

# 电线电缆产品

## 生产许可证实施细则

**2009-03-11 公布**

**2009-05-01 实施**

---

**全国工业产品生产许可证办公室**

# 目 录

1 总则..... (1)

2 工作机构..... (4)

3 企业取得生产许可证的基本条件..... (5)

4 许可程序..... (5)

4.1 申请和受理..... (5)

4.2 企业实地核查..... (6)

4.3 产品抽样与检验..... (7)

4.4 审定和发证..... (7)

4.5 集团公司的生产许可..... (7)

5 审查要求..... (8)

5.1 企业生产电线电缆产品的产品标准及相关标准..... (8)

5.2 企业生产电线电缆产品必备的生产设备和检测设备..... (12)

5.3 电线电缆产品生产许可证企业实地核查办法..... (16)

5.4 电线电缆产品生产许可证检验规则..... (16)

6 证书和标志 ..... (29)

6.1 证书.....(29)

6.2 标志.....(31)

7 委托加工备案程序 ..... (32)

8 监督检查 ..... (33)

9 收费 ..... (33)

10 工作人员守则..... (34)

11 附则..... (34)

附件 1 电线电缆产品生产许可证的检验机构名单及检验机构检验能力一览表.....(35)

附件 2 电线电缆产品生产许可证企业实地核查办法.....(41)

附件 3 电线电缆生产许可证实施细则补充技术条件.....(56)

删除的内容：  
 电线电缆产品  
 生产许可证实施细则  
 扉页、表页码、全许办文件统一格式 2009-2-10 细则改版（征求意见稿）

2009-02  
 <sp>  
 全国工业产品生产许可证办公室  
 -----分页符-----

删除的内容：1 总则。  
 2 工作机构。  
 3 企业取得生产许可证的基本条件。  
 4 许可程序。  
 4.1 申请和受理。  
 4.2 企业实地核查。  
 4.3 产品抽样与检验。  
 4.4 审定和发证。  
 4.5 集团公司的生产许可。  
 5 审查要求

删除的内容：6 证书和标志  
 6.1 证书。  
 6.2 标志。  
 7 委托加工备案程序。  
 8 监督检查。  
 9 收费。  
 10 工作人员守则。  
 11 附则

删除的内容：-----分页符-----



## 电线电缆产品 生产许可证实施细则

### 1 总则

1.1 为了做好电线电缆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令第 80 号)、《关于印发<工业产品生产许可省级发证工作规范>的通知》(国质检监[2006]413 号)等规定，制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用电线电缆产品的(见 3.1 条)，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产列入生产许可证管理的电线电缆产品，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列入生产许可证管理的电线电缆产品。

1.3 本实施细则适用于下列电线电缆产品，共划分为六个产品单元。

- (1) 圆线同心绞架空导线(以下简称架空绞线)
- (2) 漆包圆绕组线
- (3) 塑料绝缘控制电缆
- (4) 额定电压 1kV 和 3kV 挤包绝缘电力电缆
- (5) 额定电压 6kV 到 35kV 挤包绝缘电力电缆
- (6) 架空绝缘电缆

申证单元、产品品种划分见表 1。

删除的内容: 抽样单元

表 1 电线电缆产品的产品单元、产品品种

序号	产品单元	<u>产品品种</u>	执行标准	申请书填写型号举例
1	架空绞线	1 铝绞线	GB/T1179-2008	JL
		钢芯铝绞线		JL/G1A、JL/G1B、JL/G2A、JL/G2B、JL/G3A
		防腐型钢芯铝绞线		JL/G1AF、JL/G2AF、JL/G3AF
		2 铝合金绞线		JLHA1、JLHA2
		钢芯铝合金绞线		JLHA2/G1A、JLHA2/G1B、JLHA2/G3A、JLHA1/G1A、JLHA1/G1B、JLHA1/G3A
		铝合金芯铝绞线		JL/LHA2、JL/LHA1
		3 铝包钢绞线		JLB1A、JLB1B、JLB2
		铝包钢芯铝绞线		JL/LB1A
		铝包钢芯铝合金绞线		JLHA2/LB1A、JLHA1/LB1A

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 及型号

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 1

电线电缆生产许可证实施细则 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	产品单元	产品品种	执行标准	申请书填写型号举例
		4 钢绞线		JG1A、JG1B、JG2A、JG3A
2	漆包圆绕组线	1 聚酯漆包铜圆线	GB/T6109.2-2008 GB/T6109.7-2008	QZ-1/155、QZ-2/155 QZ-1/130L、QZ-2/130L
		2 缩醛漆包铜圆线	GB/T6109.3-2008	QQ-1/120、QQ-2/120、QQ-3/120
		3 直焊聚氨酯漆包铜圆线	GB/T6109.4-2008 GB/T6109.10-2008 GB/T6109.23-2008	QA-1/130、QA-2/130 QA-1/155、QA-2/155 QA-1/180、QA-2/180
		4 聚酯亚胺漆包铜圆线	GB/T6109.5-2008 GB/T6109.13-2008	QZY-1/180、QZY-2/180、 QZY-3/180 QZYH-1/180、QZYH-2/180
		5 聚酰亚胺漆包铜圆线	GB/T6109.6-2008 <del>GB/T6109.22-2008</del>	QY-1/220、QY-2/220 <del>QY(F)-1/240、QY(F)-2/240</del>
		6 聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线	GB/T 6109.9-2008 GB/T6109.11-2008	Q(A/X)-1/130、Q(A/X)-2/130 Q(A/X)-1/155、Q(A/X)-2/155
		7 180级聚酰胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线	GB/T6109.12-2008	Q(ZY/X)-1/180、 Q(ZY/X)-2/180、 Q(ZY/X)-3/180 Q(Z/X)-1/180、(Z/X)-2/180、 Q(Z/X)-3/180
		8 200级聚酰胺酰亚胺漆包铜圆线	GB/T6109.14-2008	QXY-1/200、QXY-2/200
		9 自粘性直焊聚氨酯漆包铜圆线	GB/T 6109.15-2008 GB/T 6109.16-2008	QAN-1B/130、QAN-2B/130 QAN-1B/155、QAN-2B/155
		10 180级自粘性聚酯亚胺漆包铜圆线	GB/T6109.17-2008 GB/T6109.18-2008	QZYHN-1B/180、QZYHN-2B/180 QZYN-1B/180、QZYN-2B/180
		11 200级自粘性聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线	GB/T6109.19-2008	Q(Z/XY)N-1B/200、 Q(Z/XY)N-2B/200、 Q(ZY/XY)N-1B/200、 Q(ZY/XY)N-2B/200
		12 <del>200级聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线</del>	<del>GB/T6109.20-2008</del>	<del>Q(Z/XY)-1/200、 Q(Z/XY)-2/200、 Q(ZY/XY)-1/200、 Q(ZY/XY)-2/200</del>
		13 <del>200级聚酯-酰胺-亚胺漆包铜圆线</del>	<del>GB/T6109.21-2008</del>	<del>QZXY-1/200、QZXY-2/200</del>
3	塑料绝缘控制电缆	1 聚氯乙烯绝缘控制电缆	GB/T9330-2008	KVV、KVVP、KVVP2、KVVP3、 KV22、KV22-22、KV23、KVVR、 KVVRP, 阻燃电缆型号应符合 GB/T19666 标准的要求

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: -

GB/T6109.20-2008

删除的内容: -

Q(Z/XY)-1/200、  
Q(Z/XY)-2/200、  
Q(ZY/XY)-1/200、  
Q(ZY/XY)-2/200

删除的内容: GB/T6109.21-2008

删除的内容: 200级聚酯-酰胺-亚胺漆包铜圆线

删除的内容: QZXY-1/200、  
QZXY-2/200

删除的内容: GB/T6109.22-2008

删除的内容: QY(F)-1/240、  
QY(F)-2/240

删除的内容: 240级芳族聚酰胺亚胺漆包铜圆线

删除的内容: 2

# 工业产品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	产品品种	执行标准	申请书填写型号举例
4	额定电压 1kV 和 3kV 挤包绝缘电力电缆	1 额定电压 1kV 和 3kV 聚氯乙烯绝缘电力电缆	GB/T12706.1-2002 电线电缆生产许可证实施细则补充技术条件（见附件 3）	WV、VLV、VY、VLY、VV22、VLV22、VV23、VLV23、WV32、VLV32、WV33、VLV33 等标准要求的型号
		2 额定电压 1kV 和 3kV 交联聚乙烯绝缘电力电缆		YJV、YJLV、YJY、YJLY、YJV22、YJLV22、YJV23、YJLV23、YJV32、YJLV32、YJV33、YJLV33 等标准要求的型号
		3 额定电压 1kV 和 3kV 乙丙橡胶绝缘电力电缆 额定电压 1kV 和 3kV 硬乙丙橡胶绝缘电力电缆		EV、ELV、EY、ELY、EV22、ELV22、EV23、ELV23、EV32、ELV32、EV33、ELV33 HEV、HELV、HEY、HELY、HEV22、HELV22、HEV23、HELV23、HEV32、HELV32、HEV33、HELV33 等标准要求的型号
5	额定电压 6kV 到 35kV 挤包绝缘电力电缆	1 额定电压 6kV 到 30kV 电力电缆	GB/T12706.2-2002	WV、VLV、VY、VLY、VV22、VLV22、VV23、VLV23、WV32、VLV32、WV33、VLV33 YJV、YJLV、YJY、YJLY、YJV22、YJLV22、YJV23、YJLV23、YJV32、YJLV32、YJV33、YJLV33 等标准要求的型号 EV、ELV、EY、ELY、EV22、ELV22、EV23、ELV23、EV32、ELV32、EV33、ELV33 HEV、HELV、HEY、HELY、HEV22、HELV22、HEV23、HELV23、HEV32、HELV32、HEV33、HELV33 等标准要求的型号
		2 额定电压 35kV 电力电缆	GB/T12706.3-2002	YJV、YJLY、YJY、YJLV、YJV22、YJLV22、YJV23、YJLV23、YJV32、YJLV32、YJV33、YJLV33、YJV42、YJLV42、YJV43、YJLV43 等标准要求的型号 EV、ELV、EY、ELY、EV22、ELV22、EV23、ELV23、EV32、ELV32、EV33、ELV33、EV42、ELV42、EV43、ELV43 等标准要求的型号 HEV、HELV、HEY、HELY、HEV22、HELV22、HEV23、HELV23、HEV32、HELV32、HEV33、HELV33、HEV42、HELV42、HEV43、HELV43 等标准要求的型号
6	架空绝缘电缆	1kV 聚氯乙烯绝缘架空绝缘电缆  1kV 交联聚乙烯绝缘架空绝缘电缆 1kV 聚乙烯绝缘架空绝缘电缆	GB/T12527-2008	JKV、JKLV、JKLHV  JKYJ、JKLYJ、JKLHYJ、JKY、JKLY、JKLHY

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 6

删除的内容: 、JKYJ、JKLYJ、JKLHYJ、JKY、JKLY、JKLHY

删除的内容: 聚氯乙烯绝缘

删除的内容: 1

## 电线电缆生产许可证实施细则 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	产品单元	产品品种	执行标准	申请书填写型号举例
	2	10kV 架空绝缘电缆	GB/T14049-2008	JKYJ、JKTRYJ、JKLYJ、JKLHYJ、JKY、JKTRY、JKLY、JKLHY、JKLYJ/B、JKLHYJ/B、JKLYJ/Q、JKLHYJ/Q、JKLY/Q、JKLHY/Q

删除的内容：抽样单元

注：企业在申请时，应在申请书中写全所有申请产品的型号、规格。

### 1.4 电线电缆产品生产许可证发证工作应符合国家产业政策。

1.4.1 根据国务院关于发布实施《促进产业结构调整暂行规定》(国务院国发[2005]40号)和《产业结构调整指导目录(2005年本)》(中华人民共和国国家发展和改革委员会第40号令)的要求，电线、电缆制造项目(特种电缆及500千伏及以上超高压电缆除外)均属产业政策管理的产品。

1.4.2 根据国家产业政策及《关于工业产品生产许可工作中严格执行国家产业政策有关问题的通知》(国质检监联[2006]632号)的有关规定，凡申请生产电线电缆产品的企业应按规定合法生产并按要求提供证明文件。

1.5 本实施细则在实施过程中，将根据相关产品的国家(行业)标准和技术要求的变化、国家产业政策的调整，以及实施细则在实施过程中发现的问题，动态修订、补充、完善。

## 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)负责电线电缆产品生产许可证统一管理工作，统一发布省级质量技术监督局发证的产品目录并适时进行调整，统一制定并公布产品实施细则，统一规定证书式样，并采取不定期检查的方式，对省级质量技术监督局的发证工作质量进行监督检查。

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)负责电线电缆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机械产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在中国机械工业联合会质量工作部，受全国许可证办公室的委托组织起草《电线电缆产品生产许可证实施细则》；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；审查部配合各省、自治区、直辖市质量技术监督局组织电线电缆产品实施细则的宣贯。

### 全国工业产品生产许可证办公室机械产品审查部

地 址：北京市西城区三里河路46号 中国机械工业联合会质量工作部

邮政编码：100823

电 话：010-68594718 68594897 68594860

传 真：010-68527524

电子信箱：[jxcpsc@126.com](mailto:jxcpsc@126.com)、[jxshchb@126.com](mailto:jxshchb@126.com)

删除的内容：2.2 全国工业产品生产许可证办公室机械产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在中国机械工业联合会，受全国许可证办公室的委托组织起草《电线电缆产品生产许可证实施细则》；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；组织电线电缆产品实施细则的宣贯。

删除的内容：[cmif-zhl@mei.net.cn](mailto:cmif-zhl@mei.net.cn)

删除的内容：2

# 工业产品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

联系人：李建林 李燕霞 张京京 杨洁华

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)负责本行政区域内电线电缆产品生产许可省级发证的受理、审查、批准、发证以及生产许可证监督和管理的工作。

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)负责本行政区域内电线电缆产品生产许可省级发证的日常工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内电线电缆产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 电线电缆产品生产许可证的检验机构名单及检验能力一览表见附件1。

### 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体系和责任制度；

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，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。

3.8 法律、行政法规有其他规定的，还应当符合其规定。

删除的内容: 9

### 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“产品品种、规格型号”一栏填写产品单元、产品品种、产品型号、电压等级、芯数范围、截面范围；

删除的内容: 抽样单元

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》。

如企业有一个以上生产厂点(含车间)的(即为同一工商管理的行政区域内一企多厂点)，需在《全国工业产品生产许可证申请书》的四、六部分“使用场所”填写对应的厂点或车间名称，同时填写补充表格(见表2)，该表与申请书一并提交。

表2 《全国工业产品生产许可证申请书》补充表格

序号	所属生产厂点(含车间)名称及其地址	住所	生产产品单元、品种、规格/生产工序	申请类别	备注
1	例：机加工车间，×市×区×街道×号				
2					

删除的内容: 1



3				
---	--	--	--	--

- 注：1. 申证企业应如实填写不在企业本部的全部所属生产厂点、车间。  
2. “产品单元、规格/生产工序”填写各所属生产厂点负责生产的产品或工序。  
3. “申请类别”填写发证、增项、迁址、增加（减少）厂点等。

- 4.1.1.2 营业执照复印件，经营范围和经营方式覆盖申报的产品；  
4.1.1.3 生产许可证复印件(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

4.1.1.4 按产业政策有关规定的要求，凡涉及产业政策的生产企业在提出取证、迁址、收购、改制、增项等申请时，需提交省级发展改革委、经委（产业政策工作部门）出具的符合产业政策的证明材料，以及规定要求的证明文件。凡不符合产业政策要求的，一律不予受理。

删除的内容：有关

4.1.2 省级或受省级委托的地方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《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 企业申请列入国家质检总局发布的工业产品生产许可证无证查处公告的产品，自省级或受省级委托的地方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（同一个订单，所用主要原材料相同的产品）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。对省级质量技术监督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。

删除的内容：日

#### 4.2 企业实地核查

4.2.1 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当指派2至4名国家注册审查员组成审查组，审查组成员不得全部来自同一单位，要由技术机构、行业管理部门或行业协会、省级质量技术监督局等不同单位人员共同组成。被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督局必须委派1名观察员参加，观察员应当由行政人员担任。

4.2.2 审查组织机构应当制定核查计划，提前5日通知企业。

4.2.3 审查组应当按照《电线电缆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。不同生产厂点应分别进行核查，并分别填写生产记录。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。

审查组在审查报告和审查记录中要求填写全部申请且审查合格的产品型号和规格。

4.2.4 审查组在实地核查结束前以书面形式向企业通报核查结论，核查记录和核查报告复印件留存企业备案；核实企业名称、住所及生产场地；向企业说明：该企业实地核查和产品检验合格后，企业所取证书的内容（包括企业名称、住所、生产地址、申请单元名称、证书明细等）。

4.2.5 企业实地核查合格的，审查组在实地核查结束前将《生产许可证企业实地核查报告》及《企业实地核查轻微缺陷报告》（见附件2）复印件交观察员，由观察员报企业所在地县级以上质

删除的内容：省

删除的内容：许可证办公室

删除的内容：2

## 工业产品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

量技术监督局。企业所在地(市)、县级质量技术监督局督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷报告》要求在规定的时间内完成整改。

4.2.6 省级或受省级委托的地方质量技术监督局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。

4.2.7 对于已受理的企业，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。

4.2.8 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.9 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“电线电缆产品生产许可证抽样规则”(见 5.4.1 表 6)抽封样品，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，并填写《电线电缆产品生产许可证抽样单》(见 5.4.1 表 6)。不同生产厂点应按规定分别抽取样品(指生产成品的厂点)。

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。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 50 日内完成检验工作，并出具检验报告。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于实地核查合格的企业，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，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

### 4.4 审定与发证

4.4.1 省级质量技术监督局应当对提交的申请材料、现场核查文书、抽样单、产品检验报告、等材料进行审查并签署意见。

4.4.2 省级质量技术监督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，由省级或市级质量技术监督局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》。

4.4.3 省级质量技术监督局负责在相关媒体上公告其审批的工业产品生产许可信息，并将信息通报有关部门。

### 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 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时，应当向集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请。集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局可

删除的内容：

删除的内容：1

## 电线电缆生产许可证实施细则 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

以直接派出审查组，也可以以书面形式委托分公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局组织核查。集团公司所在地省级质量技术监督局作出是否准予许可的决定。

4.5.4 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 企业生产电线电缆产品的产品标准及相关标准

电线电缆产品的产品标准及相关标准见表 3-1、表 3-2。

**删除的内容:** 4.1.3 根据国务院关于发布实施《促进产业结构调整暂行规定》(国务院国发[2005]40号)和《产业结构调整指导目录(2005年本)》(中华人民共和国国家发展和改革委员会第40号令)的要求,电线、电缆制造项目(特种电缆及500千伏及以上超高压电缆除外)均属产业政策管理的产品,凡不符合产业政策要求的,一律不予受理。

4.1.4 自省级或受省级委托的地方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(同一个订单,所用主要原材料相同的产品)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。对省级质量技术监督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。

#### 4.2 企业实地核查

4.2.1 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当指派2至4名国家注册审查员组成审查组,审查组成员不得全部来自同一单位,要由技术机构、行业协会、省级质量技术监督局或受省级委托的地方质量技术监督局等不同单位人员共同组成。被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督局必须委派1名观察员参

**删除的内容:** 2

# 工业产品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 3-1 电线电缆产品的产品标准**

删除的内容: 企业生产

序号	产品单元	标准编号	标准名称
1	架空绞线	GB/T1179-2008	圆线同心绞架空导线
2	漆包圆绕组线	GB/T6109.1-2008	漆包圆绕组线 第1部分：一般规定
		GB/T6109.2-2008	漆包圆绕组线 第2部分：155级聚酯漆包铜圆线
		GB/T6109.3-2008	漆包圆绕组线 第3部分：120级缩醛漆包铜圆线
		GB/T6109.4-2008	漆包圆绕组线 第4部分：130级直焊聚氨酯漆包铜圆线
		GB/T6109.5-2008	漆包圆绕组线 第5部分：180级聚酯亚胺漆包铜圆线
		GB/T6109.6-2008	漆包圆绕组线 第6部分：220级聚酰亚胺漆包铜圆线
		GB/T6109.7-2008	漆包圆绕组线 第7部分：130L级聚酯漆包铜圆线
		GB/T6109.9-2008	漆包圆绕组线 第9部分：130级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线
		GB/T6109.10-2008	漆包圆绕组线 第10部分：155级直焊聚氨酯漆包铜圆线
		GB/T6109.11-2008	漆包圆绕组线 第11部分：155级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线
		GB/T6109.12-2008	漆包圆绕组线 第12部分：180级聚酰胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线
		GB/T6109.13-2008	漆包圆绕组线 第13部分：180级直焊聚酯亚胺漆包铜圆线
		GB/T6109.14-2008	漆包圆绕组线 第14部分：200级聚酰胺酰亚胺漆包铜圆线
		GB/T6109.15-2008	漆包圆绕组线 第15部分：130级自粘性直焊聚氨酯漆包铜圆线
		GB/T6109.16-2008	漆包圆绕组线 第16部分：155级自粘性直焊聚氨酯漆包铜圆线
		GB/T6109.17-2008	漆包圆绕组线 第17部分：180级自粘性直焊聚酯亚胺漆包铜圆线
		GB/T6109.18-2008	漆包圆绕组线 第18部分：180级自粘性聚酯亚胺漆包铜圆线
		GB/T6109.19-2008	漆包圆绕组线 第19部分：200级自粘性聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线
		GB/T6109.20-2008	漆包圆绕组线 第20部分：200级聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线
		GB/T6109.21-2008	漆包圆绕组线 第21部分：200级聚酯-酰胺-亚胺漆包铜圆线

删除的内容: 1

电线电缆生产许可证实施细则 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	产品单元	标准编号	标准名称
		GB/T6109.22-2008	漆包圆绕组线 第22部分：240级芳族聚酰亚胺漆包铜圆线
		GB/T6109.23-2008	漆包圆绕组线 第23部分：180级直焊聚氨酯漆包铜圆线
3	塑料绝缘控制电缆	GB/T9330—2008	塑料绝缘控制电缆
4	额定电压1kV和3kV挤包绝缘电力电缆	GB/T12706.1—2002	额定电压1kV（Um=1.2kV）到35kV（Um=40.5kV）挤包绝缘电力电缆及附件 第1部分：额定电压1kV（Um=1.2kV）和3kV（Um=3.6kV）电缆， 补充技术条件（见附件3）
5	额定电压6kV到35kV挤包绝缘电力电缆	GB/T12706.2—2002	额定电压1kV（Um=1.2kV）到35kV（Um=40.5kV）挤包绝缘电力电缆及附件 第2部分：额定电压6kV（Um=7.2kV）到30kV（Um=36kV）电缆
		GB/T12706.3—2002	额定电压1kV（Um=1.2kV）到35kV（Um=40.5kV）挤包绝缘电力电缆及附件 第3部分：额定电压30kV（Um=36kV）到35kV（Um=40.5kV）电缆
6	架空绝缘电缆	GB/T12527—2008	额定电压1kV及以下架空绝缘电缆
		GB/T14049—2008	额定电压10kV架空绝缘电缆

表 3-2 电线电缆产品的相关标准

删除的内容：企业生产

序号	标准编号	标准名称
1	GB/T2951—2008	电缆和光缆绝缘和护套材料通用试验方法
2	GB/T3048—2007	电线电缆电性能试验方法
3	GB/T4074—2008	绕组线试验方法
4	GB/T4909—1985	裸电线试验方法
5	GB/T3952—2008	电工用铜线坯
6	GB/T3953—1983	电工圆铜线
7	GB/T3954—2008	电工圆铝杆
8	GB/T3955—1983	电工圆铝线

删除的内容：2

## 工业产品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	标准编号	标准名称
9	GB/T17048—1997	架空绞线用硬铝线
10	GB/T17937—1999	电工用铝包钢线
11	JB/T8134—1997	架空绞线用铝—镁—硅合金圆线
12	GB/T3428—2002	架空绞线用镀锌钢线
13	GB/T6108—2003	绕组线导体
14	GB/T3956—1997	电缆的导体
15	JB/T7599—1994	漆包绕组线绝缘漆
16	GB/T8815—2002	电线电缆用软聚氯乙烯塑料
17	GB15065—1994	电线电缆用黑色聚乙烯塑料
18	JB/T10260—2001	架空绝缘电缆用黑色可交联聚乙烯绝缘料
19	GB/T2952—1989	电缆外护层
20	GB/T6995—2008	电线电缆标志识别方法
21	JB/T8137—1999	电线电缆交货盘
22	GB/T18380—2008	电缆和光缆在火焰条件下的燃烧试验
23	GB/T19666-2005	阻燃和耐火电线电缆通则

### 说明：

上述标准目前均为现行有效版本。若上述标准进行了修订，应当更换为修订后的新的有效版本的标准（但应注意新旧版本的实施过渡期）。在生产许可证有效期期内，标准发生较大改变而修订实施细则时省级质量监督局根据全国许可证办公室的要求组织必要的实地核查和产品检验。

### 删除的内容：说明：

上述标准目前均为现行有效版本。若上述标准进行了修订，应当更换为修订后的新的有效版本的标准（但应注意新旧版本的实施过渡期）。在生产许可证有效期期内，标准发生较大改变而修订实施细则时省局根据全许办的要求将根据需要组织必要的实地核查和产品检验。

### 删除的内容：1

5.2 企业生产电线电缆产品必备的生产设备和检测设备见表4-1~表4-5。

表4-1 企业生产架空绞线产品必备的生产设备和检测设备

序号	产品名称	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
1	架空绞线	1. 拉丝机（直接采购规格单线的，可不配备） 2. 绞线机 3. 铝包钢线连续挤压/连续包覆生产线（不生产铝包钢绞线，或者直接采购铝包钢规格单线的，可不配备） 4. 铝合金线时效设备（不生产铝合金绞线，或者直接采购铝合金规格单线的，可不配备） 5. 轧头穿模机（直接采购规格单线的，可不配备） 6. 拉丝模（直接采购规格单线的，可不配备） 7. 焊接设备（如果采用电阻对焊方式，应配备退火装置） 8. 穿线管 9. 并线模 10. 机用线盘 11. 交货用线盘	1. 导体电阻测试仪 2. 金属材料 <b>拉力</b> 试验机 3. 线材卷绕试验仪 4. 附着性试验装置（生产含有镀锌钢线产品的，需配置） 5. 锌层重量试验装置（同4） 6. 蝶式引伸仪（生产含有钢、铝包钢线产品的，需配置）
			型式试验的检测设备 1. 导体电阻测试仪 2. 精密天平 3. 1m游标卡尺 4. 恒温油槽 5. 金属材料 <b>拉力</b> 试验机 6. 线材卷绕试验仪 7. 读数显微镜（铝包钢产品） 8. 扭转试验机（铝包钢产品） 9. 附着性试验装置 10. 锌层重量试验装置 11. 应力应变用蝶式引伸仪 12. 卧式拉力机（两夹具间距离不小于10m，500kN）

删除的内容: 2



表 4-2 企业生产漆包圆绕组线产品必备的生产设备和检测设备

序号	产品名称	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
2	漆包圆绕组线	1. 拉丝机（直接采购规格单线的，可不配备） 2. 退火设备（直接采购规格单线的，可不配备） 3. 调漆釜（直接采购已调制漆的，可不配备） 4. 漆包机 5. 拉丝模（直接采购规格单线的，可不配备） 6. 漆包模具（不采用模具法的，可不配备） 7. 焊接装置 8. 机用线盘 9. 交货用线盘	1. 导体电阻测试仪 2. 伸长率测试仪（应满足最大规格产品的需要） 3. 回弹角测试仪 4. 软化击穿试验仪 5. 单向刮漆仪（生产 0.250mm~2.500mm 规格产品的，需配备） 6. 耐溶剂试验用恒温器 7. 电压试验仪 8. 卷绕试验装置 9. 0℃~300℃烘箱 10. 6 倍~15 倍放大镜 11. 漆膜连续性试验仪（生产 0.05mm 及以下规格的，需配备低压漆膜连续性试验仪；生产 0.05mm~1.6mm 规格的，需配备高压漆膜连续性试验仪） 12. 急拉断试验仪（生产 1.000mm 及以下规格的，需配备） 13. 剥离试验仪（生产 1.000mm 以上规格的，需配备） 14. 焊锡试验仪（生产直焊性产品，需配备） 15. 热粘合试验装置（生产热粘合或溶剂粘合产品的，需配备） 16. ★耐冷冻剂试验装置（生产致冷系统用漆包圆线产品的，需配备） 17. 4 号粘度杯（企业自行调制漆的，需配备） 18. 天平（同 17） 19. 秒表（同 17） 20. 微米千分尺

删除的内容: 炉

带格式的: 项目符号和编号

删除的内容: <#>恒温器。

带格式的: 项目符号和编号

删除的内容: <#>金属拉力试验机\*。

带格式的: 项目符号和编号

删除的内容: 8

删除的内容: 8

删除的内容: 注: 标有\*的检测设备如果不具备, 可以通过委托检验解决。

带格式的: 项目符号和编号

★ 1. 按 GB/T6109.5-2008、GB/T6109.6-2008 和 GB/T6109.20-2008 标准, 制造致冷系统用漆包圆绕组线产品（即 180 级聚酯亚胺漆包铜圆线、220 级聚酰亚胺漆包铜圆线和 200 级聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线）的企业应按制造批量抽取样品进行试验。企业需具备耐冷冻试验装置, 若无此检验设备, 应提供近期由法定检验单位出具的包含耐冷冻试验项目的委托检验报告原件一份。

★ 2. 企业制造上述 3 个单元的漆包线产品如果不在致冷系统用, 企业在进行取证申请时, 还须提供不用于致冷系统的声明（加盖企业公章）。涉及 GB/T6109.5-2008、GB/T6109.6-2008 和 GB/T6109.20-2008 标准制造非致冷系统用漆包圆绕组线产品企业的样品, 不进行耐冷冻剂项目试验, 检验报告相应说明: 该产品为非致冷系统用漆包圆线, 未进行耐冷冻剂项目检验。生产此类产品的企业可以不具备耐冷冻试验装置。所发证书注明“非致冷用”。

删除的内容: 1



★ 3. 企业制造的 130 级直焊聚氨酯漆包铜圆线、130 级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线、155 级直焊聚氨酯漆包铜圆线、155 级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线产品如果不用在高频线圈中，企业在进行取证申请时，还须提供不用于高频线圈的声明（加盖企业公章）。涉及 GB/T6109.4-2008、GB/T6109.9-2008、GB/T6109.10-2008 和 GB/T6109.11-2008 标准制造非高频线圈用漆包圆绕组线产品企业的样品，不进行介质损耗系数项目试验，检验报告相应说明：该产品为非高频线圈用漆包圆线，未进行介质损耗系数项目检验。所发证书注明“非高频线圈用”。

删除的内容: 1. 按 GB/T6109.5-2008、GB/T6109.6-2008 和 GB/T6109.20-2008 标准，制造致冷系统用漆包圆绕组线产品（即 180 级聚酯亚胺漆包铜圆线、220 级聚酰胺漆包铜圆线和 200 级聚酰胺亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线）的企业应制造批量抽取样品进行试验。企业需具备耐冷冻试验装置，若无此检验设备，应提供近期由法定检验单位出具的包含耐冷冻试验项目的委托检验报告原件一份（企业实地核查时向审查组提供）。  
2. 企业制造上述 3 个单元的漆包线产品如果不在致冷系统用，企业在进行取证申请时，还须提供不用于致冷系统的声明（加盖企业公章）。涉及 GB/T6109.5-2008、GB/T6109.6-2008 和 GB/T6109.20-2008 标准制造非致冷系统用漆包圆绕组线产品企业的样品，不进行耐冷冻剂项目试验，检验报告相应说明：该产品为非致冷系统用漆包圆线，未进行耐冷冻剂项目检验。生产此类产品的企业可以不具备耐冷冻试验装置。所发证书注明“非致冷用”。  
3. 企业制造的 130 级直焊聚氨酯漆包铜圆线、130 级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线、155 级直焊聚

表 4-3 企业生产塑料绝缘控制电缆产品必备的生产设备和检测设备

序号	产品名称	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
3	塑料绝缘控制电缆	1. 拉丝机（直接采购规格单线的，可不配备） 2. 退火设备（直接采购规格单线的，可不配备） 3. 束线机和绞线机（直接采购导电线芯的，可不配备） 4. 塑料挤出机 5. 成缆机 6. 铠装机（未申请铠装电缆的，可不配备） 7. 钢带焊接机（同 6） 8. 金属编织机（未申请屏蔽电缆的，可不配备） 9. 印字机 10. 印字轮（采用喷墨印刷的，可不配备） 11. 成缆机导线模具 12. 机用线盘 13. 交货用线盘	1. 导体电阻测试仪 2. 交流电压试验仪 3. 非金属材料拉力试验机 4. 测厚仪 5. 削片机 6. 冲片机 7. 投影仪 8. 工频火花机 9. 绝缘电阻测试仪 10. 恒温水浴

带格式的: 项目符号和编号

删除的内容: 炉

带格式的: 项目符号和编号

删除的内容: 2

表 4-4 企业生产额定电压 1kV 到 35kV 挤包绝缘电力电缆产品  
必备的生产设备和检测设备

序号	产品名称	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
4	额定电压 1kV 到 35kV 挤包绝缘电力电缆	1. 拉丝机（直接采购规格单线的，可不配备） 2. 退火设备（直接采购规格单线的，可不配备） 3. 绞线机（直接采购导电线芯的，可不配备） 4. 挤出机 5. 交联设备（生产交联聚乙烯绝缘电力电缆的，需配备） 6. 硫化设备（生产乙丙/硬乙丙橡胶绝缘产品的，需配备） 7. 成缆机 8. 铠装机（未申请铠装电缆的，可不配备） 9. 钢带焊接机（同 6） 10. 印字机 11. 印字轮（采用喷墨印刷的，可不配备） 12. 机用线盘 13. 交货用线盘	1. 导体电阻测试仪 2. 交流电压试验仪 3. 成盘电缆局放检测装置（生产 6kV 及以上产品的，需配备） 4. 热延伸试验装置（生产乙丙/硬乙丙橡胶和交联聚乙烯绝缘产品的，需配备） 5. 热延伸试验烘箱（同 4） 6. 非金属材料拉力试验机 7. 测厚仪 8. 削片机 9. 冲片机 10. 投影仪

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：炉

删除的内容：塑料

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：时

删除的内容：必须具备化学交联机组或/和电子加速器或/和温水交联装置等设施

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：导体电阻测试仪。

<#>交流电压试验仪。

<#>成盘电缆局放检测装置（生产 6kV 及以上产品的，需配备）。

<#>热延伸试验装置（生产乙丙/硬乙丙橡胶和交联聚乙烯绝缘产品的，需配备）。

<#>200℃空气老化热延伸试验烘箱（同 4）。

<#>半导体屏蔽体电阻测试仪\*（同 3）。

<#>非金属材料拉力试验机。

<#>测厚仪。

<#>削片机。

<#>冲片机。

<#>投影仪。

删除的内容：1

表 4—5 企业生产架空绝缘电缆（1kV、10kV）产品  
必备的生产设备和检测设备

序号	产品名称	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
5	架空绝缘电缆（1kV、10kV）	1. 拉丝机（直接采购规格单线的，可不配备） 2. 退火设备（直接采购规格单线的，可不配备） 3. 绞线机（直接采购导电线芯的，可不配备） 4. 塑料挤出机 5. 交联设备（生产交联聚乙烯绝缘架空电缆的，需配备） 6. 成缆机（未申请多芯圆形电缆的，可不配备） 7. 印字机 8. 印字轮（采用喷墨印刷的，可不配备） 9. 机用线盘 10. 交货用线盘	1. 导体电阻测试仪 2. 交流电压试验仪 3. 热延伸试验装置（生产交联聚乙烯绝缘产品的，需配备） 4. 热延伸试验烘箱（同 3） 5. 绝缘电阻测试仪（生产 1kV 产品和 10kV 无绝缘屏蔽产品的，需配备） 6. 恒温水浴（生产 1kV 产品的，需配备） 7. 非金属材料拉力试验机 8. 测厚仪 9. 削片机 10. 冲片机 11. 投影仪 12. 火花机（生产 1kV 产品的，需配备）

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：炉

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：时必须具备化学交联机组或/和电子加速器或/和温水交联装置等设施

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：导体电阻测试仪。

<#>交流电压试验仪。

<#>热延伸试验装置（生产交联聚乙烯绝缘产品的，需配备）。

<#>200℃空气热老化热延伸试验烘箱（同 3）。

<#>绝缘电阻测试仪（生产 1kV 产品和 10kV 无绝缘屏蔽产品的，需配备）。

<#>恒温水浴（生产 1kV 产品的，需配备）。

<#>非金属材料拉力试验机。

<#>测厚仪。

<#>削片机。

<#>冲片机。

<#>投影仪。

<#>拉力试验机（10t）（生产 1kV 产品的，需配备）。

火花机（生产 1kV 产品的，需配备）

删除的内容：\*

删除的内容：注：标有\*的检测设备如果不具备，可以通过委托检验解决。

删除的内容：抽样单元

删除的内容：2

5.3 电线电缆产品生产许可证企业实地核查办法（见附件 2）

5.4 电线电缆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 电线电缆产品抽样规则

a) 抽样原则

抽取的样品应能代表申请生产许可证的产品范围。技术含量高的、材料复杂的可以覆盖技术含量低的、材料简单的；电压等级高的可以覆盖电压等级低的产品等。每个产品品种均应抽样。

b) 抽样方法

通常在生产厂抽取样品。一组样的样品应从同样条件下制造的同型号、同规格、同生产周期的合格品中（以下称抽样检验总体）随机抽取。抽样检验的总体应足够大，其数量为 200 米以上，漆包线一般是 20 筒以上。

c) 抽样数量

采用一次抽样。一组样由同型号同规格的 2 个单位产品（或称样品）组成，应从不同的盘、筒、卷上抽取，抽样数量见表 5。

**表 5 一组样的组成和每个样品的具体数量要求**

序号	产品单元	单位产品 (长度/数量)	一组样 组成	备注
1	架空绞线	7m	2×7m	
2	漆包圆绕组线	1 筒	2×1 筒	大规格可以为 100m，但包装不应影响产品质量，并便于检测。
3	塑料绝缘控制电缆	30m	2×30m	阻燃型电缆的样品数量应按 GB/T18380 标准计算。只在一件样品上进行成束燃烧试验。
4	额定电压 1kV 和 3kV 挤包绝缘电力电缆	30m	2×30m	
5	额定电压 6kV 到 35kV 挤包绝缘电力电缆	30m	2×30m	
6	架空绝缘电缆	30m	2×30m	

### 5.4.1.2 代表样品

#### 第 1 单元：架空绞线

本单元包含 4 个产品品种，申请范围所涉及的产品品种都应有样品（下同）。代表样品分别为钢芯铝绞线、钢芯铝合金绞线、铝包钢芯铝绞线和钢绞线。

样品要求：

1) 第 1 产品品种申请范围包含钢芯铝绞线产品时，应抽取钢芯铝绞线产品。

2) 至少有一组样（2 个单位产品，下同）的规格为最大申请截面（或比申请的最大截面降低 1~2 个规格）。

#### 第 2 单元：漆包圆绕组线

本单元包含 13 个产品品种。

样品要求：每一个产品品种一个样品。样品应包括规格为最大申请规格（或比申请的最大规格降低 1~2 个规格）；申请范围包括微细线时，应有微细线的样品；尽量抽取每个产品品种中漆膜厚度最薄的产品。

1) 只申请一个产品品种的，申请规格中含 <0.1mm 微细线的，抽 <0.1mm 的微细线；申请规格中无微细线的，抽取最大规格段的样品。

2) 只申请两个产品品种的，微细线及最大规格段各抽取一个样品；申请规格中无微细线的，最小规格段及最大规格段各抽取一个样品。

3) 申请三个以上产品品种（含三个产品品种）的，且涵盖大中小规格段的，应抽取微细线样品、最大规格段样品及漆膜厚度最薄的样品至少各一件，其余为任意规格的样品。

4) 产品品种中，热级高的可以覆盖热级低的，功能多的可以覆盖功能少的。不同功能不能覆盖，应分别抽样。

#### 第 3 单元：塑料绝缘控制电缆

样品要求：

1) 样品应抽取申请范围中结构比较复杂的产品。铠装结构可覆盖非铠装结构，屏蔽结构可以覆

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 铝绞线、铝合金绞线、铝包钢绞线和钢绞线

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 二

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 抽样单元

删除的内容: 1

## 电线电缆生产许可证实施细则 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

盖非屏蔽结构，铠装结构与屏蔽结构不能相互替代。阻燃型产品可以覆盖非阻燃型产品，高等级阻燃型产品可以覆盖低等级阻燃型产品。

阻燃型等级分类为：A类，B类，C类，D类。阻燃A类可以覆盖阻燃B类、C类、D类，依此类推。

屏蔽复杂程度依次为编织屏蔽，铝塑复合带屏蔽，铜带屏蔽，编织屏蔽可以覆盖铝塑复合带屏蔽，铜带屏蔽，铝塑复合带屏蔽可以覆盖铜带屏蔽

2)至少有一组样的芯数为申请的最多芯数，任意截面。

举例：

当申请聚氯乙烯绝缘控制电缆全部型号时，样品应是KVV32和ZA-KVWRP，其中有一组样的芯数为申请的最多芯数，任意截面。此时两组样可以是①KVV32 450/750 61×1.5（如申请的最多芯数为61芯）；和②ZA-KVWRP 450/750 7×2.5。

第4单元：额定电压1kV和3kV挤包绝缘电力电缆

本单元包含3个产品品种：聚氯乙烯绝缘电力电缆、交联聚乙烯绝缘电力电缆、乙丙/硬乙丙绝缘电力电缆。

删除的内容：抽样单元

样品要求：

1)乙丙/硬乙丙绝缘电力电缆可以覆盖交联聚乙烯绝缘电力电缆。

2)样品应包括铜、铝导体材料，各种绝缘材料（可覆盖的除外）。一组样的规格接近最大申请截面。另一组样的芯数为最多申请芯数，中等截面。当最多申请芯数为5芯时，样品为5芯结构电缆。

3)铠装结构可覆盖非铠装结构。

4)3kV电压样品可覆盖1kV电压样品。即申请3kV电压等级，必须有一组样品的电压为3kV。

注1：接近最大申请截面定义如下：为申请的最大截面，或比申请的最大截面降低1~2个规格。

注2：多芯电缆的中等截面定义如下：规格为申请的多芯电缆最大规格的1/4到1/3。

举例：

(1)申请第1产品品种除钢丝铠装外的聚氯乙烯绝缘电力电缆的全部型号时，两组样可以是①VV、单芯、接近最大申请规格，如：VV 0.6/1 1×240（如申请的单芯电缆最大规格为300mm<sup>2</sup>）；和②VLV22、5等截面结构、中等截面，如：VLV22 0.6/1 5×50（如申请的最多芯数为5芯，多芯的最大规格为185mm<sup>2</sup>）。

删除的内容：抽样单元

(2)申请第2产品品种交联聚乙烯绝缘电力电缆的全部型号时，两组样可以是①YJLV、单芯、接近最大申请规格；和②YJV32、最多芯数、中等截面。

删除的内容：抽样单元

当第1产品品种和第2产品品种的全部型号同时申请时，部分样品可相互替代。此时该2个产品品种共两组样，可以是①VV、单芯、接近最大申请规格；和②YJLV32、最多芯数、中等截面。

删除的内容：抽样单元

删除的内容：抽样单元

第5单元：额定电压6kV到35kV挤包绝缘电力电缆

本单元包括2个产品品种：6kV到30kV电力电缆和35kV电力电缆。

删除的内容：抽样单元

删除的内容：抽样单元

样品要求：

1)乙丙/硬乙丙绝缘电力电缆可以覆盖交联聚乙烯绝缘电力电缆。

2)同一产品品种高压等级产品可以替代低电压等级产品。

删除的内容：抽样单元

3)样品应包括铜、铝导体材料，各种绝缘材料（可覆盖的除外）。两组样中至少有一组样的芯

删除的内容：2

# 工业产品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

数为3芯，中等截面；一组样的规格接近最大申请截面。如：铠装电缆为3芯，中等截面；单芯无铠装电缆的规格接近最大申请截面。

4) 铠装结构可覆盖非铠装结构。

举例：

(1) 申请第1 产品品种 交联聚乙烯绝缘电力电缆的全部型号时，两组样可以是①YJLV、申请的该 产品品种 最高电压、单芯、接近最大申请规格；和②YJV32、3芯、中等截面。

删除的内容：抽样单元

删除的内容：抽样单元

(2) 申请第2 产品品种 交联聚乙烯绝缘电力电缆的全部型号时，两组样可以是①YJV、35kV、单芯、接近最大申请规格；和②YJLV32、35kV、3芯、中等截面。

删除的内容：抽样单元

当第1 产品品种 和第2 产品品种 全部型号同时申请时，部分样品可相互替代。此时该2个 产品品种 共两组样，可以是①YJV 35kV、单芯、接近最大申请规格；和②YJLV32、10kV、3芯、中等截面。

删除的内容：抽样单元

删除的内容：抽样单元

删除的内容：抽样单元

当第4单元和第5单元全部型号同时申请时，可在一个单元中抽钢丝铠装样品，在另一个单元抽钢带铠装样品。

第6单元：架空绝缘电缆

本单元包括2个 产品品种：1kV 架空绝缘电缆和10kV 架空绝缘电缆

样品要求：

1) 交联聚乙烯绝缘材料可覆盖聚乙烯绝缘材料、聚氯乙烯绝缘材料。

2) 至少有一组样的规格接近最大申请规格。

5.4.1.3 电线电缆产品生产许可证抽样单，见表6。

5.4.2 检验项目及判定标准

5.4.2.1 电线电缆生产许可证产品检验判定规则

a) 不合格、不合格品与不合格品率

1) 不合格

单位产品的质量特性不符合规定，称为不合格。一般按质量特性的重要性或按质量特性不符合的严重程度将不合格分为：A类不合格、B类不合格和C类不合格。

A类不合格：单位产品的极重要质量特性不符合规定，或单位产品的质量特性极严重不符合规定，称为A类不合格。

B类不合格：单位产品的重要质量特性不符合规定，或单位产品的质量特性严重不符合规定，称为B类不合格。

C类不合格：单位产品的一般质量特性不符合规定，或单位产品的质量特性轻微不符合规定，称为C类不合格。

删除的内容：抽样单元

删除的内容：<#>聚氯乙烯绝缘材料与交联聚乙烯绝缘材料、聚乙烯绝缘材料不能相互覆盖。

带格式的：项目符号和编号

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：1

表6 电线电缆产品生产许可证抽样单

抽样组织单位（盖章）：\_\_\_\_\_ 制造单位（盖章）：\_\_\_\_\_ 编号：\_\_\_\_\_

申请单位		电话（含区号）	
地 址	传真	邮政编码	
制造单位		电话（含区号）	
地 址	传真	邮政编码	
抽 样 情 况	产品名称	产品单元号，产品品种名称	型号规格
	抽样数量	抽样基数	生产日期
	抽样日期	抽样地点	
	产品名称	产品单元号，产品品种名称	型号规格
	抽样数量	抽样基数	生产日期
	备 注	漆包圆绕组线：用于制冷：是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> ；用于高频线圈：是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
	抽样日期	抽样地点	
抽 样 组 人 员	姓名（正楷）	单 位	电 话
企业代表	职 务		
样品送达 验收情况	样品封条： <input type="checkbox"/> 完整 <input type="checkbox"/> 破坏；样品外层状况： <input type="checkbox"/> 正常 <input type="checkbox"/> 有擦痕； 样品包装状况： <input type="checkbox"/> 完整 <input type="checkbox"/> 破损；样品数量： <input type="checkbox"/> 与抽样单相符 <input type="checkbox"/> 与抽样单不符。 验收人：_____ 验收日期：_____		
说 明	1. 每个产品品种填写一张，一张不够时，可增加。 2. 送样时，必须附产品合格证。 3. 请于 _____ 年 _____ 月 _____ 日之前将样品送达检验机构。		

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：表6 电线电缆产品生产许可证抽样单

抽样组织单位（盖章）：  
制造单位（盖  
章）： 编号：  
申请单位

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：2



## 2)不合格品

有一个或一个以上不合格的单位产品，称为不合格品。按不合格类型一般可分为A类不合格品、B类不合格品和C类不合格品。

A类不合格品：有一个或一个以上A类不合格，也可能还有B类和（或）C类不合格的单位产品。

B类不合格品：有一个或一个以上B类不合格，也可能还有C类不合格，但不包含A类不合格的单位产品。

C类不合格品：有一个或一个以上C类不合格，但不包含B类和A类不合格的单位产品。

## 3)不合格品率

每百单位产品不合格品数称为不合格品率。

### b) 不合格品率的质量水平与不通过判定数

参照GB/T 13264—91《不合格品率的小批计数抽样检查程序及抽样表》及GB/T14437—93《产品质量监督计数一次抽样检验程序及抽样方案》标准，不合格品率的质量水平定为：

A类不合格品率的质量水平为2.5。样本量为2，不通过判定数为1。

B类不合格品率的质量水平为4。样本量为1，不通过判定数为1。

C类不合格品率的质量水平为20。样本量为2，不通过判定数为2。

### c) 判定抽样检验总体是否通过抽样检验

由于不合格品可分为A类不合格品、B类不合格品和C类不合格品，只有当一组样中所有类别的不合格品数量都小于其相应的不通过判定数时，抽样检验总体通过抽样检验。也就是，当一组样中A类不合格品数量为零，且B类不合格品数量为零，且C类不合格品数量不大于1时，抽样检验才可。否则，抽样检验总体不通过。

按表7判定抽样检验总体是否能通过抽样检验。

表7

条 类 别	结 果	
	抽样检验 总体通过	抽样检验总体不通过
A类不合格品数量	0	1
B类不合格品数量	0	1
C类不合格品数量	0或1*	2

\*注：当一组样中1个样品符合相关标准，另1个样品为C类不合格品、且导致该样品为C类不合格品的C类不合格项数累计不大于2项时，抽样检验总体通过；当导致该样品为C类不合格品的C类不合格项数累计大于2项时，该抽样检验总体为不通过。

### d) 抽样检验结论

当一组样中的样品无不合格品或仅有1个C类不合格品，且导致该样品为C类不合格品的C类不合格项数累计不大于2项时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验通过。”

删除的内容: 1



当一组样中的不合格品数量等于或大于不通过判定数时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验不通过。”

5.4.2.2 检验项目和质量特性分类见表 8-1~8-5。

表 8-1 架空绞线产品检验项目和质量特性分类

序号	项目名称	不合格分类		
		A	B	C
1	组成绞线的各类单线根数			√
2	组成绞线的各类单线直径			√
3	表面质量			√
4	绞向			√
5	绞合节径比		√	
6	绞线均匀紧密性（绞合质量）		√	
7	截面积		√	
8	外径			√
9	单位长度质量			√
硬铝线单线性能				
10	抗拉强度（绞后单线按绞前 95% 考核）			√
11	20℃时直流电阻率	√		
12	卷绕			√
铝合金线单线性能				
13	抗拉强度（绞后单线按绞前 95% 考核）*			√
14	断裂伸长率			√
15	20℃时直流电阻率	√		
16	卷绕			√
铝包钢线单线性能				
17	最小铝层厚度			√
18	抗拉强度（绞后单线按绞前 95% 考核）	√		
19	1% 伸长时的应力			√
20	断裂伸长率			√
21	20℃时直流电阻率			√
22	扭转			√
镀锌钢线单线性能				
23	抗拉强度	√		
24	1% 伸长时的应力			√
25	断裂伸长率			√
26	扭转		√	
27	锌层重量		√	
28	锌层附着性（4d~5d）		√	
29	卷绕		√	
30	镀层均匀性			√

\*注：如铝合金线作为加强芯时，则抗拉强度为 A 类不合格。

删除的内容: 1

表 8-2 漆包圆绕组线产品检验项目和质量特性分类

序号	项目名称	不合格分类		
		A	B	C
1	漆包线外径			√
2	导体直径偏差			√
3	导体不圆度			√
4	漆膜厚度			√
5	电阻	√		
6	伸长率		√	
7	回弹性			√
8	卷绕			√
9	拉伸			√
10	急拉断			√
11	剥离组绞			√
12	热冲击	√		
13	软化击穿		√	
14	刮漆			√
15	耐溶剂		√	
16	击穿电压	√		
17	漆膜连续性		√	
18	直焊性		√	
19	耐冷冻性		√	
20	失重		√	
21	热粘合		√	
22	介质损耗系数		√	

表 8-3 聚氯乙烯绝缘控制电缆产品检验项目和质量特性分类

序号	项目名称	不合格分类		
		A	B	C
1	导体单线根数			√
2	绝缘平均厚度			√
3	绝缘最薄处厚度	√		
4	护套厚度（平均厚度、最薄处厚度）			√
5	铜带、铝/塑复合带厚度			√
6	铜带、铝/塑复合带屏蔽重叠			√
7	引流线			√
8	编织屏蔽密度			√
9	成缆方向和节距			√
10	铠装金属丝、带（直径、厚度、宽度）			√
11	内衬层厚度			√
12	电缆最大外径			√
13	f 值			√
14	印刷标志检查			√
15	导体电阻	√		
16	绝缘电阻		√	
17	电压试验	√		
18	绝缘老化前抗张强度			√
19	绝缘老化前断裂伸长率			√
20	绝缘老化后抗张强度		√	
21	绝缘老化后断裂伸长率		√	
22	绝缘抗张强度和断裂伸长率变化率		√	
23	绝缘失重		√	
24	绝缘热冲击		√	
25	绝缘高温压力		√	
26	绝缘低温弯曲		√	
27	绝缘低温拉伸		√	
28	绝缘低温冲击		√	
29	护套老化前抗张强度			√
30	护套老化前断裂伸长率			√
31	护套老化后抗张强度		√	
32	护套老化后断裂伸长率		√	
33	护套抗张强度和断裂伸长率变化率		√	
34	护套失重		√	

- 删除的内容: 2
- 删除的内容: 厚度 (平均厚... [5])
- 删除的内容: )
- 删除的内容: 3
- 删除的内容: 4
- 删除的内容: 5
- 删除的内容: 6
- 删除的内容: 7
- 删除的内容: 8
- 删除的内容: 9
- 删除的内容: 10
- 删除的内容: 11
- 删除的内容: 12
- 删除的内容: 13
- 删除的内容: 14
- 删除的内容: 15
- 删除的内容: 16
- 删除的内容: 17
- 删除的内容: 18
- 删除的内容: 19
- 删除的内容: 20
- 删除的内容: 21
- 删除的内容: 22
- 删除的内容: 23
- 删除的内容: 24
- 删除的内容: 25
- 删除的内容: 26
- 删除的内容: 27
- 删除的内容: 28
- 删除的内容: 29
- 删除的内容: 30
- 删除的内容: 31
- 删除的内容: 1

电线电缆生产许可证实施细则 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	项目名称	不合格分类		
		A	B	C
35	护套热冲击		√	
36	护套高温压力		√	
37	护套低温弯曲		√	
38	护套低温冲击		√	
39	护套低温拉伸		√	
40	成品电缆单根燃烧性能	√		
41	成品电缆成束燃烧性能	√		

删除的内容: 32

删除的内容: 33

删除的内容: 34

删除的内容: 35

删除的内容: 36

删除的内容: 37

删除的内容: 38

注: 成品电缆成束燃烧性能只在一个样品上进行。

表 8-4 1kV~35kV 挤包绝缘电力电缆产品检验项目和质量特性分类

序号	项目名称	不合格分类		
		A	B	C
1	导体检查 (单线最少根数、单线最大外径)			√
2	绝缘平均厚度			√
3	绝缘最薄处厚度	√		
4	绝缘偏心度			√
5	非金属护套厚度 (平均厚度、最薄厚度)			√
6	金属护套厚度			√
7	铠装金属丝、带尺寸 (直径、厚度、包带间隙/钢带宽度)			√
8	屏蔽结构和尺寸			√
9	金属屏蔽结构和尺寸			√
10	4h 电压	√		
11	绝缘热延伸		√	
12	弹性体护套热延伸		√	
13	导体电阻	√		
14	局部放电	√		
15	弯曲试验后局部放电	√		
16	介质损耗角正切	√		
17	加热循环试验后局部放电	√		
18	冲击电压试验后工频耐压	√		
19	半导体屏蔽电阻率		√	
20	环境温度下绝缘电阻常数		√	
21	导体最高温度下绝缘电阻常数		√	

删除的内容: 4

删除的内容: 5

删除的内容: 6

删除的内容: 7

删除的内容: 8

删除的内容: 9

删除的内容: 10

删除的内容: 11

删除的内容: 12

删除的内容: 13

删除的内容: 14

删除的内容: 15

删除的内容: 16

删除的内容: 17

删除的内容: 18

删除的内容: 19

删除的内容: 20

删除的内容: 2

# 工业产品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	项目名称	不合格分类		
		A	B	C
22	绝缘老化前抗张强度			√
23	绝缘老化前断裂伸长率			√
24	绝缘热老化后抗张强度		√	
25	绝缘热老化后断裂伸长率		√	
26	绝缘热老化前后抗张强度变化率		√	
27	绝缘热老化前后断裂伸长率变化率		√	
28	非金属护套老化前抗张强度			√
29	非金属护套老化前断裂伸长率			√
30	非金属护套热老化后抗张强度		√	
31	非金属护套热老化后断裂伸长率		√	
32	非金属护套热老化前后抗张强度变化率		√	
33	非金属护套热老化前后断裂伸长率变化率		√	
34	成品电缆段的附加老化		√	
35	ST <sub>2</sub> 型 PVC 护套热失重		√	
36	绝缘高温压力		√	
37	非金属护套高温压力		√	
38	PVC 绝缘和护套低温性能		√	
39	PVC 绝缘和护套抗开裂		√	
40	EPR、HEPR 绝缘耐臭氧		√	
41	弹性体护套浸油		√	
42	绝缘吸水（电压法、重量法）		√	
43	单根垂直燃烧	√		
44	黑色 PE 护套碳黑含量			√
45	XLPE 绝缘收缩		√	
46	PVC 绝缘热稳定性		√	
47	HEPR 绝缘硬度		√	
48	HEPR 绝缘弹性模量		√	
49	PE 护套收缩		√	
50	老化前后绝缘屏蔽可剥离		√	
51	透水		√	
52	成品电缆标志、印刷标志耐擦			√

删除的内容: 21

删除的内容: 22

删除的内容: 23

删除的内容: 24

删除的内容: 25

删除的内容: 26

删除的内容: 27

删除的内容: 28

删除的内容: 29

删除的内容: 30

删除的内容: 31

删除的内容: 32

删除的内容: 33

删除的内容: 34

删除的内容: 35

删除的内容: 36

删除的内容: 37

删除的内容: 38

删除的内容: 39

删除的内容: 40

删除的内容: 41

删除的内容: 42

删除的内容: 43

删除的内容: 44

删除的内容: 45

删除的内容: 46

删除的内容: 47

删除的内容: 48

删除的内容: 49

删除的内容: 50

删除的内容: 51

删除的内容: 1

表 8—5 1kV、10kV 架空绝缘电缆产品检验项目和质量特性分类

序号	项目名称	不合格分类		
		A	B	C
1	导体直流电阻	√		
2	绝缘电阻		√	
3	交流电压试验	√		
4	导体结构			√
5	承载绞线结构			√
6	绝缘平均厚度			√
7	绝缘最薄处厚度	√		
8	多芯电缆线芯的标志			√
9	电缆外径			√
10	屏蔽结构			√
11	4h 交流电压试验	√		
12	局部放电试验	√		
13	弯曲试验及随后局部放电试验	√		
14	tg δ 与电压关系试验	√		
15	tg δ 与温度关系试验	√		
16	热循环后局部放电试验	√		
17	弯曲试验及随后冲击电压试验和交流电压试验	√		
18	绝缘耐漏电痕迹试验		√	
19	导体（电缆）拉断力	√		
20	承载绞线拉断力	√		
21	绝缘老化前抗张强度			√
22	绝缘老化前断裂伸长率			√
23	绝缘老化后抗张强度		√	
24	绝缘老化后断裂伸长率		√	
25	绝缘老化前后抗张强度变化率		√	
26	绝缘老化前后断裂伸长率变化率		√	

删除的内容: 6

删除的内容: 厚度（平均厚度、

删除的内容: )

删除的内容: 7

删除的内容: 8

删除的内容: 9

删除的内容: 10

删除的内容: 11

删除的内容: 12

删除的内容: 13

删除的内容: 14

删除的内容: 15

删除的内容: 16

删除的内容: 23

删除的内容: 17

删除的内容: 24

删除的内容: 18

删除的内容: 5

删除的内容: 23

删除的内容: 6

删除的内容: 24

删除的内容: 7

删除的内容: 25

删除的内容: 8

删除的内容: 26

删除的内容: 9

删除的内容: 27

删除的内容: 30

删除的内容: 28

删除的内容: 2

# 工业产品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	项目名称	不合格分类		
		A	B	C
<del>27</del>	聚乙烯绝缘熔体指数			√
<del>28</del>	绝缘粘附力（滑脱）试验		√	
<del>29</del>	交联聚乙烯绝缘热延伸试验		√	
<del>30</del>	热失重试验		√	
<del>31</del>	抗开裂试验		√	
<del>32</del>	高温压力试验		√	
<del>33</del>	低温卷绕试验		√	
<del>34</del>	低温拉伸试验		√	
<del>35</del>	低温冲击试验		√	
<del>36</del>	吸水试验（电压法、重量法）		√	
<del>37</del>	收缩试验		√	
<del>38</del>	绝缘耐候试验			
	0h~1008h 抗张强度变化率		√	
	0h~1008h 断裂伸长率变化率		√	
	504h~1008h 抗张强度变化率		√	
	504h~1008h 断裂伸长率变化率		√	
<del>39</del>	外半导体层剥离试验			√
<del>40</del>	成品电缆表面标志、标志间距及其耐擦			√
<del>41</del>	耐磨试验		√	
<del>42</del>	不延燃试验	√		

- 删除的内容: 31
- 删除的内容: 29
- 删除的内容: 3230
- 删除的内容: 3331
- 删除的内容: 3432
- 删除的内容: 5
- 删除的内容: 33
- 删除的内容: 6
- 删除的内容: 34
- 删除的内容: 7
- 删除的内容: 35
- 删除的内容: 8
- 删除的内容: 36
- 删除的内容: 9
- 删除的内容: 37
- 删除的内容: 40
- 删除的内容: 38
- 删除的内容: 41
- 删除的内容: 39
- 删除的内容: 42
- 删除的内容: 40
- 删除的内容: 43
- 删除的内容: 41
- 删除的内容: 44
- 删除的内容: 42
- 删除的内容: 5
- 删除的内容: 3
- 删除的内容: 6
- 删除的内容: 4
- 删除的内容: 抽样单元
- 删除的内容: 。
- 删除的内容: 1

## 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，包括产品单元、产品品种、电压等级、温度等级（漆包线）、芯数、截面范围、铠装类别、屏蔽类型。“明细”栏具体填写方式见表9。

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。



表9 电线电缆产品填写“明细”栏方式

单元序号	“明细”栏填写方式
1	架空绞线 (1) 铝绞线 10~1500; 钢芯铝绞线 10~1250; 防腐型钢芯铝绞线 10~1250 (2) 铝合金绞线 10~1450; 钢芯铝合金绞线 10~1300; 铝合金芯铝绞线 10~1145 (3) 铝包钢绞线 15~600; 铝包钢芯铝绞线 15~1225; 铝包钢芯铝合金绞线 15~1420 (4) 钢绞线 30~400
2	漆包圆绕组线 (1) 聚酯漆包铜圆线, 130L 级、155 级; 1 级、2 级, 0.020~5.000mm (2) 缩醛漆包铜圆线, 1 级、2 级、3 级, 0.040~5.000mm (3) 直焊聚氨酯漆包铜圆线, 130 级、155 级、180 级; 1 级、2 级, 0.018~2.000mm (4) 聚酯亚胺漆包铜圆线, 180 级, 1 级、2 级、3 级, 0.018~5.000mm (5) 聚酰胺亚胺漆包铜圆线, 220 级, <del>240 级</del> ; 1 级、2 级, 0.020~5.000mm (6) 聚酰胺复合聚氨酯漆包铜圆线, 130 级、155 级; 1 级、2 级, 0.050~2.000mm (7) 聚酰胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线, 180 级; 1 级、2 级、3 级, 0.050~5.000mm (8) 聚酰胺酰亚胺漆包铜圆线, 200 级; 1 级、2 级, 0.071~1.600mm (9) 自粘性直焊聚氨酯漆包铜圆线, 130 级、155 级; 1B 级、B2 级, 0.020~2.000mm (10) 自粘性聚酯亚胺漆包铜圆线, 180 级; 1B、2B, 0.020~1.600mm (11) <del>自粘性</del> 聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线, 200 级; <del>1B 级、2B 级, 0.050~1.600mm</del> (12) <del>聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线, 200 级; 1 级、2 级, 0.050~5.000mm</del> (13) <del>聚酯-酰胺-亚胺漆包铜圆线, 200 级, 1 级、2 级, 0.018~5.000mm</del>
3	塑料绝缘控制电缆 聚氯乙烯绝缘控制电缆, 450/750V, 2~61 芯, 0.5~10mm <sup>2</sup> , 钢丝铠装, 钢带铠装, 编织屏蔽, 铜带屏蔽, 铝塑复合带屏蔽, 阻燃 A 类
4	额定电压 1kV 和 3kV 挤包绝缘电力电缆 (1) 额定电压 1kV 和 3kV 聚氯乙烯绝缘电力电缆, 0.6/1kV, 1~5 芯, 1.5~1000mm <sup>2</sup> , 钢丝铠装, 钢带铠装 (2) 额定电压 1kV 和 3kV 交联聚乙烯绝缘电力电缆, 0.6/1kV, 1~5 芯, 1.5~1000mm <sup>2</sup> , 钢丝铠装, 钢带铠装 (3) 额定电压 1kV 和 3kV 乙丙橡胶绝缘电力电缆、额定电压 1kV 和 3kV 硬乙丙橡胶绝缘电力电缆, 0.6/1kV, 1~5 芯, 1.5~1000mm <sup>2</sup> , 钢丝铠装, 钢带铠装
5	额定电压 6kV 到 35kV 挤包绝缘电力电缆 (1) 额定电压 6kV 到 30kV 电力电缆 (聚氯乙烯绝缘, 交联聚乙烯绝缘, 乙丙橡胶绝缘/硬乙丙橡胶绝缘), 6-30kV, 1 芯、3 芯, 10~1000mm <sup>2</sup> , 钢丝铠装, 钢带铠装 (2) 额定电压 35kV 电力电缆 (交联聚乙烯绝缘, 乙丙橡胶绝缘/硬乙丙橡胶绝缘), 26/35kV, 1 芯、3 芯, 50~1000mm <sup>2</sup> , 钢丝铠装, 钢带铠装
6	架空绝缘电缆 (1) 1kV 聚氯乙烯绝缘架空绝缘电缆、1kV 交联聚乙烯绝缘架空绝缘电缆、1kV 聚乙烯绝缘架空绝缘电缆, 1~4 芯, 10~400mm <sup>2</sup> (2) 10kV 架空绝缘电缆, 1~4 芯, 10~400mm <sup>2</sup>

删除的内容: 1 级、2 级、

删除的内容: 5.0

删除的内容: 聚酯-酰胺-亚胺漆包铜圆线, 200 级, 1 级、2 级, 0.018~5.000mm

删除的内容: 芳族聚酰胺亚胺漆包铜圆线, 240 级, 1 级、2 级, 0.020~5.000mm

删除的内容: 交联聚乙烯绝缘架空绝缘电缆、10kV 聚乙烯绝缘

删除的内容: 2

# 工业产品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

注：1. 第4单元中的4芯含3+1芯，5芯含3+2芯和4+1芯

2. 第5单元括号中标注的产品从后往前覆盖，反之不能覆盖。

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个月前重新提出办理生产许可证的申请。

企业已获证产品的部分单元到期需换证的，应将全部已获证的所有产品单元同时换证，按本《细则》要求对所有单元进行实地核查和产品检验，合格后颁发新证书。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品规格等，应当按照本实施细则规定的有关程序办理。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

已获证的企业申请增加产品单元（含增加产品品种、增加规格）的，应按本细则第4.1款提出增加单元的申请，提交全部生产许可证证书正本、副本原件，按本细则第4条规定办理。

删除的内容：抽样单元

注：电线电缆产品原采用一个单元一张证书方式打印证书，企业申请增单元或增规格时，应将该企业的所有证书(包括正本、副本)一并收回，按一企一证的方式重新办理，有效期取原证书中最短有效期，保留该证书的证号。

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。全国许可证办公室将及时修订本实施细则，需组织补充实地核查和产品检验的，制定补充实地核查和产品检验规定。

删除的内容：应

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、增加生产厂点或车间、生产线重大技术改造等)，企业应当在符合国家产业政策的前提下及时向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请，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或受省级委托的地方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30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或受省级委托的地方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30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。

6.1.9 企业申请更名、迁址和遗失补证时，应将原来的全部证书(包括正本、副本)一并收回，按新的一企一证的方式重新发证。除迁址外，其他情况证书有效期不变。

6.1.10 企业因迁址、增项、更名、遗失补领等取得省级质量技术监督局颁发证书的，原国家证书应按有关规定办理注销。

6.2 标志

删除的内容：1

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“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：(×)XK06-001-×××××。其中，括号内的(×)代表本省简称，XK 代表许可，前两位(06)代表行业编号，中间三位(001)代表产品编号，后五位(×××××)代表企业生产许可证编号。

注：有绝缘或护套的电线电缆产品，应当在产品外表面印刷生产许可证编号，在其包装、说明书上标注生产许可证标志；架空绞线和漆包线产品应在产品合格证（铭牌）或最小包装上印刷生产许可证标志和编号。

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 受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：

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；

# 工业产品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

7.3.4 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 监督检查

县级以上质量技术监督部门应当将获证企业的监管作为重点工作，通过监督抽查、日常监督检查、巡查、回访等措施和方式，加强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，重点检查以下内容：

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 企业生产过程中是否对进厂的原材料、零部件以及待出厂的产品进行质量把关，是否具有相关记录。

8.3 企业是否按照生产许可规定在产品或者包装、说明书上标注加印（贴）QS 标志和生产许可证编号。

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

8.5 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部门进行了备案。

8.6 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、生产厂点，是否有违反产业政策的情况，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办理有关手续。

8.7 企业生产经营过程中是否存在故意生产假冒伪劣行为。

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。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

9.2 产品检验费：按照《国家发改委、财政部关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准有关问题的通知》（发改价格[2003]1793号）和国家质量监督检验检疫总局《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准（第二批）备案的函》（国质检科函[2004]584号）规定的标准，由企业在样品送达后、检验开始前向检验机构交付。如国务院物价管理部门出台新的收费办法或调整收费标准，则自物价管理部门的文件下发之日起，按新规定执行。

9.3 费用的收取方式按《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。

删除的内容：线

删除的内容：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

删除的内容：1

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 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

10.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

10.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

10.4 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；

10.5 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；

10.6 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；

10.7 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。

10.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

## 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 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

11.3 本实施细则自 2009年5月1日 起实施，原实施细则作废。

删除的内容：××

删除的内容：××

删除的内容：××

删除的内容：2

## 附件 1

### 电线电缆产品生产许可证检验机构名单

#### 1. 国家电线电缆质量监督检验中心

地 址：上海市军工路 1000 号

邮政编码：200093

电 话：021-65494605

传 真：021-65490171

联系人：吴长顺 毛阿兴

电子邮箱：[shticw@online.sh.cn](mailto:shticw@online.sh.cn)

#### 2. 江苏省产品质量监督检验研究院

地 址：江苏省南京市光华东街 5 号

邮政编码：210007

电 话：025-84470278, 84470281, 84470283

传 真：025-8447027, 84470282, 84470280

联系人：戴京生 茅雪林 鲍振宇

电子邮箱：[jszj-dx@163.com](mailto:jszj-dx@163.com)

#### 3. 武汉产品质量监督检验所

地 址：湖北省武汉市东西湖区金银湖东二路五号

邮政编码：430048

电 话：027-68853721、85808150

传 真：027-68853721

联系人：金群

电子邮箱：[jinqun999@163.com](mailto:jinqun999@163.com)

#### 4. 河北省产品质量监督检验院

地 址：河北省石家庄市工农路 368 号

邮政编码：050051

电 话：0311-83032170

传 真：0311-83010654

联系人：胡伟，徐学奎

电子邮箱：[hbszjyxl@163.com](mailto:hbszjyxl@163.com)

#### 5. 辽宁省产品质量监督检验院

地 址：沈阳市和平区文化路三巷 9 号

邮政编码：110004

电 话：024-23921295

删除的内容: 1

传 真：024—23996587

联系人：周晓明，刘伟

电子邮箱：[lnzly@online.ln.cn](mailto:lnzly@online.ln.cn)

#### 6. 广东省产品质量监督检验中心

地 址：广州市海珠区新港东路海诚东街6号

邮政编码：510330

电 话：020—89232821，89232116

传 真：020—89232696，89232980

联系人：卢圣杆，刘惠葵

电子邮箱：[dx@cest.cn](mailto:dx@cest.cn)

#### 7. 河南省产品质量监督检验所

地 址：河南省郑州市东明路北17号

邮政编码：450004

电 话：0371—63318921，63318996

传 真：0371—63318985

联系人：马连宏 贺明志

电子邮箱：[mlho@public2.zz.ha.cn](mailto:mlho@public2.zz.ha.cn)

#### 8. 山东省产品质量监督检验研究院

地 址：山东省济南市山大北路81号

邮政编码：250100

电 话：0531—88118776，88118773

传 真：0531—88118790

联系人：林蓝波 王锋

电子邮箱：[zj\\_sdqz@163.com](mailto:zj_sdqz@163.com)

#### 9. 重庆市计量质量检测研究院产品质量监督检验中心

地 址：重庆市江北区小苑2村2号

邮政编码：400020

电 话：023—67952724

传 真：023—67951136

联系人：李立

电子邮箱：[cqsi\\_lipq@sohu.net](mailto:cqsi_lipq@sohu.net)

#### 10. 浙江省电气安全和电磁兼容质量检验中心

地 址：浙江省杭州市天目山路222号省质量技术监督局大院4号楼

邮政编码：310013

电 话：0571—85025759，85022376

传 真：0571—85020577

联系人：顾航 陈洪波（13388618798）



## 工业产品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

电子邮箱：[guhang2004@tom.com](mailto:guhang2004@tom.com) [fychenhb@hotmail.com](mailto:fychenhb@hotmail.com)

### 11. 北京市产品质量监督检验所

地 址：北京市朝阳区育慧南路3号

邮政编码：100029

电 话：[010-61276361](tel:010-61276361)、[61276365](tel:010-61276365)

传 真：[010-61276361](tel:010-61276361)

联 系 人：赵文朝

电子邮箱：[scb@bqi.gov.cn](mailto:scb@bqi.gov.cn)

### 12. 天津市产品质量监督检测技术研究院

地 址：天津市华苑产业园开华道26号

邮政编码：300384

电 话：022-23078902

传 真：022-23078915 [23078369](tel:022-23078369)

联 系 人：白云岗

电子邮箱：[yungang@vip.sina.com](mailto:yungang@vip.sina.com)

### 13. 湖南省产商品质量监督检验所

地 址：湖南省长沙市新建西路41号

邮政编码：410007

电 话：0731-5350641

传 真：0731-5557071

联 系 人：刘平

电子邮箱：[liuping@hn315.gov.cn](mailto:liuping@hn315.gov.cn)

### 14. 新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院

地 址：乌鲁木齐市新华南路32号

邮政编码：830002

电 话：0991-4682248

传 真：0991-4686070

联 系 人：王小伟

电子邮箱：[xjzjs@xj.cninfo.net](mailto:xjzjs@xj.cninfo.net) [700302568@sohu.com](mailto:700302568@sohu.com)

### 15. 四川省产品质量监督检验检测院

地 址：四川省成都市东门街2号

邮政编码：610031

电 话：028-86638594、86642369

传 真：028-86638594、86642369

联 系 人：韩全国 杨春尧

电子邮箱：[ycy2000@sina.com](mailto:ycy2000@sina.com)

### 16. 陕西省产品质量监督检验所

删除的内容：电 话：010  
-84623945。  
传 真：010-84654179。  
联 系 人：孙璐。

删除的内容：1



地 址：西安市雁塔北路南段 129 号

邮政编码：710054

电 话：029—85535379

传 真：029—83117204

联 系 人：高宏星

电子邮箱：[gaohx2002@yahoo.com.cn](mailto:gaohx2002@yahoo.com.cn)

#### 17. 安徽省产品质量监督检验所

地 址：安徽省合肥市靶场路 15 号

邮政编码：230022

电 话：0551—3356289

传 真：0551—3356289

联 系 人：巫绪康

电子邮箱：[wuxvkang@etang.com](mailto:wuxvkang@etang.com)

#### 18. 上海市机电产品质量检测中心

地 址：上海市万荣路 918 号

邮政编码：200072

电 话：021—56653410，56652624

传 真：021—56653410

联 系 人：张倚

电子邮箱：[jdjczx@online.sh.cn](mailto:jdjczx@online.sh.cn)

#### 19. 福建省中心检验所

地 址：福建省福州市杨桥西路山头角 121 号

邮政编码：350002

电 话：0591-83710809

传 真：0591-83730476

联 系 人：刘景通

电子邮箱：[dian\\_xz@163.com](mailto:dian_xz@163.com)

#### 20. 江苏省质量技术监督电线电缆产品质量检验站（徐州）

地 址：徐州市湖北路 64 号（体育中心对面）

邮政编码：221006

电 话：0516-85721288，85610125，85715464

传 真：0516-85711011

联 系 人：崔祥柱，王广庆，墨谨瑜

电子邮箱：[cui\\_xz2001@163.com](mailto:cui_xz2001@163.com)

企业可将所抽、封的样品送至上述所批准承担生产许可证检验工作的任一个具有相应检验能力的检验机构。

## 工业产品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

### 电线电缆许可证产品检验机构检验能力一览表

序号	检验机构名称	产品单元名称						型式试验		备注
		架空绞线	漆包圆绕组线	塑料绝缘控制电缆	额定电压 1kV 和 3kV 挤包绝缘电力电缆	额定电压 6kV 到 35kV 挤包绝缘电力电缆	架空绝缘电缆		架空绞线型式试验	
							1kV 架空绝缘电缆	10kV 架空绝缘电缆		
1	国家电线电缆质检中心	√	√	√	√	√	√	√	√	
2	江苏省产品质量监督检验研究院	√	√	√	√	√	√	√	√	
3	武汉产品质量监督检验所	√	限制 <sup>1</sup>	√	√	√	√	√	×	
4	河北省产品质量监督检验院	√	限制 <sup>1</sup>	√	√	√	√	√	×	
5	辽宁省产品质量监督检验院	√	√	√	√	√	√	√	√	
6	广东省产品质量监督检验中心	√	√	√	√	√	√	√	×	
7	河南省产品质量监督检验所	√	限制 <sup>1</sup>	√	√	√	√	√	×	
8	山东省产品质量监督检验所	√	×	√	√	√	√	√	×	
9	重庆市产品质量监督检验所	×	×	√	√	×	×	×	×	
10	浙江省电气安全和电磁兼容质量检验中心	×	×	√	√	×	×	×	×	
11	北京市产品质量监督检验所	×	×	√	√	×	×	×	×	

删除的内容: 1

电线电缆生产许可实施细则 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	检验机构名称	产品单元名称							型式试验	备注
		架空绞线	漆包圆绕组线	塑料绝缘控制电缆	额定电压 1kV 和 3kV 挤包绝缘电力电缆	额定电压 6kV 到 35kV 挤包绝缘电力电缆	架空绝缘电缆		架空绞线型式试验	
							1kV 架空绝缘电缆	10kV 架空绝缘电缆		
12	天津市产品质量监督检测技术研究院	×	×	√	√	×	×	×	×	
13	湖南省产商品质量监督检验所	√	×	√	√	×	×	×	×	
14	新疆维吾尔自治区产品质量监督检验所	√	×	√	√	×	×	×	×	
15	四川省产品质量监督检验检测院	√	×	√	√	√	√	√	×	
16	陕西省产品质量监督检验所	√	限制 <sup>1</sup>	√	√	×	√	×	×	
17	安徽省产品质量监督检验所	×	×	√	×	×	×	×	×	
18	上海市机电产品质量检测中心	×	√	√	√	×	√	×	×	
19	福建省中心检验所	√	×	√	√	×	√	×	×	
20	江苏省质量技术监督电线电缆产品质量检验站(徐州)	√	√	√	√	√	√	√	×	

删除的内容: 验所

注：1. “√”：表示具备该单元检测能力

2. “×”：表示不具备该单元检测能力

3. “限制 1”：不具备 GB/T6109.5-2008、GB/T6109.6-2008 和 GB/T6109.20-2008 标准的制冷系统用漆包圆绕组线产品（即 180 级聚酯亚胺漆包铜圆线、220 级聚酰胺酰亚胺漆包铜圆线和 200 级聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线）检测能力。“限制 2”：不具备 GB/T6109.4-2008、GB/T6109.6-2008、GB/T6109.9-2008、GB/T6109.10-2008、GB/T6109.11-2008 和 GB/T6109.22-2008 标准的漆包圆绕组线产品（即 130 级直焊聚氨酯漆包

删除的内容: 2

## 工业产品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

铜圆线、220 级聚酰亚胺漆包铜圆线、130 级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线、155 级直焊聚氨酯漆包铜圆线、155 级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线、240 级芳族聚酰亚胺漆包铜圆线) 检测能力

删除的内容: 1

附件 2

## 电线电缆产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：\_\_\_\_\_

企业生产地址：\_\_\_\_\_

产品单元名称：\_\_\_\_\_

产品品种：\_\_\_\_\_

审查日期：\_\_\_\_\_

审查组长：\_\_\_\_\_

审查组成员：\_\_\_\_\_

企业盖章：\_\_\_\_\_

全国工业产品生产许可证办公室

删除的内容：附件 2。

电线电缆产品生产许可证  
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。

删除的内容：50

## 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28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、7.3特殊要求，共5款；

(2) 非否决项目结论分为“合格”、“轻微缺陷”、“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，非否决项目中轻微缺陷不超过8款，且无不合格项，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核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》。

**删除的内容：**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28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出厂检验共4款；

**删除的内容：**(起草说明：根据需要在结论栏增加“○ 此项不适用”选项)

删除的内容：51

电线电缆生产许可实施细则 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

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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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。 <u>3. 试验室的环境条件是否符合标准要求。</u>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
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. 设备工装的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	

删除的内容: 50

## 工业产品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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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
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"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 不合格	

删除的内容: 51



**电线电缆生产许可证实施细则 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
3.2	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"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 不合格	
3.4	生产工人	工人应能看懂相关技术文件(工艺卡、操作规程等),并能熟练地操作设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否能看懂相关工艺卡、操作规程等文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 不合格	
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。	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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容: 50

## 工业产品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. 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. 企业产品标准的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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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. 技术文件的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求。（对 2、4、5 单元产品结构设计和工艺文件应予审查，是否符合相应产品标准规定）。 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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（包括产品结构表、技术要求等和工艺文件的工艺卡、作业指导书、 <b>设备操作规程</b> 、检验规程等以及原材料、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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否统一。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> <b>不合格</b>	
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"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> <b>不合格</b>	

删除的内容: 51

电线电缆生产许可证实施细则 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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 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文件。	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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 不合格	
		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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容: 50

## 工业产品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
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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。	<u>1. 对原辅材料、半成品、工装器具的妥善保存、放置是否有合理的规定。</u> <u>2. 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。</u> <u>3. 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。</u>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 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。	<u>1. 是否有完善的工艺管理制度。</u> <u>2. 是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。</u>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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（如退火、挤塑、硫化/交联、漆包等工序）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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

**删除的内容:** 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。

**删除的内容:** 是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。

**删除的内容:** 51

**电线电缆生产许可实施细则 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
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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. 是否对检验状态进行标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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	

删除的内容: 50

## 工业产品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
6.4	委托检验	<del>漆包圆绕组线单元中 180 级聚酯亚胺漆包铜圆线、220 级聚酰亚胺漆包铜圆线和 200 级聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线的耐冷冻试验进行委托检验时，应按产品标准进行检验。</del>	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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	

**删除的内容:** 漆包圆绕组线单元中聚酯亚胺漆包铜圆线和 200 级聚酯亚胺/聚酰胺酰亚胺复合漆包铜圆线的耐冷冻试验进行委托检验时，应按产品标准进行检验。

**删除的内容:** 51



## 工业产品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

### 七、安全防护及行业特殊要求

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。	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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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。	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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
7.3*	特殊要求	<u>应符合国家产业政策的有关规定</u>	<u>企业取证、迁址、变更、增项、改制、收购等情况其生产设备、生产线、生产厂点等是否符合产业政策的规定及有关文件要求。</u>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容: ↓

删除的内容: ↓

↓  
↓  
↓  
↓  
↓  
↓

删除的内容: 应符合国质检监联[2006]632号“关于工业产品生产许可工作中严格执行国家产业政策有关问题的通知”

删除的内容: 是否符合国质检监联[2006]632号“关于工业产品生产许可工作中严格执行国家产业政策有关问题的通知”

删除的内容: 51



**电线电缆生产许可实施细则 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

**生产许可证企业实地核查报告**

第 1 页共 2 页

<u>企业名称：</u>	<u>生产地址：</u>	<u>邮编：</u>																			
<u>产品名称：</u>	<u>联系人：</u>	<u>电话：</u>																			
<u>传真：</u>																					
<u>产品单元：</u>																					
<b>核 查 结 论</b>	审查组根据《电线电缆产品生产许可实施细则》，于_____年_____月_____日至_____年_____月_____日对该企业进行了核查，共计核查出： 轻微缺陷项目_____款、非否决项不合格项目_____款、否决项不合格项目_____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）	<u>审查组长签字：</u>  _____年_____月_____日 <u>审查组织单位负责人签字：</u>  _____年_____月_____日 <u>审查组织单位（章）：</u>  _____年_____月_____日																			
	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:15%;"><u>姓名（签字）</u></th> <th style="width:25%;"><u>单 位</u></th> <th style="width:25%;"><u>职务（组长、组员、观察员）</u></th> <th style="width:20%;"><u>核查分工（条款）</u></th> <th style="width:15%;"><u>审查员证书编号</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>		<u>姓名（签字）</u>	<u>单 位</u>	<u>职务（组长、组员、观察员）</u>	<u>核查分工（条款）</u>	<u>审查员证书编号</u>														
<u>姓名（签字）</u>	<u>单 位</u>	<u>职务（组长、组员、观察员）</u>	<u>核查分工（条款）</u>	<u>审查员证书编号</u>																	

删除的内容: 50

## 工业产品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

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

删除的内容: 生产许可证企业实地核查报告  
第 1 页共 2 页  
企业名称:

删除的内容: 51

电线电缆生产许可证实施细则 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	轻微缺陷	非否决项不合格项目	否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
				条款号	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	2.1		<p>审查组长：_____</p> <p>_____年 月 日</p>
2	生产资源提供	(款)	(款)	2.2.1		
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.3.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	6.3		
5	过程质量管理	(款)	(款)	7.3		
6	产品质量检验	(款)	(款)			
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)			
总计		(款)	(款)		(款)	

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。

删除的内容: 50



## 附件 3

### 电线电缆生产许可证实施细则补充技术条件

额定电压 1kV( $U_m=1.2$  kV)和 3kV( $U_m=3.6$ kV)挤包绝缘电力电缆补充技术条件

本补充技术要求是对 GB/T12706.1-2002《额定电压 1kV( $U_m=1.2$  kV)到 35kV( $U_m=40.5$ kV)挤包绝缘电力电缆及附件 第 1 部分：额定电压 1kV( $U_m=1.2$  kV)和 3kV( $U_m=3.6$ kV)挤包绝缘电力电缆》的补充。

本补充技术要求应与 GB/T12706.1-2002 一起使用。

本补充技术条件除增加三大二小的五芯电缆、四大一小的五芯电缆外，其余与 GB/T12706.1-2002 相同。本补充技术要求未列出的条款内容应符合 GB/T12706.1-2002 的相应规定。

1. GB/T12706.1-2002 第 5 章导体中多芯电缆导体截面增加 3+2、4+1 规格，其第 4 芯、第 5 芯导体截面见表 1。

表 1 多芯电缆第 4 芯、第 5 芯导体标称截面 ( $\text{mm}^2$ )

主绝缘线芯导体标称截面	3+2 芯		4+1 芯	
	第 4 芯	第 5 芯	第 4 芯	第 5 芯
4	2.5	2.5	4	2.5
6	4	4	6	4
10	6	6	10	6
16	10	10	16	10
25	16	16	25	16
35	16	16	35	16
50	25	25	50	25
70	35	35	70	35
95	50	50	95	50
120	70	70	120	70
150	70	70	150	70
185	95	95	185	95
240	120	120	240	120
300	150	150	300	150

删除的内容: 50

## 工业产品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

400	185	185	400	185
-----	-----	-----	-----	-----

2. GB/T12706.1-2002 附录 A《确定护层尺寸的假设计算方法》中的 A2.3 缆芯直径增加：

c) 三大二小的五芯电缆

$$D_f = 2.70(3D_{c1} + 2D_{c2})/5$$

式中， $D_{c1}$ —包括金属层（若有）的主绝缘线芯的假设直径，mm；

$D_{c2}$ —包括绝缘或护套（若有）的小截面绝缘线芯的假设直径，mm。

d) 四大一小的五芯电缆

$$D_f = 2.70(4D_{c1} + D_{c2})/5$$

式中， $D_{c1}$ —包括金属层（若有）的主绝缘线芯的假设直径，mm；

$D_{c2}$ —包括绝缘或护套（若有）的小截面绝缘线芯的假设直径，mm。

删除的内容: 51

4.1.3 根据国务院关于发布实施《促进产业结构调整暂行规定》(国务院国发[2005]40号)和《产业结构调整指导目录(2005年本)》(中华人民共和国国家发展与改革委员会第40号令)的要求,电线、电缆制造项目(特种电缆及500千伏及以上超高压电缆除外)均属产业政策管理的产品,凡不符合产业政策要求的,一律不予受理。

4.1.4 自省级或受省级委托的地方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(同一个订单,所用主要原材料相同的产品)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。对省级质量技术监督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。

#### 4.2 企业实地核查

4.2.1 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当指派2至4名国家注册审查员组成审查组,审查组成员不得全部来自同一单位,要由技术机构、行业协会、省级质量技术监督局或受省级委托的地方质量技术监督局等不同单位人员共同组成。被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督局必须委派1名观察员参加,观察员应当由行政人员担任。

4.2.2 审查组应当制定核查计划,提前5日通知企业。

4.2.3 审查组应当按照《电线电缆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。

4.2.4 审查组在实地核查结束前以书面形式向企业通报核查结论,核查记录和核查报告复印件留存企业备案;核实企业名称、住所及生产场地;向企业说明:该企业实地核查和产品检验合格后,企业所取证书的内容(包括企业名称、住所、生产地址、申请单元名称、证书明细等)。

4.2.5 企业实地核查合格的,审查组在实地核查结束前将《生产许可证企业实地核查报告》及《企业实地核查轻微缺陷报告》(见附件2)交观察员,由观察员报企业所在地省级许可证办公室。企业所在地(市)、县级质量技术监督局督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷报告》要求在规定的时间内完成整改

4.2.6 省级或受省级委托的地方质量技术监督局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。

4.2.7 对于已受理的企业,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

4.2.8 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格,由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.9 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“电线电缆产品生产许可证抽样规则”（见 5.4.1）抽封样品，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，并填写《电线电缆产品生产许可证抽样单》（见 5.4.1）。

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。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 50 日内完成检验工作，并出具检验报告。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于实地核查合格的企业，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，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

### 4.4 审定与发证

4.4.1 省级质量技术监督局应当对提交的申请材料、现场核查文书、抽样单、产品检验报告、等材料进行审查并签署意见。

4.4.2 省级质量技术监督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，由省级或市级质量技术监督局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》。

4.4.3 省级质量技术监督局负责在相关媒体上公告其审批的工业产品生产许可信息，并将信息通报有关部门。

### 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 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时，应当向集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请。集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局可以直接派出审查组，也可以以书面形式委托分公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局组织核查。集团公司所在地省级质量技术监督局作出是否准予许可的决定。

4.5.4 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 企业生产电线电缆产品的产品标准及相关标准

电线电缆产品的产品标准及相关标准见表 3-1、表 3-2。

- 按 GB/T6109.5-2008、GB/T6109.6-2008 和 GB/T6109.20-2008 标准，制造致冷系统用漆包圆绕组线产品（即 180 级聚酯亚胺漆包铜圆线、220 级聚酰亚胺漆包铜圆线和 200 级聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线）的企业应按制造批量抽取样品进行试验。企业需具备耐冷冻试验装置，若无此检验设备，应提供近期由法定检验单位出具的包含耐冷冻试验项目的委托检验报告原件一份（企业实地核查时向审查组提供）。
- 企业制造上述 3 个单元的漆包线产品如果不在致冷系统用，企业在进行取证申请时，还须提供不用于致冷系统的声明（加盖企业公章）。涉及 GB/T6109.5-2008、GB/T6109.6-2008 和 GB/T6109.20-2008 标准制造非致冷系统用漆包圆绕组线产品企业的样品，不进行耐冷冻剂项目试验，检验报告相应说明：该产品为非致冷系统用漆包圆线，未进行耐冷冻剂项目检验。生产此类产品的企业可以不具备耐冷冻试验装置。所发证书注明“非致冷用”。
- 企业制造的 130 级直焊聚氨酯漆包铜圆线、130 级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线、155 级直焊聚氨酯漆包铜圆线、155 级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线产品如果不用在高频线圈中，企业在进行取证申请时，还须提供不用于高频线圈的声明（加盖企业公章）。涉及 GB/T6109.4-2008、GB/T6109.9-2008、GB/T6109.10-2008 和 GB/T6109.11-2008 标准制造非高频线圈用漆包圆绕组线产品企业的样品，不进行介质损耗系数项目试验，检验报告相应说明：该产品为非高频线圈用漆包圆线，未进行介质损耗系数项目检验。所发证书注明“非高频线圈用”。

表 6 电线电缆产品生产许可证抽样单

抽样组织单位（盖章）： 制造单位（盖章）：  
 编号：

申请单位				电话（含区号）			
地 址		传真		邮政编码			
制造单位		(盖章)		电话（含区号）			
地 址		传真		邮政编码			
抽样情况	产品名称	产品单元号, 抽样单元产品品种名称		型号规格			
	抽样数量	抽样基数		生产日期			






核查项目	轻微缺陷	非否决项不合格项目	否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
			条款号	不合格	
管理职责	(款)	(款)	2.1		<p style="text-align: right;">审查组长：</p> <p style="text-align: right;">年 月</p>
资源提供	(款)	(款)	2.2.1		
资源要求	(款)	(款)	2.3.1		
文件管理	(款)	(款)	6.3		
质量管理	(款)	(款)	7.3		
质量检验	(款)	(款)			
保护及行业特殊要求	(款)	(款)			
总计	(款)	(款)	(款)		

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。