拉强度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	表 1 或表 2
3	屈服强度		
4	伸长率		
5	断面收缩率		
6	外螺纹的尺寸精度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	表 14
7	外螺纹台肩面平行度		
8	杆体材料树脂含量	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 10.3.1.2.2 条
9	杆体材料巴氏硬度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 10.3.1.2.2 条
10	杆体剪切强度	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 10.3.1.2.2 条
11	承载能力	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 10.3.1.2.3 条

表 8-2 纤维增强塑料抽油杆产品生产许可证检验项目 (B 类)

序号	检 验 项 目	执行的标准名称、标准号	标准条款
1	杆体直径	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	表 8
2	外螺纹台肩的外径		
3	扳手方宽度		
4	端部接头最大直径		
5	端部接头最大长度		
6	延伸段最大直径		
7	标志	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 12.1.1 条
8	包装	《抽油杆》SY/T 5029-2006 标准	第 12.2.2 条

表 9-1 空心抽油杆产品生产许可证检验项目（A 类）

序号	检 验 项 目		执行的标准名称、标准号	标准条款
1	空心抽油杆材料化学成分		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 6.1.2 条
2	抗拉强度		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	表 6
3	下屈服强度			
4	伸长率			
5	断面收缩率			
6	空心抽油杆及其接箍连接处的密封		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 6.1.2 条和 7.1.12 条
7	空心抽油杆外螺纹的尺寸精度		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	表 4
8	接箍材料化学成分	S	《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 6.2.1 条
9	接箍内螺纹的尺寸精度		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	表 5
10	接箍硬度		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 6.2.5 条

表 9-2 空心抽油杆产品生产许可证检验项目（B 类）

序号	检 验 项 目		执行的标准名称、标准号	标准条款
1	杆体外径		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	表 1
2	空心抽油杆及其接箍长度			
3	R			
4	S			
5	空心抽油杆焊缝表面粗糙度		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 6.1.15 条
6	杆体直线度		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 6.1.5 条
7	纵向缺陷		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 6.1.6 条
8	横向缺陷		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 6.1.7 条
9	对焊接头与杆体同轴度		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 6.1.10 条

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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		执行的标准名称、标准号	标准条款
10	端头锻锻部表面质量		《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 6.1.9 条
11	接箍规格和结构尺寸	外径	《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	表 2
12		长度(L)		
13		扳手方宽度(S)		
14	打印标记	空心抽油杆	《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 8.1 条
15		接箍		
16	防护处理	(1) 空心抽油杆	《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 8.2. 1; 8.2.2 条
17		(2) 接箍		
18	包装	空心抽油杆	《空心抽油杆》SY/T 5550-2006 标准	第 8.2 条
19		接箍		

5.5.2.2 判定标准

根据 GB/T2828.11-2008《计数抽样检验程序 第 11 部分：小总体声称质量水平的评定程序》的规定，将抽油杆及其接箍（抽油杆、空心抽油杆、光杆、接箍、纤维增强塑料抽油杆）产品的质量特性的 A、B 二类，对 A、B 类不合格的有关规定见表 10。

根据表 10，当样本中任一类实检不合格品数 d 大于不合格品限定数 L 时，判该抽油杆（空心抽油杆、光杆、接箍和异径接箍）核查总体不合格；当二类实检不合格品数 d 不大于不合格品限定数 L 时，判该抽油杆（空心抽油杆、光杆、接箍）核查总体合格。

表 10 A、B 类不合格的有关规定

质量特性类别	声称质量水平DQL	检验水平	不合格品限定数 L	样本量 n	核查总体N
A 类	2	0	0	2	100
B 类	8	I	1	5	100

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，包产品单元、产品品种和规格型号。

例如：1. 抽油杆（锻锻式）

抽油杆 CYG（16~25）D8000

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提出生产许可证延续申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品品种时，应当按照本实施细则的规定进行组织实地核查和产品检验；增加规格型号时，应当按照本实施细则的规定进行产品检验。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，企业应及时执行国家新颁布的法律法规、标准及技术要求。

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，报送国家质检总局批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出是否准予变更的决定。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，报送国家质检总局批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出是否准予补领的决定。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。

工业产品生产许可证标志由“企业产品生产许可”拼音 Qiyechanpin Shengchanxuke 的缩写“QS”和“生产许可”中文字样组成。QS 标志由企业自行印(贴)，标志的式样、尺寸及颜色要求见《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》附件 6，可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：XK14-004-×××××。其中，XK 代表许可，前两位(14)代表行业编号，

中间三位(004)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。

8 监督检查

县级以上质量技术监督部门负责对获证企业的监督检查，通过监督抽查、日常监督检查、企业年度自查等措施和方式，对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况的监督，检查应当包括以下内容：

8.1 企业生产的产品单元和规格型号是否超出生产许可证证书中所列产品明细的产品生产范围。

8.2 企业是否具备本实施细则要求的必备生产设备和检测设备，有关设备是否按期检定/校准。

8.3 企业生产过程中是否对进厂的原辅材料、零部件实施进货验收，并具有相关记录。

8.4 企业是否按照规定在产品或者包装、说明书上标注加印（贴）生产许可证标志和编号。

8.5 企业是否建立了原材料购买、使用台帐和产品生产、销售台帐，企业生产过程记录是否健全。

8.6 企业生产过程中是否存在委托加工行为，委托加工行为是否按照规定向当地省级质量技术监督局进行了备案。

8.7 企业获得生产许可证后名称、住所、生产地点是否发生了改变，是否增加了生产线，如果发生改变，企业是否及时向当地质量技术监督部门报告并及时提出换证申请。

8.8 企业是否按照质量技术监督部门规定要求及时提交年度自查报告，年度自查报告内容是否完整、真实。

8.9 企业是否对实地核查过程中发现的轻微缺陷项目进行了整改。

9 收费

9.1 审查费：根据《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》（财综[2006]69号），生产许可证审查费为每家企业申请一个产品单元收费 2200 元，一

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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

家企业同时申请两个以上产品单元的，每增加一个产品单元，按 2200 元的 20%收费。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

9.2 产品检验费：由企业按照《国家计委、财政部关于 73 中工业产品生产许可证收费标准的通知》（原国家计委、财政部[1996]1500 号文）的规定向检验机构交付。

9.3 费用的收缴方式按《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》（财综[2006]69 号）规定执行。

9.4 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。

9.5 委托加工备案不得向企业收费。

10 生产许可证工作人员守则

10.1 遵纪守法，依法行政，保守秘密，诚实守信；

10.2 坚持原则，秉公办事，忠于职守，尽职尽责；

10.3 服务企业，高效快捷，谦虚谨慎、文明待人；

10.4 作风正派，清正廉洁，自警自省，慎权慎欲。

11 附则

11.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

11.2 本实施细则由国家质检总局负责解释。

11.3 本实施细则自 年 月 日起实施，原实施细则废止。

附件 1

抽油杆及其接箍产品生产许可证

检验机构名单及检验产品范围

(1) 国家油气田井口设备质量监督检验中心

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 (027)63602769

传 真：(0716)8114252

联 系 人：周勇、张玉树

电子信箱：pmtlab@pmtlab.com

检验产品范围：抽油杆及其接箍、空心抽油杆

(2) 国家石油钻采炼化设备质量监督检验中心

地 址：甘肃省兰州市敦煌路 349 号

邮政编码：730050

电 话：(0931)2391888-5559

传 真：(0931)2349984

联 系 人：移月红、白嘉伟

电子信箱：jczx@lpmri.com

检验产品范围：抽油杆及其接箍、空心抽油杆

(3) 中国石化采油助剂与机电产品质量监督检验中心

地 址：山东省东营市东营区济南路 2 号

邮政编码：257000

电 话：(0546)8551177

传 真：(0546)8551177

联 系 人：隋林、李风

电子信箱：suilin@slof.com

检验产品范围：抽油杆及其接箍、空心抽油杆

附件 2

抽油杆及其接箍产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品品种、规格型号：_____

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、安全防护共 7 章 26 条 39 款。

2、项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“符合”和“不符合”（否决项目条款在本办法中标注*），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、6.4 型式检验要求共 5 款；

(2) 非否决项目结论分为“符合”、“轻微缺陷”、“不符合”（非否决项目条款在本办法中不标注*）。非否决项目共 34 款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部符合，非否决项目中轻微缺陷不超过 8 款，且无不符合项，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汇总表》。

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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理体系中应有相应的考核办法并严格实施，并记录有关结果。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

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. 是否具备满足申请取证产品的生产和检验设施及场所。对于租用工作场所的企业，其租用工作场所应相对稳定（须核查其租赁合同文件及租用有效期）。 2. 生产和检验设施是否能正常运转。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 不符合 	

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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，必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 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"/> 符合 <input type="radio"/> 不符合	
		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"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不符合	
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，必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2. 设备性能、准确度能满足生产需要。 3. 是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 不符合	
		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。	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"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不符合	

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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

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
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。	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合	
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。企业应具备锻造(焊接)、热处理、机加工等方面大专以上学历技术人员各一人；单独申请抽油杆接箍或异径接箍的企业至少应具备机加工方面大专以上学历技术人员一人。	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。	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合	
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。 企业应配备至少两名检验人员，对于锻造、焊接、螺纹加工等关键工序应配备过程检验人员。	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。 （重点抽查关键重要件检验人员和出厂检验人员）	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合	

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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
3.4	生产人员	生产人员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。 (重点抽查关键工序、特殊工序操作工人)	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
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。 锻造、焊接、热处理、无损检测人员应经过有资质部门培训，持证上岗。	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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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。 （重点检查总装图、部件图、关键零件图、关键/特殊工序的工艺文件）	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		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）。 企业应具备完整图纸、锻造（焊接）、热处理、机加工工艺等技术文件。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
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。（必设点：锻造或焊接、热处理、螺纹加工） 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
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（热处理、锻造或焊接等工序）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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法进行标识。	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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

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
----	------	------	------	----	------

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
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。 (重点检查关键零件、关键工序的检验活动)	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
6.3*	出厂检验	企业应按本实施细则 5.3 的规定，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. 是否按要求进行出厂检验和试验。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 不符合 	

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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
6.4*	型式检验	<p>企业生产 抽油杆及其接箍产品型式检验项目按 SY/T5029-2006 《抽油杆》中表 1 和附录 D 进行。</p> <p>企业生产空心抽油杆产品型式检验项目按 SY/T5550-2006 第 7.1.3 条和 SY/T5550-2006 表 7 进行。</p>	<p>1. 是否按标准规定进行了型式检验。</p> <p>2 若企业委托型式检验,是否委托具有资质的检验机构实施检验。</p> <p>3. 型式检验报告检验结果是否符合标准要求。</p>	<p>○ 符合</p> <p>○ 不符合</p>	

附件 4

企业实地核查轻微缺陷项汇总表

企业名称：

产品单元：

序号	条款号	轻微缺陷程度	轻微缺陷事实描述	整改要求
审查组组长(签字)：			年 月 日	企业代表签字： 企业公章 年 月 日
审查组成员(签字)：			年 月 日	
整改时限： 请企业按照整改要求在 日内完成整改，并将整改情况报企业所在地质量技术监督部门。				

注：实地核查不合格的企业，“整改要求”、“企业代表签字”、“整改时限”栏不填。

附件 5

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号：

产品名称	_____
单元名称	_____
规格型号	_____
受检单位	_____
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。
5. 受检单位对检验报告若有异议，应于接到报告后十五日内向检验单位提出，逾期不予受理。

地 址：(检验机构详细地址)

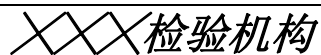
邮政编码：

联 系 人：

电 话：

传 真：

E-mail 电子信箱：



检验报告

报告编号：XXXXXXXX

共 X 页 第 1 页

产品名称		规格型号	
受检单位名称		受检单位生产地址	
抽样地点		样品等级	
抽样人员		抽样基数	
样品编号 / 生产日期		抽样数量	
抽样日期		到样日期	
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	(抽油杆及其接箍产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据)		
检验日期			
检验结论	(按照XX标准对XX产品进行检验, 检验结果均符合/XX项目不符合该标准规定的 (XX规格XX等级) 要求, 判定该样品为合格/不合格。)		
	检验单位 (公章或检验报告专用章) 签发日期: 年 月 日		
备注	试验室环境温度、湿度等		

批准:

审核:

主检:

抽油杆及接箍生产许可证实施细则 2016 生产许可证咨询热线：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

报告编号：XXXXXXXX

共 X 页 第 2 页

序号	检验项目	标准要求	检验结果	合格与否	备注
一	A 类质量特性				
1					
二	B 类质量特性				
1					

复核：

检验：

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表

产品单元、产品品种及规格型号变化对比表

序号	新版			旧版			说明
	产品单元	产品品种	规格型号	产品单元	产品品种	规格型号	
1	抽油杆及其接箍			抽油杆及其接箍 超高强度抽油杆			合并

注：本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(旧版)	产品标准(新版)	说明
1	抽油杆及其接箍	SY/T 5029-2003 SY/T 6272-1997	SY/T 5029-2006	变化
2	空心抽油杆	SY/T 5550-1998	SY/T 5550-2006	变化

必备生产设备变化对比表

序号	产品单元(新版)	主要设备(旧版)	主要设备(新版)	说明
1	空心抽油杆	抛丸机	/	减少

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(旧版)	主要检测设备(新版)	说明
1	抽油杆及其接箍	X射线应力测量仪(HY型)	/	减少
2	空心抽油杆	布氏硬度计 R _A 规、R _C 规	洛氏硬度计 R规	变化