

耐火材料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

耐火材料产品 生产许可证实施细则

2006-06-16 公布

2006-08-20 实施

全国工业产品生产许可证办公室

耐火材料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

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	(3)
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 审定和发证	(4)
4.5 集团公司的生产许可	(5)
5 审查要求	(5)
5.1 企业生产耐火材料产品的产品标准及相关标准	(5)
5.2 企业生产耐火材料产品必备的生产设备和检测设备	(5)
5.3 耐火材料产品生产许可证企业实地核查办法	(7)
5.4 耐火材料产品生产许可证检测规则	(7)
6 证书和标志	(11)
6.1 证书	(11)
6.2 标志	(12)
7 委托加工备案程序	(13)
8 收费	(13)
9 工作人员守则	(14)
10 附则	(14)
附件 耐火材料产品生产许可证企业实地核查办法	(15)

耐火材料产品 生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好耐火材料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）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耐火材料产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产耐火材料产品，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耐火材料产品。

1.3 实施生产许可证管理的耐火材料产品范围包括：硅砖、粘土砖、高铝砖、（铝）镁碳砖和特种耐火制品 5 个产品单元（见表 1）。申请企业按产品单元申请生产许可证，且每个产品单元的不同产品品种，以高牌号产品覆盖低牌号产品的方法申请获取生产许可证。

表 1 产品单元及产品品种划分

序号	产品单元	产品品种	产品标准
1	硅 砖	焦炉用硅砖	YB/T 5013-2005
		热风炉用硅砖	YB/T 133-2005
		玻璃窑用硅砖	YB/T 147-1998
2	粘土砖	高炉用粘土砖	YB/T 5050-1993
		热风炉用粘土砖	YB/T 5107-2004
3	高铝砖	高炉用高铝砖	YB/T 5015-1993
		热风炉用高铝砖	YB/T 5016-2000
		炼钢电炉顶用高铝砖	YB/T 5017-2000
4	（铝）镁碳砖	镁 碳 砖	YB/T 4074-1991
		铝镁碳砖	YB/T 165-1999
5	特种耐火制品	氮化硅结合碳化硅砖	YB/T 4035-2006
		滑 板 砖	YB/T 5049-1999
		连铸用铝碳质耐火制品	YB/T 007-2003

2 工作机构

耐火材料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

2.1 国家质量监督检验检疫总局（以下简称国家质检总局）负责全国耐火材料产品生产许可证的统一管理工作。

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）负责耐火材料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耐火材料产品生产许可证审查部（以下简称审查部）设在国家耐火材料质量监督检验中心，受全国许可证办公室的委托组织起草《耐火材料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耐火材料产品审查部

地 址：河南省洛阳市涧西区西苑路 43 号

邮政编码：471039

电 话：0379-64205929 64205935

传 真：0379-64205955

电子信箱：nqtc@public2.lyptt.ha.cn

联 系 人：彭西高 唐新洛 谢毕强 杜文忠

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）负责本行政区域内耐火材料产品生产许可证的监督管理工作。

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耐火材料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耐火材料产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 耐火材料产品生产许可证的检验工作由以下单位负责：

(1) 国家耐火材料质量监督检验中心

地 址：河南省洛阳市涧西区西苑路 43 号

邮政编码：471039

电 话：0379-64205929 64205953

传 真：0379-64205955

联 系 人：彭西高 刘大鹏

检验产品范围：耐火材料

(2) 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

耐火材料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

电话：0371-63318996 63318985

传真：0371-63318985

联系人：马连宏

检验产品范围：耐火材料

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测试手段；
- 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。

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”一栏填写本企业申证产品品种及其最高牌号至最低牌号；

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)。

(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，应当做出不予受理的决定，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

耐火材料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

验合格，并在产品包装、说明书上标明“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。

4.2 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所在地省级许可证办公室。

4.2.2 审查组应当按照《耐火材料产品生产许可证企业实地核查办法》(见附件)进行实地核查，并做好记录。核查时间一般为 1 至 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《耐火材料产品生产许可证抽样及检验规则》(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《耐火材料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，企业应在封存样品之日起 7 日内将抽封样品送达检验机构。尺寸、外观、断面等必须在企业现场检验的，由核查人员在现场抽封样品前进行现场检验。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 20 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

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。

耐火材料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

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；不具有法人资格的所属单位，不能以所属单位的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 其他经济联合体及其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 企业生产耐火材料产品的产品标准(见表 2)

表 2 企业生产耐火材料产品的产品标准

序号	产品单元	产品品种	标准编号	备注
1	硅 砖	焦炉用硅砖	YB/T 5013-2005	
		热风炉用硅砖	YB/T 133-2005	
		玻璃窑用硅砖	YB/T 147-1998	
2	粘土砖	高炉用粘土砖	YB/T 5050-1993	
		热风炉用粘土砖	YB/T 5107-2004	
3	高铝砖	高炉用高铝砖	YB/T 5015-1993	
		热风炉用高铝砖	YB/T 5016-2000	
		炼钢电炉顶用高铝砖	YB/T 5017-2000	
4	(铝) 镁碳砖	镁碳砖	YB/T 4074-1991	执行 1995 年 第 1 号修改单
		铝镁碳砖	YB/T 165-1999	
5	特种耐火制品	氮化硅结合碳化硅砖	TB/T 4035-2006	

耐火材料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	标准编号	备注
		滑板砖	YB/T 5049-1999	
		连铸用铝碳质耐火制品	YB/T 007-2003	

5.2 企业生产耐火材料产品必备的生产设备和检测设备(见表 3)

表 3 企业必备的生产设备和检测设备

产品单元	生产设备	计量检测测测设备
硅 砖	① 破碎设备（颚式破碎机、对辊、圆锥等）； ② 粉碎设备（雷蒙、球磨机等）； ③ 石灰消化系统和打浆系统； ④ 配料设备（料仓、料罐、料车等）； ⑤ 除尘设备（脉冲袋式除尘器等）； ⑥ 混练设备（混砂机或湿碾机等）； ⑦ 成型设备（摩擦、振动压力机等）； ⑧ 干燥设备（室式或隧道干燥器）； ⑨ 烧成设备（倒焰窑、隧道窑等）； ⑩ 原料和成品库房。	1、通用要求：外形检查工具、套筛、制样设备、烘样设备、熔样设备、天平、湿法分析装置、计量工具、气孔测定装置、耐压试验机、真密度或显密度测定装置、荷软仪、测 Fe ₂ O ₃ 设备（分光光度计或原子吸收）等。 2、在满足通用要求的基础上，除残余石英、蠕变仪外，还必须具备所申证规格范围内产品标准规定的其它检验项目所需的检验设备。
高铝砖 粘土砖	① 破碎设备（颚式破碎机、对辊、圆锥等）； ② 粉碎设备（雷蒙、球磨机等）； ③ 配料设备（料仓、料罐、料车等）； ④ 除尘设备（脉冲袋式除尘器等）； ⑤ 混练设备（混砂机或湿碾机等）； ⑥ 成型设备（摩擦、振动压力机等）； ⑦ 干燥设备（室式或隧道干燥器）； ⑧ 烧成设备（倒焰窑、隧道窑等）； ⑨ 原料和成品库房。	1、通用要求：外形检查工具、套筛、制样设备、烘样设备、熔样设备、天平、湿法分析装置、计量工具、气孔、体密测定装置、耐压试验机等。 2、在满足通用要求的基础上，除蠕变仪外，还必须具备所申证规格范围内产品标准规定的其它检验项目所需的检验设备。
(铝) 镁 碳 砖	① 破碎设备（颚式破碎机、对辊、圆锥等）； ② 粉碎设备（雷蒙、球磨机等）； ③ 配料设备（料仓、料罐、料车等）； ④ 除尘设备（脉冲袋式除尘器等）； ⑤ 混练设备（混砂机或湿碾机等）； ⑥ 成型设备（400t 以上或 630t 以上的压力机等）； ⑦ 热处理设备（低温窑）； ⑧ 原料和成品库房。	1、通用要求：外形检查工具、套筛、制样设备、烘样设备、熔样设备、天平、湿法分析装置、计量工具、气孔、体密测定装置、耐压试验机等。 在满足通用要求的基础上，申报铝镁碳砖的还必须具备荷软仪。
特种耐火制品	① 配料设备（料仓、料罐、料车等）； ② 除尘设备（脉冲袋式除尘器等）； ③ 混练设备（混砂机或湿碾机等）； ④ 成型设备（压力机等或静压机等）； ⑤ 干燥设备（室式或隧道干燥器）；	1、通用要求：外形检查工具、套筛、制样设备、烘样设备、熔样设备、天平、湿法分析装置、计量工具、气孔、体密测定装置、耐压试验机等。 2、在满足通用要求的基础上，申报长水口、

耐火材料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

产品单元	生产设备	计量检测测测设备
	⑥与生产工艺相适应的烘烤设备、烧成设备、干馏设备、电热氮化炉、磨床、打箍机、车床等。 ③原料和成品库房。	侵入式水口、整体塞棒规格的还应具备热震试验机和常温抗折仪；申请氮化硅结合碳化硅砖的还应具备常温抗折仪。
注：1) 集团公司及其所属单位，在一个十分临近区域完全可以满足自检和控制需要的可以共享一个检验室。 2) 申报产品应具备的生产加工设备及计量检验测试设备应与保证申证产品质量相适应。审查组可根据产品实际工艺需要和保证加工和检验的需要补充必要的要求。		

5.3 耐火材料产品生产许可证企业实地核查办法（见附件）

5.4 耐火材料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 抽样规则

a 在企业实地核查合格的情况下，方可对耐火材料产品进行抽样。对企业实地核查不合格的不进行产品抽样。

b 耐火材料产品的抽样方法和抽样数量按相应的产品标准规定进行。

c 耐火材料产品抽样必须抽取企业近半年内生产的、且自检合格的产品，每个产品品种随机抽取最高牌号并具有代表性的一批产品。

d 由于耐火材料产品的特殊性，样品的尺寸、外观及断面等的检查须由审查组在企业成品库现场完成。样品的尺寸、外观及断面等的检查时应有企业负责人或专业技术人员在场，对有争议的结果要进行复验，得出是否合格的结论，并使企业确认。同时审查组要认真填写《耐火材料产品生产许可证尺寸、外观及断面质量检查记录》；经企业负责人和审查组双方签字确认后上报审查部。

e 理化检验的正样、复验样的抽取，应从尺寸、外观及断面检查合格后的样品中抽取，并分别粘贴专用的正样、复验样标记，加盖封样章。

f 企业应把加盖封样章的样品妥善包装，7日之内将样品和审查组开具的样品检验交接手续（如抽样单、委托单等）送（或中铁快运）至产品检验机构。企业送（或中铁快运）样过程中应保证样品及封印完好。

g 样品到达检验机构后，检验机构应对样品认真验收，检查外包装有无损伤、破裂，逐块检查样品封条是否完好，样品有无损伤，并做好验收记录，在抽样单上签收盖章。检验机构如发现企业所送样品的原始状态改变或样品损伤时，应及时报告审查部，审查部根据具体情况做出重新抽样或其它处理的决定。

5.4.1.2 抽样单(见表4)

耐火材料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

表 4 耐火材料产品生产许可证抽样单

企业名称				抽样编号		
企业地址				企业类型	<input type="checkbox"/> 大 <input type="checkbox"/> 中 <input type="checkbox"/> 小	
邮 编		传 真		电 话		
抽取 产品 情况	产品单元			单 重		
	产品品种 抽样牌号/砖号			执行标准		
	批量 / 提交数量 (吨)			批号 / 入 库日期		
	产品堆放形式	<input type="checkbox"/> 码垛 <input type="checkbox"/> 捆扎 <input type="checkbox"/> 集装 <input type="checkbox"/> 散放 <input type="checkbox"/> 纸箱 <input type="checkbox"/> 其它				
	存放地点			保管情况	<input type="checkbox"/> 良好 <input type="checkbox"/> 雨淋 <input type="checkbox"/> 受潮	
	企业自检结论			商 标		
抽 样 情 况	抽样方法			抽样基数		
	抽样计数					
	抽样数量	外形 块、断面 块、理化抽样 块、复验 块				
	封样类型	封样章号码 印泥颜色 盖章数量 个/块				
	封样标志	<input type="checkbox"/> 毛笔 <input type="checkbox"/> 记号笔 <input type="checkbox"/>				
	书写内容					
签 署	审查组 签 字	本次抽样于 年 月 日按本单上述各项要求及有关标准执行完毕，并记录如上。 第____审查组长： 年 月 日				
	企 业 认 可	本次抽样始终在本厂有关人员陪同下完成，我厂对所抽查的样品、执行标准及上述记录予以确认。 企业负责人： (盖章) 年 月 日				
	检验机构 样品验收	<input type="checkbox"/> 来样经本单位检查，包装、样品、封印均完好无损。 <input type="checkbox"/> 来样经本单位检查，发现样品或封印的原始状态改变，因此不能接受此来样。 具体情况是： 收样单位： 样品验收人： 样品单位送样人： 年 月 日				
备 注	1. 本单一式四份(全国许可证办公室、审查部、申请企业和检验机构各一份)。 2. 限企业将样品 7 日内送达,逾期后果自负。送样人必须携带此单及委托单,以供收样时验收。(邮寄试样请注明生产许可证样品,并采用中铁快运方式)。样品送达同时交付检验费用。 3. 送样地址： 联系电话： 传真： 邮编： 联系人：					

耐火材料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

5.4.2 检验项目及判定标准(见表 5)

表 5 耐火材料产品生产许可证检验项目及判定标准

产品单元	产品品种	检验项目	检验方法	判定标准
硅 砖	焦炉用硅砖	外观、尺寸、断面	GB/T 10326-2001	YB/T 5013—2005
		SiO ₂ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		Al ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		Fe ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		CaO 百分含量	GB/T 6901-2004	
		显气孔率	GB/T 2997-2000	
		常温耐压强度	GB/T 5072.1-2004	
		荷重软化开始温度	GB/T 5989-1998	
		真密度	GB/T 5071-1997	
		残余石英	YB/T 172-2000	
		加热永久线变化	GB/T 5988-2004	
		热膨胀率	GB/T 7320.1-2000	
硅 砖	热风炉用硅砖	外观、尺寸、断面	GB/T 10326-2001	YB/T 133—2005
		SiO ₂ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		Al ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		Fe ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		显气孔率	GB/T 2997-2000	
		常温耐压强度	GB/T 5072.2-2004	
		荷重软化开始温度	GB/T 5989-1998	
		真密度	GB/T 5071-1997	
		残余石英	YB/T 172-2000	
		蠕变率	GB/T 5073-2005	
		热膨胀率	GB/T 7320.1-2000	
		玻璃窑用 硅 砖	玻璃窑用硅砖	
Fe ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004			
熔融指数	GB/T 6901-2004			
荷重软化开始温度	GB/T 5989-1998			
显气孔率	GB/T 2997-2000			
常温耐压强度	GB/T 5072.2-2004			
真密度	GB/T 5071-1997			
高 铝 砖	高炉用高铝砖	外观、尺寸、断面	GB/T 10326-2001	YB/T 5015—1993
		Al ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		Fe ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		耐火度	GB/T 7322-1997	
		荷重软化开始温度	GB/T 5989-1998	
		加热永久线变化	GB/T 5988-2004	
		显气孔率	GB/T 2997-2000	
		常温耐压强度	GB/T 5072.2-2004	

耐火材料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

产品单元	产品品种	检验项目	检验方法	判定标准
	热风炉用高铝砖	外观、尺寸、断面	GB/T 10326-2001	YB/T 5016—2000
		Al ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		Fe ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		耐火度	GB/T 7322-1997	
		荷重软化开始温度	GB/T 5989-1998	
		蠕变率	GB/T 5073-2005	
		加热永久线变化	GB/T 5988-2004	
		显气孔率	GB/T 2997-2000	
		体积密度	GB/T 2997-2000	
		常温耐压强度	GB/T 5072.2-2004	
		抗热震性	YB/T 376.3-2004	
	炼钢电炉顶用高铝砖	外观、尺寸、断面	GB/T 10326-2001	TB/T 5017-2000
		Al ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		耐火度	GB/T 7322-1997	
荷重软化开始温度		GB/T 5989-1998		
加热永久线变化		GB/T 5988-2004		
显气孔率		GB/T 2997-2000		
常温耐压强度		GB/T 5072.2-2004		
抗热震性	YB/T 376.3-2004			
粘土砖	高炉用粘土砖	外观、尺寸、断面	GB/T 10326-2001	YB/T 5050—1993
		Al ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		Fe ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		耐火度	GB/T 7322-1997	
		荷重软化开始温度	GB/T 5989-1998	
		加热永久线变化	GB/T 5988-2004	
		显气孔率	GB/T 2997-2000	
		常温耐压强度	GB/T 5072.2-2004	
	热风炉用粘土砖	外观、尺寸、断面	GB/T 10326-2001	YB/T 5107—2004
		Al ₂ O ₃ 百分含量	GB/T 6901-2004	
		显气孔率	GB/T 2997-2000	
		体积密度	GB/T 2997-2000	
		常温耐压强度	GB/T 5072.2-2004	
		荷重软化开始温度	GB/T 5989-1998	
蠕变率	GB/T 5073-2005			
加热永久线变化	GB/T 5988-2004			
(铝)镁碳砖	镁碳砖	外观、尺寸、断面	GB/T 10326-2001	YB/T 4074—1991
		MgO百分含量	GB/T 13246-1991	
		总C百分含量	GB/T 13245-1991	
		显气孔率	GB/T 2997-2000	
		体积密度	GB/T 2997-2000	
		常温耐压强度	GB/T 5072.2-2004	

耐火材料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

产品单元	产品品种	检验项目	检验方法	判定标准
	铝镁碳砖	高温抗折强度	GB/T 3002-2004	YB/T 165-1999
		外观、尺寸、断面	GB/T 10326-2001	
		MgO 百分含量	GB/T 13246-1991	
		总C 百分含量	GB/T 13245-1991	
		(Al ₂ O ₃ + MgO) 百分含量	GB/T 13246-1991	
		显气孔率	GB/T 2997-2000	
		体积密度	GB/T 2997-2000	
		常温耐压强度	GB/T 5072.2-2004	
		荷重软化开始温度	GB/T 5989-1998	
		特种耐火制品	氮化硅结合碳化硅砖	
SiC 百分含量	YB/T 174.2-2000			
Si ₃ N ₄ 百分含量	YB/T 174.1-2000			
Fe ₂ O ₃ 百分含量	YB/T 174.4-2000			
显气孔率	GB/T 2997-2000			
体积密度	GB/T 2997-2000			
常温耐压强度	GB/T 5072.2-2004			
常温抗折强度	GB/T 3001-2004			
高温抗折强度	GB/T 3002-2004			
导热系数	GB/T 17106-1997			
连铸用铝碳质耐火制品	外观、尺寸、断面		GB/T 10326-2001	YB/T 007-2003
	Al ₂ O ₃ 百分含量		GB/T 6901-2004	
	C 百分含量		GB/T 13245-1991	
	显气孔率		GB/T 2997-2000	
	体积密度		GB/T 2997-2000	
	常温耐压强度		GB/T 5072.2-2004	
	常温抗折强度		GB/T 3001-2000	
	抗热震性		YB/T 376.3-2004	
滑板砖	外观、尺寸、断面		GB/T 10326-2001	YB/T 5049-1999
	Al ₂ O ₃ 百分含量		GB/T 6901-2004	
	C 百分含量		GB/T 13245-1991	
	ZrO ₂ 百分含量		YB/T 4078.2-2003	
	显气孔率	GB/T 2997-2000		
	体积密度	GB/T 2997-2000		
	常温耐压强度	GB/T 5072.2-2004		

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名

耐火材料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

细，包括产品单元和产品品种及规格型号。

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或产品品种时，应当按照本实施细则重新进行企业实地核查和产品抽样检验；产品牌号升级时，应当按照本实施细则对增加的最高牌号产品进行必要的补充实地核查和产品抽样检验。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 日内做出准予变更的决定。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 日内做出准予补领的决定。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(帖)。可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：XK05—004—×××××。其中，XK 代表许可，前两位(05)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：

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

耐火材料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

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：高铝砖、镁碳砖产品由企业按照国家计委、财政部计价格[1995]99 号文《国家计委、财政部关于核发塔式起重机等产品生产许可证收费标准的通知》规定的检验收费标准向检验机构交付。硅砖、粘土砖、特种耐火制品按国家发展和改革委员会、财政部发改价格[2003]1793 号文《国家发展和改革委员会、财政部关于新增工业产品生产许可证产品质量检验收费标准有关问题的通知》的规定执行。

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。

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 8 月 20 日起实施，原实施细则作废。

附件

耐火材料产品生产许可证 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 28 条 40 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，共 3 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 37 款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中严重不合格不超过 1 款且一般不合格不超过 9 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》。

耐火材料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

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	企业领导层中应有专门负责质量工作的领导，并设置专门的质量管理机构和负责质量管理的工作人员，配置的质量管理和控制人员应与生产规模和质量控制需要相适应。	<ol style="list-style-type: none"> 领导层中是否确有人在日常实际工作中负责质量工作。 是否设置了质量管理部门。 配置的质量管理和控制人员是否与生产规模和质量控制实际需要相匹配和适应。 	<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。	<ol style="list-style-type: none"> 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 是否有具体内涵并切实可行。 各有关部门、人员的权限和相互关系是否明确，沟通和衔接是否顺畅。 	<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。	<ol style="list-style-type: none"> 是否制定有质量管理制度和考核办法。 制度和考核办法内容能否满足质量控制的实际需要。 是否能够严格实施并考核且有记录和相关证据。 	<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、检验、存(堆)放等所必需的工作场所和设施，且维护完好。	<ol style="list-style-type: none"> 是否具备相应的生产、检验、存(堆)放等所必需的工作场所和设施。 工作场所和设施是否与申证产品及生产规模相适应。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

耐火材料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
2.2	生产设备	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,其性能应能满足加工工艺和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. 设备及工装性能、精度是否能够满足申证产品加工要求。 3. 生产设备和工艺装备数量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能正常工作,日常认真管理并且维护保养完好。	1. 在线操作核查,是否能够正常工作。 2. 检查设备管理及实施记录。	<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、计量设备,其性能和精度应能满足检验和计量的要求。	是否具备本实施细则中规定的检验、计量设备,其性能、准确度能否满足检验方法规定的要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 企业的检验、计量设备应能正常工作,日常认真管理并应在检定或校准的有效期内使用。	1. 检验和计量设备日常是否开展工作并在检定有效期内使用且有计量标识。 2. 检查计量管理及实施记录。	<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
----	------	------	------	----	------

耐火材料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
3.1	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。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 产品质量法、标准化法、计量法了解的程度。 2. 对本企业质量管理采用的方法和手段有哪些。 3. 对产品生产工艺、性能和使用要求、产品标准及检验了解的程度。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.2	中层管理人员、技术人员、质量管理和把关人员	应掌握一定的专业技术知识，并具有一定的质量管理知识和经验。	<ol style="list-style-type: none"> 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. 是否具有了一定的质量管理知识和经验。 	<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	检验人员应熟悉检验规范、检验方法标准、本岗位职责和相关规程，具有一定的检验技能，具备一定的与本岗有关的管理知识。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否熟悉本岗位职责和相关规程（如主要检验设备的安全操作规程、检验规定、样品管理规定等）。 2. 每名检验员都应具有与其工作关联的有效检验方法标准。 3. 能否熟练准确地按检验方法要求进行检验和计算。 4. 是否掌握数据修约等必要的相关知识； 	<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	工人应熟悉与本职工作相关的技术操作规程、作业指导书，成型卡、配料卡等工艺规定和操作要求并能熟练地操作设备。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否熟悉本岗位职责。 2. 是否能够得到并熟悉相关的作业指导书、成型卡、配料卡等工艺规定和操作规程。 3. 是否能熟练地操作设备。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

耐火材料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
3.5	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. 法律法规有规定的工种(如电工、焊工等)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. 企业应具有与申证产品相适应的系列标准（如原辅材料标准、试验方法标准、产品标准、检验规范、验证规范等）并贯彻实施。	1. 是否具有与申证产品相适应的系列技术标准和技术规范。 2. 是否为现行有效的技术标准并贯彻执行。	<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	
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（如工艺文件、模具图、砖型图等）的技术要求和技术数据等是否符合有关标准及生产工艺和使用的要求。 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（包括技术文件目录、模具图、砖型图、技术规程、操作规程、工序作业指导书、成型卡、配料卡等）。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

耐火材料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. 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的产品一致。 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. 发布的技术文件是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得文件的最新有效版本。 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	
		2. 企业应有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	1. 是否有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。 2. 管理技术文件的人员是否具备技术文件管理的基本常识。	<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、模具等的质量控制制度。	1. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理实用。	<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、辅材料的供方评价规定，并依据规定进行评价，保存供方名单和供货质量记录。	1. 是否制定了评价规定。 2. 是否按规定进行了评价。 3. 重要原辅材料是否在合格供方采购。 4. 是否保存供方名单和供货质量记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

耐火材料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. 企业应根据正式批准的采购文件进行采购。	1. 是否有采购文件(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	
		4. 企业应按规定对采购的原辅材料、模具等进行质量检验或验证，检验和验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购的原辅材料、模具等的质量检验或验证做出具体规定。 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、模具、粒度料等应按规定存放，并应防止混淆。主要原辅材料、模具、粒度料等应有明显规范标识。	1. 有无适宜的存放场所和防护措施。 2. 原材料、模具、粒度料等是否出现混淆或难于区分。 3. 主要原辅材料、模具、粒度料等是否有明显规范标识。	<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、作业指导书等规定进行生产操作。	1. 是否按制度、规程等规定进行生产操作。 2. 是否有生产记录。	<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	

耐火材料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,其内容是否合理完整。 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	对干燥和烧成等特殊过程,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. 对干燥、热处理、烧成等特殊过程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	企业应有产品包装规范和产品标识规范并进行标识。	1. 是否有产品包装和标识规范,能否有效防止合格与不合格产品及不同需要产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查产品包装和产品标识。	<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。	<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
6.1	检验管理	企业应有独立行使权力的质量检验机构及专职检验人员,并制定质量检验管理制度、计量检验测试设备管理制度及配套管理规定。	1. 是否有检验机构或专职检验人员,能否独立行使权力。 2. 是否制定了检验管理制度、计量检验测试设备管理制度及配套管理规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

耐火材料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
6.2	原辅材料检验	对主要原辅材料企业应能提供完整、准确、真实的检验原始记录及检验报告。	1. 检查主要原辅材料是否有检验的原始记录及检验报告。 2. 检验的原始记录及检验报告是否规范完整、准确和具有可追溯性。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.3	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展对工序质量（如破粉碎工序粒度、泥料粒度、水分、半成品等）进行检验，做好检验原始记录。	1. 是否对工序质量检验做出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否做检验原始记录并具有可追溯性。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.4	出厂检验	企业应按相关产品标准或技术合同的要求，对产品进行出厂检验，出具产品检验合格证，并按规定进行检验状态标识。	1. 是否有出厂检验规定和检验状态标识规定。 2. 是否按规定实施出厂检验并出具产品检验合格证，检验的原始记录、检验报告是否规范、完整、准确并具有可追溯性。 3. 出厂检验的产品批量和质量指标是否符合相关产品标准或技术合同要求。 4. 产品的检验状态标识是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
6.5	委托检验	产品标准或技术合同要求的项目，需要进行委托检验时，应按照国家产品标准或技术合同委托检验机构进行检验。	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

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录

耐火材料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
7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律法规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，易燃、易爆部位应进行隔离和防护。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否制定了安全生产制度。 2. 危险部位（如压力机等）是否有必要的防护措施。 3. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。 	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 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。 4. 是否能对粉尘作业员工有特定的保护措施。 	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
7.3	行业特殊要求	企业应符合国家或地方环保政策要求，同时也应满足本行业产业政策的规定。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 环保是否达标。 2. 是否符合产业政策。 	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

耐火材料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

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：	
产品单元(产品品种及牌号)：			
核 查 结 论	审查组根据《耐火材料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
	姓名(签字)	单 位	核查分工
审 查 组 成 员			审查员证书编号

耐火材料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

--	--	--	--	--

耐火材料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

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)			
2	生产资源提供	(款)	(款)	2.1		
3	人力资源要求	(款)	(款)			
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)			
7	安全防护	(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