

调度绞车产品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

XK06-004

调度绞车产品 生产许可证实施细则

2009-12-29 公布

2010-02-01 实施

全国工业产品生产许可证办公室

调度绞车产品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	(2)
4 许可程序	(2)
4.1 申请和受理	(2)
4.2 企业实地核查	(3)
4.3 产品抽样与检验	(3)
4.4 审定与发证	(4)
4.5 集团公司的生产许可	(4)
5 审查要求	(4)
5.1 企业生产调度绞车产品的产品标准及相关标准	(4)
5.2 企业生产调度绞车产品必备的生产设备和检测设备	(5)
5.3 调度绞车产品出厂检验项目	(5)
5.4 调度绞车产品生产许可证企业实地核查办法	(6)
5.5 调度绞车产品生产许可证检验规则	(6)
6 证书和标志	(9)
6.1 证书	(9)
6.2 标志	(10)
7 委托加工备案程序	(10)
8 监督检查	(11)
9 收费	(11)
10 工作人员守则	(12)
11 附则	(12)
附件 1 调度绞车产品生产许可证的检验机构名单	(13)
附件 2 调度绞车产品生产许可证企业实地核查办法	(14)
附件 3 生产许可证企业实地核查报告	(24)
附件 4 企业实地核查不符合项汇总表	(25)
附件 5 检验报告	(26)
附件 6 本细则与上版细则主要内容对照表	(30)

调度绞车产品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

调度绞车产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好调度绞车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)等规定, 制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产调度绞车产品的, 适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产调度绞车产品。销售或者在经营活动中使用调度绞车产品的, 应遵守《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》等规定。

1.3 本实施细则适用于调度绞车产品。

调度绞车产品生产许可证产品单元及产品品种、规格见表 1:

表 1 调度绞车产品单元及产品品种、规格划分

产品单元	品种序号	产品品种、规格	申请书填写型号举例
调度绞车	1	外层钢丝绳最大静张力 $\leq 10\text{kN}$	JD-0.5、JD-1
	2	$10\text{kN} < \text{外层钢丝绳最大静张力} \leq 40\text{kN}$	JD-1.6、JD-2、JD-2.5、JD-3、JD-4

1.4 本实施细则在实施过程中, 将根据相关产品的国家标准、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)负责调度绞车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)负责调度绞车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相关产品实施细则; 跟踪相关调度绞车产品的国家标准、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; 组织调度绞车产品实施细则的宣贯; 组织对调度绞车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机械产品审查部

地 址: 北京市西城区三里河路 46 号

邮政编码: 100823

调度绞车产品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: 010-68594897, 68594718、68594860、68594988

传 真: 010-68527524

电子信箱: jxcpsc@126.com、cmif-zhl@mei.net.cn

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)负责本行政区域内调度绞车产品生产许可证监督和管理工作。

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)负责本行政区域内调度绞车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调度绞车产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 调度绞车产品生产许可证的检验工作由全国许可证办公室指定的检验机构承担, 检验机构名单见附件 1。

3 企业申请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, 经营范围和经营方式覆盖申报的产品;

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检疫手段(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);

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);

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”栏填写调度绞车, “产品名称”栏填写调度绞车, “产品单元”栏填写调度绞车, “产品品种、规格”栏按照“表 1”所示填写企业所申请的产品的每个规格型号。

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(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

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

调度绞车产品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

理;

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

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

4.1.4 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(一个订单中每一个规格为一批,每一个规格抽取一台产品进行检验),并在产品或者说明书标明“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。

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,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等不同单位人员共同组成。

4.2.2 审查部应制定核查计划,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。省级许可证办公室根据核查计划派出观察员参加实地核查,观察员应当由行政人员担任。

4.2.3 审查组应当按照《调度绞车产品生产许可证企业实地核查办法》(见附件 2)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 审查组在实地核查时应核实企业的申请材料,企业隐瞒有关情况或提供虚假材料申请的,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》。

4.2.5 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)复印件留存企业,并交观察员,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,省级许可证办公室可委托企业所在地(市)、县级质量技术监督局督促企业按照《企业实地核查不符合项汇总表》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,如因不可抗力原因拖延或拒绝实地核查的按企业审查不合格处理。

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《调度绞车产品生产许可证抽样规则》(见 5.5.1)抽封样品,填写《调度绞车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。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

调度绞车产品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

人员实施现场检验,也不得将检验任务分包、转包。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 10 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、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按企业审查不合格处理。

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公告、网络(国家质检总局网站 <http://www.aqsiq.gov.cn> “产品质量监督”页面“生产许可证”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 企业生产调度绞车产品的产品标准及相关标准见表 2:

表 2 企业生产调度绞车产品的产品标准和相关标准

产品名称	标准种类	标准名称	标准编号
调度绞车	产品标准	调度绞车	GB/T15113-2005
	相关标准	矿用辅助绞车 安全要求	GB20180-2006
		爆炸性气体环境用电气设备第 1 部分:通用要求	GB3836.1-2000
		声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法	GB/T 3768-1996
		标牌	GB/T 13306-1991
调度绞车	相关标准	机电产品包装通用技术条件	GB/T 13384-1992

调度绞车产品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

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 企业生产调度绞车产品必备的生产设备和检测设备 见表 3-1、表 3-2:

表 3-1 企业生产调度绞车产品必备的生产设备、工艺装备

序号	名称
1	车 床
2	钻 床
3	镗床
4	刨床或铣床
5	大、小齿轮架加工工装
6	卷筒加工专用工装

表 3-2 企业生产调度绞车产品必备的检测设备

序号	名称	要求及精度
1	整机试车平台	能满足绞车空载试验的要求
2	秒表、转速表、兆欧表、卷尺、万用表、深度游标卡尺、量具	-
3	标准筛网	80 目
4	测温仪	精度±1℃
5	声级计	II 级
6	☆ 清洁度测量装置 (恒温烘箱、干燥器、天平等)	天平精度 0.1mg

注: 有“☆”标记的检测设备, 企业可以通过外协检测来完成。

5.3 调度绞车产品出厂检验项目

产品出厂检验项目及判定标准依据 GB/T15113-2005 标准 6.2 条款, 见表 4:

表 4 企业出厂检验项目

产品单元、产品品种	检验项目	执行的标准名称、标准号及条款号
调度绞车	安全防护	GB/T15113-2005 《调度绞车》 4.4
	操纵机构	GB/T15113-2005 《调度绞车》 4.5、5.4
	密封情况	GB/T15113-2005 《调度绞车》 4.6、5.4
	绞车运转时情况	GB/T15113-2005 《调度绞车》 4.7、5.4
	整机空载噪声	GB/T15113-2005 《调度绞车》 4.7、5.5
	连接件防锈层	GB/T15113-2005 《调度绞车》 4.11
	涂漆质量	GB/T15113-2005 《调度绞车》 4.12

调度绞车产品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

	成套范围	GB/T15113-2005《调度绞车》 4.13、6.2.1
--	------	---------------------------------

注: 出厂检验不允许委托检验, 由本企业自行完成。

5.4 调度绞车产品生产许可证企业实地核查办法(见附件 2)

5.5 调度绞车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 产品抽样规格划分及批量、样本要求见表 5:

表 5 产品抽样规格划分及抽样批量、样本要求

产品单元	产品品种	抽样规格	批量要求(台)	样本要求(台)
调度绞车	1. 外层钢丝绳最大静张力 $\leq 10\text{kN}$	5	3	2
		10		
	2. $10\text{kN} <$ 外层钢丝绳最大静张力 $\leq 40\text{kN}$	16	3	2
		20		
		25		
		30		
	40			

注: 1、根据企业申请的规格型号, 每个产品品种抽取最大规格型号的两台同型号样机为该产品的代表机型(一台做整机检测, 一台做清洁度和主轴、卷筒质量检测)。

2、每一产品品种的批量要求不得少于 3 台。

5.5.1.2 产品检测样品在被检单位的成品库中随即抽取。

5.5.1.3 所抽样品必须带有产品合格证。

5.5.1.4 所抽样品应在绞车支架处加贴盖有机械产品审查部印章封条, 并存放妥当。

5.5.1.5 抽样单

抽样单见表 6

调度绞车产品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 6 调度绞车产品生产许可证抽样单

企 业 概 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	
	产品单元				执行标准	
	产品品种、规格				样品等级	
	抽样基数				抽样数量	
	生产日期				抽样日期	
	出厂编号				抽样地点	
	封样情况					
抽 样 人 员	姓名(签字)	单 位			职务(职称)	
企 业 人 员						
备 注						
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。

调度绞车产品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

5.5.2 检验项目及判定标准见表 7:

表 7 调度绞车产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	受检产品不合格项目分类	备注
1	防爆功能	GB 20180-2006 4.11 GB/T15113-2005 4.2	GB20180-2006 4.11 GB/T15113-2005 4.2	A	GB 20180-2006 《矿用辅助绞车 安全要求》 GB/T15113 - 2005 《调度绞车》
2	整机空载噪声	GB 20180-2006 4.14 GB/T15113-2005 4.7	GB 20180-2006 5.2 GB/T15113-2005 5.5	A	
3	挡绳板边缘高度	GB 20180-2006 4.16 GB/T15113-2005 4.3	GB 20180-2006 4.16 GB/T15113-2005 4.3	A	
4	制动带(块)接触面积	GB 20180-2006 4.21 GB/T15113-2005 4.10	GB 20180-2006 5.1 GB/T15113-2005 5.9	A	负荷试验后
5	安全防护	GB 20180-2006 4.29 GB/T15113-2005 4.4	GB 20180-2006 4.29 GB/T15113-2005 4.4	A	
6	闸带与制动轮质量	GB 20180-2006 4.22	GB 20180-2006 4.22	A	
7	密封情况	GB 20180-2006 4.13 GB/T15113-2005 4.6	GB 20180-2006 4.13 GB/T15113-2005 5.4	A	空负荷及负荷试验后
8	主轴和卷筒质量	GB 20180-2006 4.15 GB/T15113-2005 4.1	GB 20180-2006 4.15	A	
9	闸瓦(带)表面距固定铆钉头距离	GB 20180-2006 4.23	GB 20180-2006 4.23	A	
10	卡绳装置及绳孔	GB 20180-2006 4.17	GB 20180-2006 4.17	A	
11	绞车工作时的最高油温	GB/T15113-2005 4.9	GB/T15113-2005 5.8	B	负荷试验后
12	操纵机构	GB/T 15113-2005 4.5 GB 20180-2006 4.25	GB/T15113-2005 5.4	B	
13	绞车运转时情况	GB/T15113-2005 4.7 GB 20180-2006 4.12	GB/T15113-2005 5.4 GB 20180-2006 5.1	B	
14	外层钢丝绳速度	GB/T15113-2005 3.3	GB/T15113-2005 5.7	B	外层钢丝绳最大静张力下
15	清洁度	GB/T15113-2005 4.8	GB/T15113-2005 5.10	B	
16	超负荷试验	GB/T15113-2005 5.6	GB/T15113-2005 5.6	A	
17	连接件防锈层	GB/T15113-2005 4.11	GB/T15113-2005 4.11	B	
18	涂漆质量	GB/T15113-2005 4.12	GB/T15113-2005 4.12	B	
19	标牌	GB/T15113 - 2005 7.1	GB/T15113 - 2005 7.1	B	
20	包装	GB/T15113-2005 7.3、 7.4、7.6	GB/T15113-2005 7.3、 7.4、7.6	B	
21	随机文件	GB/T15113-2005 7.5	GB/T15113-2005 7.5	B	

调度绞车产品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

5.5.3 样品检验判定方法

依据标准: GB 20180-2006 《矿用辅助绞车 安全要求》、GB/T15113-2005 《调度绞车》。

根据调度绞车产品的技术特性和使用特点,结合生产许可证管理的特点,检验工作在许可证检验机构的试验室专用检验台上进行。

检验项目分为关键项目(A),主要项目(B),关键项目必须全部合格,主要项目不合格项不超过2项。

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,包括产品单元名称、外层钢丝绳最大静张力。

发证采取覆盖原则:在同一个产品品种内,外层钢丝绳最大静张力大的可以覆盖小的。

举例说明:企业申请调度绞车 JD-0.5 和 JD-3;证书为:调度绞车 外层钢丝绳最大静张力 $\leq 5kN$; $10kN < \text{外层钢丝绳最大静张力} \leq 30kN$ 。

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项的,如:增加产品品种或增加同品种的外层钢丝绳最大静张力大于限定规格时,应当按照本实施细则规定的程序组织实地核查和产品检验。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。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。

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

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

全国许可证审查中心自收到材料之日起10日内完成申报材料的书面审核,报送全国许可证办公室批准,国家质检总局自收到材料之日起15日内作出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。

调度绞车产品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

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

全国许可证审查中心自收到材料之日起10日内完成申报材料的书面审核,报送全国许可证办公室批准,国家质检总局自收到材料之日起15日内作出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),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: XK06-004-×××××。其中, XK代表许可,前两位(06)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。

企业取得生产许可证标志和编号后应在产品铭牌或说明书上标注加印(贴)QS标志和生产许可证号。

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,其产品铭牌或者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

调度绞车产品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

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共同向双方所在地省级许可证办公室提出备案申请,并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 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,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,抽查重点应当包括以下内容:

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;待出厂的产品是否按本实施细则要求的产品出厂检验项目进行了检验,并做好检验记录。

8.4 企业是否按照生产许可规定在产品或者说明书上标注加印(贴)QS标志和生产许可证号。

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部门进行了备案。

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 企业生产经营过程中是否存在故意生产假冒伪劣产品行为。

8.9 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。

8.10 企业是否对实地核查过程中发现的轻微不符合项目进行了整改。

9 收费

调度绞车产品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

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工业产品生产许可证管理部门交付。

9.2 产品检验费: 由企业按照国家质量监督检验检疫总局国质检科函[2004]584 号函《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》文件规定的标准向检验机构交付。

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 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

11.3 本实施细则自 2010 年 2 月 1 日起实施, 原实施细则作废。

调度绞车产品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

附件 1

调度绞车产品生产许可证检验机构名单

国家矿山机械质量监督检验中心

地 址: 河南省洛阳市涧西区建设路 206 号

邮政编码: 471039

电 话: 0379-64087839; 64215427

传 真: 0379-64279395

联系人: 弯 勇 赵 坤

电子信箱: kjzj2002@yahoo.com.cn

检验产品范围: 调度绞车

附件 2

调度绞车产品生产许可证 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: _____

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 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 出厂检验共 4 款;

(2) 非否决项目结论分为“符合”、“轻微不符合”、“不符合”。非否决项目共 35 款。

3、核查结论的确定原则: 否决项目全部合格, 非否决项目中轻微不符合不超过 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》。

调度绞车产品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"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	
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，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。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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. 是否具备满足申证产品的生产和检验设施及场所。 2. 生产和检验设施是否能正常运转。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 不符合	

调度绞车产品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	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"/> 轻微不符合 <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"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

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

调度绞车产品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。	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"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	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"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	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。 （重点抽查卷筒、大、小齿轮架检验人员和出厂检验人员）	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	
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。 （重点抽查卷筒精车、小齿轮架等工序操作工人）	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	1. 与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核，并保持有关记录。 2. 法律法规有规定的必须持证上岗。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

调度绞车产品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

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"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	<input type="radio"/> 此项不适用	
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）	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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）。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

调度绞车产品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和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	
		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"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

调度绞车产品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。 5. 产品配套的防爆电机是否取得生产许可证。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	
		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"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

调度绞车产品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. 企业职工应严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。（如：卷筒、大、小齿轮架） 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	
		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"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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（如热处理、铸造等工序）是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	
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"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

调度绞车产品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. 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。		

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"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 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。 （重点检查大、小齿轮架、卷筒零件、卷筒的同轴度、大齿轮架轴根部铸造质量、小齿轮架偏心等的检验活动）	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

调度绞车产品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
6.3*	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。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 是否按标准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。 	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 不符合	
6.4	型式检验	应依据 GB/T15113-2005 标准 6.3 条(款)要求进行型式试验。 型式试验要求有合法资质的检验机构进行检验。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否按 GB/T15113-2005 标准 6.3 条(款)要求进行型式试验。 2. 检验机构是否具备有合法的资质。 3. 如果企业自己完成的型式试验，企业内是否具备试验所必需的试验台架、配重砝码、测温仪、声级计、转速表等仪器设备。 4. 型式试验报告在实地核查时提交审查组复印件一份。 	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

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，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否制定了安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。 3. 车间、库房等是否配备了消防器材，消防器材是否在有效期内。 4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。 	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	
7.2	劳动防护	企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训，并为员工提供必要的劳动防护。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训。 2. 是否提供了必要的劳动防护。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。 	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

调度绞车产品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

附件 3

生产许可证企业实地核查报告

企业名称：	生产地址：			邮编：	
产品名称：	联系人：	电话：	传真：		
产品单元：					
审 查 结 论	审查组根据《调度绞车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： 轻微不符合项____款、非否决项不符合项____款、否决项不符合项____款。 其他情况说明：_____。 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 成 员	姓名（签字）	单 位	职务(组长、组员)	核查分工（条款）	审查员证书编号

观察员(签字)：_____

年 月 日

审查组织单位(章)：_____

年 月 日

注：“其他情况说明”栏中填写的内容为：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在实地核查记录中的情况，如企业存在隐瞒有关情况或提供虚假材料的、因不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

调度绞车产品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

附件 4

企业实地核查不符合项汇总表

企业名称: _____

产品单元: _____

序号	条款号	不符合程度	不符合事实描述	整改要求
审查组组长(签字):			年 月 日	企业代表签字:
审查组成员(签字):			年 月 日	
				企业公章 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 _____

规格型号 _____

受检单位 _____

检验类别 生产许可证检验

报告日期 _____

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：

调度绞车产品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

×××质量监督检验中心 检验报告

报告编号: ×××

共×页 第1页

产品名称	(按《产品抽样单》填写)	规格型号	(按《产品抽样单》填写)
受检单位名称	(按《产品抽样单》填写)	受检单位生产地址	(按《产品抽样单》填写)
抽样地点	(按《产品抽样单》填写)	样品等级	(按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(按《产品抽样单》填写)	抽样基数	(按《产品抽样单》填写)
生产日期	(按《产品抽样单》填写)	抽样数量	(按《产品抽样单》填写)
抽样日期	(按《产品抽样单》填写)	到样日期	收到样品的日期
主要检验项目			
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	GB/T15113-2005、GB20180-2006 标准及《调度绞车产品生产许可证实施细则》		
检验日期			
检验结论	(按照 GB/T15113-2005、GB20180-2006 标准及《调度绞车产品生产许可证实施细则》对调度绞车产品进行检验, 检验结果均符合/××项目不符合要求, 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			

批准:

审核:

主检:

调度绞车产品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

XXXXX 质量监督检验中心

报 告 附 页

NO: ZJ

共 页第 页

序号	检 验 项 目	单 位	质 量 指 标	实 测	结 论	备 注

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表

产品单元、产品品种及规格变化对比表

序号	新版		2006 版		说明
	产品单元	产品品种、规格	产品单元	抽样单元	
1	调度绞车	1. 外层钢丝绳最大静张力 $\leq 10\text{kN}$	调度绞车	1. 外层钢丝绳最大静张力 $\leq 10\text{kN}$	未变
		2. $10\text{kN} <$ 外层钢丝绳最大静张力 $\leq 40\text{kN}$		2. 外层钢丝绳最大静张力 $> 10\text{kN}$	改变

产品标准变化对比表

序号	产品单元	产品标准 (新版)	产品标准 (06 版)	说明
1	调度绞车	GB 20180-2006 《矿用辅助绞车 安全要求》	JB8515-1997 《矿用绞车 安全要求》	变化

必备检测设备变化对比表

序号	产品单元	主要检测设备 (新版)	主要检测设备 (06 版)	说明
1	调度绞车	整机试车平台	☆ 整机性能试验台	变化
		秒表、转速表、兆欧表、卷尺、万用表、深度游标卡尺、标准筛网 (80 目)、量具	计时器、测温仪、转速表、兆欧表	变化
		声级计、80 目标准筛网	声级计	变化
		☆ 清洁度测量装置 (、恒温烘箱、干燥器、天平等)。	☆ 清洁度测量装置 (包括 80 目标准筛网、恒温烘箱、干燥器、天平等)。	变化