

玻璃钢管道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

编号：XK08-002

输水管产品 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

玻璃钢管道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	(2)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(3)
4 许可程序	(4)
4.1 申请和受理	(4)
4.2 企业实地核查	(4)
4.3 产品抽样与检验	(5)
4.4 审定和发证	(5)
4.5 集团公司的生产许可	(6)
5 审查要求	(6)
5.1 企业生产输水管产品的产品标准及相关标准	(6)
5.2 企业生产输水管产品必备的生产设备和检测设备	(6)
5.3 输水管产品出厂检验项目	(6)
5.4 输水管产品生产许可证企业实地核查办法	(7)
5.5 输水管产品生产许可证检验规则	(7)
6 证书和标志	(7)
6.1 证书	(7)
6.2 标志	(8)
7 委托加工备案程序	(9)
8 监督检查	(9)
9 收费	(10)
10 工作人员守则	(10)
11 附则	(10)
附件 1 输水管产品生产许可证的检验机构名单	(45)
附件 2 输水管产品生产许可证企业实地核查办法	(50)
附件 3 生产许可证企业实地核查报告	(64)
附件 4 企业实地核查不符合项汇总表	(65)
附件 5 本细则与上版细则主要内容对照表	(66)

输水管产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好输水管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输水管产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产输水管产品。销售或者在经营活动中使用输水管产品的，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水工程、引水工程、城市给水排水工程、农田灌溉及各种水利工程等所用的自应力混凝土输水管、预应力混凝土管(一阶段管)、预应力混凝土管(三阶段管)、预应力钢筒混凝土管、混凝土低压排水管、钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管和玻璃纤维增强塑料夹砂管。输水管产品共计 8 个产品单元(见表 1)。

表 1

序号	产品单元	产品品种	产品品种、规格型号填写示例	示例说明
1	自应力混凝土输水管 (GB4084-1999)	Z(I)	Z(I) 600×4 6	产品代号(Z)、类别(I 或 II、III)、规格(公称内径(mm)×有效长度(m))工作压力(×0.1MPa)
		Z(II)	Z(II) 200×3 4	
		Z(III)	Z(III) 800×4 6	
2	预应力混凝土管(一阶段管) (GB5696-2006)	YYG(或 YYGS)	YYG 800×5000/P0.8/H4 (或 YYGS 600×5000/P0.6/H2)	产品代号(YYG 或 SYG)、规格(公称内径(mm)×有效长度(mm))/工作压力 P×.×(MPa)/覆土深度 H×(m)
3	预应力混凝土管(三阶段管) (GB5696-2006)	SYG(或 SYGL)	SYG 2000×4000/P0.4/H6 (或 SYGL 1200×5000/P0.6/H4)	
4	预应力钢筒混凝土管 (GB/T19685-2005)	PCCPL	PCCPL 1400×5000/P1.0/H4	产品代号(PCCP)、类别(E 或 L)、规格(公称内径(mm)×有效长度(mm))/工作压力 P×.×(MPa)/覆土深度 H×(m)
		PCCPE	PCCPE 4000×6000/P1.6/H6	
5	混凝土低压排水管 (JC/T923-2003)	DY-RCP	DY-RCP φ500×2000 P1 I	产品代号(DY-RCP)、规格(公称内径(mm)×有效长度(mm))、静水压力 P×(×0.1MPa)、外压级别(I 或 II)
		DY-ZG	DY-ZG φ400×4000 P2 0.4	产品代号(DY-ZG 或 DY-YYG、DY-SYG、DY-PCCP)、规格(公称内径(mm)×有效长度(mm))、静水压力 P×(×0.1MPa)、抗裂压力(I 或 II、III, 或数值, MPa)
		DY-YYG	DY-YYG φ1600×5000 P4 III	
		DY-SYG	DY-SYG φ1200×5000 P3 II	
DY-PCCP	DY-PCCP φ2800×5000 P4 III			

玻璃钢管道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	产品品种、规格型号填写示例	示例说明
6	钢筋混凝土排水管 (GB/T11836-2009)	RCP(或 DRCP)	RCP II 2400×2000 (或 DRCP II 2400×2000)	产品代号 (RCP 或 DRCP)、外压级别 (I 或 II、III)、规格 (公称内径 (mm) ×有效长度 (mm))
7	顶进施工法用钢筋混凝土排水管 (JC/T640-1996)	DRC	DRC 1200×2000 I	产品代号 (DRC)、规格 (公称内径 (mm) ×有效长度 (mm))、外压级别 (I 或 II、III)
8	玻璃纤维增强塑料夹砂管 (GB/T21238-2007)	FRPM- I	FRPM- I -2000- 0.6- 5000	产品代号 (FRPM)-生产工艺 (I、II 或 III) -公称内径 (mm) -压力等级 (MPa) -环刚度等级 (N/m ²)
		FRPM- II	FRPM- II -2000- 0.6- 5000	
		FRPM-III	FRPM-III-2000- 0.6- 5000	
备注	<p>一、与本细则 4.1.1.1 有关的填写说明：</p> <p>1、混凝土管生产企业按所申请的产品单元和产品品种分别填写；每个产品品种填写企业申请的最大公称内径和在此公称内径时的最高工作压力（或静水压力、外压级别）及最大覆土深度（有要求时）；</p> <p>2、玻璃纤维增强塑料夹砂管生产企业按所申请的产品单元和产品品种分别填写；每个产品品种可以申请一个或一个以上产品系列，每个系列按其最大公称内径和该公称内径时的最高压力等级填写。</p> <p>二、对于本细则 6.1.1 证书副本中“产品品种、规格型号”的解释：</p> <p>1、混凝土管生产许可证证书副本上明示的“产品品种、规格型号”表示企业发证产品所具有的最高生产能力，同时也表示企业具有生产该规格型号及其以下规格型号产品的能力。当公称内径超出证书范围、或公称内径与证书相同但工作压力（或静水压力、外压级别）超出证书范围、或公称内径和工作压力（或静水压力、外压级别）均与证书相同但覆土深度超出证书范围时均应作为“增项产品”处理。</p> <p>2、玻璃纤维增强塑料夹砂管生产许可证证书副本上明示的“产品品种、规格型号”表示企业发证产品具有该公称内径和该压力等级及以下公称内径和压力等级产品的生产能力。当公称内径或压力等级超出证书范围时均应作为“增项产品”处理。</p>			

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)负责输水管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）负责输水管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。

玻璃钢管道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

2.2 全国工业产品生产许可证办公室混凝土输水管产品生产许可证审查部（以下简称审查部），受全国许可证办公室的委托组织起草输水管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；组织输水管产品实施细则的宣贯；组织对输水管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；推荐拟承担输水管产品生产许可证检验任务的检验机构；负责培训、推荐注册生产许可证审查员；完成全国生产许可证办公室交办的其他事项。

审查部工作机构设置在国家水泥混凝土制品质量监督检验中心。国家水泥混凝土制品质量监督检验中心担任审查部主任单位，负责审查部的日常工作；中国混凝土与水泥制品协会、中国复合材料工业协会担任审查部副主任单位。

全国工业产品生产许可证办公室输水管产品审查部

地 址：江苏省苏州市三香路禾家塘岸 64 号

邮政编码：215004

电 话：0512-68660861 65094627 68284223 68271667 68272641

传 真：0512- 68284223 65094627

电子信箱：ssgsccb@126.com

联 系 人：田华、谢彪

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)负责本行政区域内输水管产品生产许可证监督和管理工作的。

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)负责本行政区域内输水管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输水管产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 输水管产品生产许可证的检验工作由全国许可证办公室指定的各检验机构承担，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)；
- 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(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》中的“产品类别”栏填写“输水管”，“产品名称”栏填写“输水管”，“产品单元”和“产品品种、规格型号”栏根据企业生产产品所依据的产品标准、生产工艺以及拟申请的规格级别按表1中所列的“产品单元”和“产品品种、规格型号填写示例”以及“备注”栏的要求填写。

集团公司与其所属单位一起申请办理生产许可证的，集团公司及其所属单位应分别提交填写完整的《全国工业产品生产许可证申请书》。4.1.1.2 营业执照复印件。

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

4.1.1.4 集团公司与所属单位一起办理许可证的，集团公司出具的与所属单位关系证明一式三份。

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

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

对申请材料不符合本实施细则要求且可以通过补正达到要求的，应当当场或者在5日内向企业发送《行政许可申请材料补正告知书》一次性告知。逾期不告知的，自收到申请材料之日起即为受理；

对申请材料不符合《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，依据本实施细则相关产品单元的检验抽样规则及其检验项目和判定标准的规定批批检验合格，并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后，方可销售。对国家质检总局作出不予许可决定的，企业从作出不予许可决定之日起不得继续试生产该产品。

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《输水管产品生产许可证企业实地核查办法》（见5.4）进行实地核查，并做好记录。核查时间一般为1-3天。审查组对企业实地核查结果负责，并实行组长负责制。

玻璃钢管道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

4.2.4 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，如因非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《输水管产品生产许可证抽样规则》（见 5.5.1）抽封样品，填写《输水管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 检验机构应当在自实地核查合格之日起 30 日内完成现场检验工作，在收到企业样品之日起 15 个工作日内完成室内检验工作，并出具检验报告一式四份（企业、审查部、审查中心和省级许可证办公室各一份）。产品现场检验及室内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

玻璃钢管道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

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 www.aqsiq.gov.cn，“产品质量监督”页面“生产许可”栏目)等方式向社会公布。

4.5 集团公司的生产许可

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

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

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

5 审查要求

5.1 企业生产输水管产品的产品标准及相关标准（见表 2）

5.2 企业生产输水管产品必备的生产设备和检测设备（见表 3、表 4）

5.3 输水管产品出厂检验项目(见表 5)：

表 5 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
自应力混凝土输水管	水压检验、保护层厚度、外观和规格尺寸	《自应力混凝土输水管》(GB4084-1999) 8.2.1 款
预应力混凝土管（一阶段管）	外观质量、尺寸偏差、抗渗性、抗裂内压、混凝土强度	《预应力混凝土管》(GB5696-2006) 8.2.1 款
预应力混凝土管（三阶段管）	外观质量、尺寸偏差、抗渗性、抗裂内压、混凝土强度、水泥砂浆强度、水泥砂浆吸水率	《预应力混凝土管》(GB5696-2006) 8.2.1 款
预应力钢筒混凝土管	外观质量、尺寸偏差、管体裂缝、内压抗裂性能或外压抗裂性能、管芯混凝土抗压强度、保护层水泥砂浆抗压强度、保护层水泥砂浆吸水率	《预应力钢筒混凝土管》(GB/T19685-2005) 9.2.1 款
混凝土低压排水管	混凝土抗压强度、外观质量、尺寸及偏差、抗渗性和接头密封性、外压荷载或抗裂压力、保护层厚度	《混凝土低压排水管》(JC/T923-2003) 8.2.1 款
钢筋混凝土排水管	混凝土抗压强度、外观质量、尺寸偏差（不包括保护层厚度）、内水压力、外压荷载	《混凝土和钢筋混凝土排水管》(GB/T11836-2009) 8.2.1 款
顶进施工法用钢筋混凝土排水管	外观质量、尺寸及偏差、混凝土强度、外压裂缝荷载、内水压试验	《顶进施工法用钢筋混凝土排水管》(JC/T640-1996) 6.1 款

玻璃钢管道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

玻璃纤维增强塑料夹砂管	外观质量、巴氏硬度、树脂不可溶分含量、直管段管壁组分含量、水压渗漏、初始环刚度、初始环向拉伸强力、初始轴向拉伸强力、初始挠曲性、初始环向弯曲强度	《玻璃纤维增强塑料夹砂管》(GB/T21238-2007) 9.2.1 款
-------------	--	---------------------------------------

5.4 输水管产品生产许可证企业实地核查办法(见附件 2)

5.5 输水管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 自应力混凝土输水管产品生产许可证检验抽样规则(见表 6)

5.5.1.2 预应力混凝土管（一阶段管）产品生产许可证检验抽样规则(见表 7)

5.5.1.3 预应力混凝土管（三阶段管）产品生产许可证检验抽样规则(见表 8)

5.5.1.4 预应力钢筒混凝土管产品生产许可证检验抽样规则(见表 9)

5.5.1.5 混凝土低压排水管产品生产许可证检验抽样规则(见表 10)

5.5.1.6 钢筋混凝土排水管产品生产许可证检验抽样规则（见表 11）

5.5.1.7 顶进施工法用钢筋混凝土排水管产品生产许可证检验抽样规则（见表 12）

5.5.1.8 玻璃纤维增强塑料夹砂管产品生产许可证检验抽样规则（见表 13）

5.5.1.9 输水管产品生产许可证抽样单（见表 14）

5.5.2 检验项目及判定标准

5.5.2.1 自应力混凝土输水管产品生产许可证检验项目及判定标准(见表 15)

5.5.2.2 预应力混凝土管（一阶段管）产品生产许可证检验项目及判定标准(见表 16)

5.5.2.3 预应力混凝土管（三阶段管）产品生产许可证检验项目及判定标准(见表 17)

5.5.2.4 预应力钢筒混凝土管产品生产许可证检验项目及判定标准(见表 18)

5.5.2.5 混凝土低压排水管产品生产许可证检验项目及判定标准(见表 19)

5.5.2.6 钢筋混凝土排水管产品生产许可证检验项目及判定标准（见表 20）

5.5.2.7 顶进施工法用钢筋混凝土排水管产品生产许可证检验项目及判定标准（见表 21）

5.5.2.8 玻璃纤维增强塑料夹砂管产品生产许可证检验项目及判定标准（见表 22）

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、产品品种、规格型号、生产地址等必要的信息，其表达方法和含义详见本细则表 1 中的“产品单元”、“产品品种、规格型号填写示例”及“备注”栏说明。

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

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

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品品种时，应当按照本实施细则规定的程序进行实地核查和产品检验；需要增加规格，比如改变工作压力（或静水压力、外压级别、压力等级）或覆土深度时，应当按照本实施细则规定的程序对实地核查办法中的“二、生产资源提供”、“四、技术文件管理”、“五、过程质量管理”、“六、产品质量检验中 6.1.2、6.2、6.3、6.4”和“七、安全防护及行业特殊要求中 7.3”进行补充实地核查和产品检验，其中补充实地核查时 5 款否决项目必须合格，其余的非否决项目中轻微不符合项不超过 4 款。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。

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，完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可证标志和编号。在产品上生产许可证编号的标注位置与标准中规定的产品标志位置一致。

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

玻璃钢管道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：XK08-002-×××××。其中，XK代表许可，前两位（08）代表行业编号，中间三位（002）代表产品编号，后五位（×××××）代表企业生产许可证编号。

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

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

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

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

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

7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

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

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

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

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

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

7.2.2 已获得生产许可证；

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

7.3 委托企业和被委托企业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

玻璃钢管道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

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，检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包装、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，是否增加了生产场点，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

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[2008]481号《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准（第六批）备案的函》规定的标准向检验机构支付。

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。

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；

玻璃钢管道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

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。

表 2 企业生产输水管产品的产品标准及相关标准

序号	标准编号及名称	产品单元							
		自应力管	一阶段管	三阶段管	钢管管	排水管	顶管	低压管	玻璃钢管
产品标准									
1	GB4084—1999 自应力混凝土输水管	√						√	
2	GB5696—2006 预应力混凝土管		√	√				√	
3	GB/T19685—2005 预应力钢管混凝土管				√			√	
4	GB/T11836-2009 混凝土和钢筋混凝土排水管					√		√	
5	JC/T640-1996 顶进施工法用钢筋混凝土排水管						√		
6	JC/T923—2003 混凝土低压排水管							√	
7	GB/T21238-2007 玻璃纤维增强塑料夹砂管								√
相关标准									
1	GBJ107—1987 混凝土强度检验评定标准		√	√	√	√	√	√	
2	GB175—2007 通用硅酸盐水泥		√	√	√	√	√	√	
3	GB/T228—2002 金属材料 室温拉伸试验方法	√	√	√	√	√	√	√	
4	GB/T238—2002 金属线材反复弯曲试验方法	√	√	√	√	√	√	√	
5	GB/T239—1999 金属线材扭转试验方法				√			√	
6	GB/T 699-1999 优质碳素结构钢				√			√	
7	GB/T700-2006 碳素结构钢				√			√	
8	GB748-2005 抗硫酸盐硅酸盐水泥		√	√	√	√	√	√	
9	GB/T912—2008 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带				√			√	
10	GB/T 1447-2005 纤维增强塑料拉伸性能试验方法								√

玻璃钢管道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	标准编号及名称	产品单元							
		自应力管	一阶段管	三阶段管	钢管管	排水管	顶管	低压管	玻璃钢管
11	GB/T 1449-2005 纤维增强塑料弯曲性能试验方法								√
12	GB/T 1458-2008 纤维缠绕增强塑料环形试样拉伸试验方法								√
13	GB1499.1-2008 钢筋混凝土用钢 第1部分:热轧光圆钢筋					√	√	√	
14	GB1499.2-2007 钢筋混凝土用钢 第2部分:热轧带肋钢筋		√	√	√	√	√	√	
15	GB 1499.3-2002 钢筋混凝土用钢筋焊接网				√			√	
16	GB 1596-2005 用于水泥和混凝土中的粉煤灰		√	√	√	√	√	√	
17	GB/T 1634.2-2004 塑料 负荷变形温度的测定 第2部分:塑料、硬橡胶和长纤维增强复合材料								√
18	GB/T 2576-2005 纤维增强塑料树脂不可溶分含量试验方法								√
19	GB/T 2577-2005 玻璃纤维增强塑料树脂含量试验方法								√
20	GB/T 2649-1989 焊接接头机械性能试验取样方法				√			√	
21	GB/T3274-2007 碳素结构钢和低合金结构钢 热轧厚钢板和钢带				√		√	√	
22	GB/T 3854-2005 增强塑料巴柯尔硬度试验方法								√
23	GB/T5223.3-2005 预应力混凝土用钢棒		√	√				√	
24	GB/T5223-2002 预应力混凝土用钢丝		√	√	√			√	
25	GB/T5224-2003 预应力混凝土用钢绞线		√	√				√	
26	GB/T 5349-2005 纤维增强热固性塑料管轴向拉伸性能试验方法								√
27	GB/T 5351-2005 纤维增强热固性塑料管短时水压失效压力试验方法								√
28	GB/T 5352-2005 纤维增强热固性塑料管平行板外载性能试验方法								√
29	GB 5749-2006 生活饮用水卫生标准								√
30	GB/T 6284-2006 化工产品中水份测定的通用方法 干燥减量法								√
31	GB8076-2008 混凝土外加剂	√	√	√	√	√	√	√	
32	GB/T 8237-2005 纤维增强塑料用液体不饱和聚酯树脂								√
33	GB/T9914.1-2001 增强制品试验方法 第1部分:含水率的测定								√
34	GB/T 11253-2007 碳素结构钢和低合金结构钢冷轧薄钢板及钢带				√			√	

玻璃钢管道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	标准编号及名称	产品单元							
		自应力管	一阶段管	三阶段管	钢管	排水管	顶管	低压管	玻璃钢
35	GB/T11837—2009 混凝土管用混凝土抗压强度试验方法					√	√	√	
36	GB12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准	√	√	√	√	√	√	√	√
37	GB 13115-1991 食品容器及包装衬料用不饱和聚酯树脂及其玻璃钢制品卫生标准								√
38	GB 13788-2008 冷轧带肋钢筋		√	√	√	√	√	√	
39	GB/T14684—2001 建筑用砂	√	√	√	√	√	√	√	
40	GB/T14685—2001 建筑用卵石、碎石	√	√	√	√	√	√	√	
41	GB/T15345—2003 混凝土输水管试验方法	√	√	√	√			√	
42	GB/T16752—2006 混凝土和钢筋混凝土排水管试验方法	√			√	√	√	√	
43	GB/T17671—1999 水泥胶砂强度试验方法（ISO法）	√						√	
44	GB/T18369-2008 玻璃纤维无捻粗纱								√
45	GB/T 18736-2002 高强高性能混凝土用矿物外加剂		√	√	√	√	√	√	
46	GB20472-2006 硫铝酸盐水泥	√				√	√	√	
47	GB 50046-2008 工业建筑防腐蚀设计规范		√	√	√			√	
48	GB/T50081—2002 普通混凝土力学性能试验方法		√	√	√	√	√	√	
49	GB 50119-2003 混凝土外加剂应用技术规范		√	√	√	√	√	√	
50	GB 50204—2002 混凝土结构工程施工质量验收规范		√	√	√	√	√	√	
51	GB 50212-2002 建筑防腐蚀工程施工及验收规范		√	√	√			√	
52	GB 50224-1995 建筑防腐蚀工程质量检验评定标准		√	√	√			√	
53	GB 50236-1998 现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范				√			√	
54	GB50268—2008 给水排水管道工程施工及验收规范	√	√	√	√	√	√	√	
55	GB 50332-2002 给水排水工程管道结构设计规范		√	√	√	√	√	√	
56	JC/T453—2004 自应力水泥物理检验方法	√						√	
57	JC/T540-2006 混凝土制品用冷拔低碳钢丝			√	√	√	√	√	
58	JGJ18—2003 钢筋焊接及验收规程	√						√	
59	JGJ19—1992 冷拔钢丝预应力混凝土构件设计与施工规程	√						√	
60	JGJ/T52-2006 普通混凝土用砂、石质量标准及检验方法	√	√	√	√	√	√	√	
61	JGJ/T55—2000 普通混凝土配合比设计技术规程		√	√	√	√	√	√	

玻璃钢管道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	标准编号及名称	产品单元							
		自应力管	一阶段管	三阶段管	钢筒管	排水管	顶管	低压管	玻璃钢管
62	JGJ63—2006 混凝土用水标准	√	√	√	√	√	√	√	
63	JGJ95-2003 冷轧带肋钢筋混凝土结构技术规程					√	√	√	
64	CECS 16: 1990 预应力混凝土输水管结构设计规范（振动挤压工艺）		√					√	
65	CECS 140: 2002 给水排水工程埋地管芯缠丝预应力混凝土管和预应力钢筒混凝土管管道结构设计规程			√	√			√	

说明：1、“√”表示对应产品单元应具备的标准；2、低压管应具备的标准应与产品品种所对应的产品单元应具备的标准一致。

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。

表 3 企业生产输水管产品必备的生产设备

序号	产品单元	产品品种	主要生产设备
1	自应力混凝土输水管 (GB4084-1999)	Z(I)	原材料称量设备(允许称量误差：水泥、水、外加剂±2%；砂、石±3%)、混凝土搅拌机、钢筋调直切断机、滚焊机、管模、离心机、起重设备、管子吊具、锅炉（或外供蒸汽）
		Z(II)	
		Z(III)	
2	预应力混凝土管(一阶段管) (GB5696-2006)	YYG (或 YYGS)	原材料称量设备(允许称量误差：水泥、掺合料、水、外加剂±2%；砂、石±3%)、混凝土搅拌机、钢筋调直切断机、纵向预应力钢筋张拉机、绕丝机、管模、振动挤压系统(含振动台或其他振动设备、稳压系统应具有压力显示或记录功能，稳压过程中的压力波动不得大于±0.02MPa)、起重设备、管子吊具、磨口机、锅炉（或外供蒸汽）
3	预应力混凝土管(三阶段管) (GB5696-2006)	SYG (或 SYGL)	原材料称量设备(允许称量误差：水泥、掺合料、水、外加剂±2%；砂、石±3%)、混凝土搅拌机、钢筋调直切断机、纵向预应力钢筋张拉机、钢筋镦头机、钢丝接头绑扎机、管模、离心机(离心成型工艺用)、悬辊机(悬辊成型工艺用)、振动器(立式振动成型工艺用)、起重设备、管子吊具、缠丝机(配有连续显示或记录应力装置)、砂浆搅拌机、砂浆喷浆机或砂浆辊射机、锅炉（或外供蒸汽）

玻璃钢管道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	主要生产设备
4	预应力钢筒混凝土管 (GB/T19685-2005)	PCCPL	原材料称量设备(允许称量误差:水泥、水、掺合料、外加剂±2%;砂、石±3%)、混凝土搅拌机、承口辊压成型机、承插口环卷板机、合缝焊接机、承插口胀圆机、钢板剪切机、卷板机、钢筒卷焊机或平缝焊机、钢筒水压试验机、管模、离心机(离心成型工艺用)、振动器(立式振动成型工艺用)、起重设备、吊具(用于钢筒、管芯、管子等吊装)、缠丝机(配有连续记录应力装置)、钢丝接头绑扎机、砂浆搅拌机、砂浆喷浆机或砂浆辊射机、锅炉(或外供蒸汽)
		PCCPE	
5	混凝土低压排水管 (JC/T923-2003)	DY-RCP	与本表“钢筋混凝土排水管(GB/T11836-1999)”产品单元一致
		DY-ZG	与本表“自应力混凝土输水管(GB4084-1999)”产品单元一致
		DY-YYG	与本表“预应力混凝土管(一阶段管)(GB5696-2006)”产品单元一致
		DY-SYG	与本表“预应力混凝土管(三阶段管)(GB5696-2006)”产品单元一致
		DY-PCCP	与本表“预应力钢筒混凝土管(GB/T19685-2005)”产品单元一致
6	钢筋混凝土排水管 (GB/T11836-2009)	RCP	原材料称量设备(允许称量误差:水泥、水、外加剂、掺合料±2%;砂、石±3%)、混凝土搅拌机、钢筋调直切断机、钢筋骨架滚焊机或钢筋骨架焊接成型设备(骨架环筋直径≤8mm时必须采用滚焊;骨架环筋直径>8mm时可以采用手工焊接)、管模、芯模成型设备(芯模振动成型工艺用)、离心机(离心成型工艺用)、悬辊机(悬辊成型工艺用)、振动器(立式振动成型工艺用)、起重设备、管子吊具
7	顶进施工法用钢筋混凝土排水管 (JC/T640-1996)	DRC	原材料称量设备(允许称量误差:水泥、水、外加剂、掺合料±2%;砂、石±3%)、混凝土搅拌机、钢筋调直切断机、钢筋骨架滚焊机(骨架环筋直径≤8mm时必须采用滚焊;骨架环筋直径>8mm时可以采用手工焊接)、管模、芯模成型设备(芯模振动成型工艺用)、离心机(离心工艺用)、悬辊机(悬辊工艺用)、振动器(立式振动成型工艺用)、起重设备、管子吊具
8	玻璃纤维增强塑料夹砂管 (GB/T21238-2007)	FRPM-I	缠绕机、切割机、修整机、模具、脱模机、树脂配料系统、起重设备、制衬机、固化站
		FRPM-II	切割机、修整机、模具、起重设备、离心机(含喂料机、树脂配料系统)、固化站、接头缠绕机、接头安装机
		FRPM-III	模具、起重设备、接头缠绕机、连续缠绕机(含树脂配料系统、修整机、切割机)、接头安装机

玻璃钢管道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	主要生产设备
备注	1、本表序号 1-序号 7 所列主要生产设备是以产品单元来划分的，具体配置时还应根据企业具体所采用的生产工艺型式在此范围内确定。 2、以上为典型工艺应必备的生产设备，对于采用非典型生产工艺的企业，可以按企业工艺设计文件规定的生产设备进行核查。		

表 4 企业生产输水管产品必备的检测设备

序号	产品单元	产品品种	主要检测设备及其精确度/或分度值
1	自应力混凝土输水管 (GB4084-1999)	Z(I) Z(II) Z(III)	案秤(最小分度值 20g)、天平 (最小分度值 1g)、电热鼓风干燥箱 (误差±2℃)、砂筛分标准套筛、石筛分标准套筛、坍落度筒、容量筒、振动台 (频率 50Hz±3Hz、振幅 0.5mm±0.02mm)、胶砂试模 (40mm×40mm×160mm)、比长仪 (分度值 0.01mm) 或外径千分尺 (分度值 0.001mm)、压力试验机(示值误差±1%)、材料拉力试验机(示值误差±1%)或万能材料试验机(示值误差±1%)、反复弯曲试验装置、游标卡尺 (材料试验用：分度值 0.02mm；管外径测量用：分度值 0.10mm)、内径千分尺 (管内径测量用，分度值 0.01mm)、深度游标卡尺 (分度值 0.05mm)、管子水压试验装置(压力表 1.6 级、分度值 0.05MPa)
2	预应力混凝土管(一阶段管) (GB5696-2006)	YYG (或 YYGS)	案秤(最小分度值 20g)、天平 (最小分度值 1g)、电热鼓风干燥箱 (误差±2℃)、砂筛分标准套筛、石筛分标准套筛、坍落度筒、容量筒、混凝土立方试模 (150mm×150mm×150mm 或 100mm×100mm×100mm)、振动台 (频率 50Hz±3Hz、振幅 0.5mm±0.02mm)、压力试验机(示值误差±1%)、材料拉力试验机(示值误差±1%)或万能材料试验机(示值误差±1%)、反复弯曲试验装置、游标卡尺 (材料试验用：分度值 0.02mm；管外径测量用：管径 500-1000mm 时，分度值 0.05mm；>1000mm-1800mm 时，分度值 0.20mm)、外径专用检验量具(管外径≥1800mm 时采用，分度值 0.2mm；企业可外购或自制，自制时需制订自校规程并定期自校，校准用计量器具应能溯源)、内径千分尺 (分度值 0.01mm)、读数显微镜 (分度值 0.01mm)、深度游标卡尺 (分度值 0.05mm)、管子水压试验装置(压力表 1.6 级、分度值 0.05MPa)
3	预应力混凝土管(三阶段管) (GB5696-2006)	SYG (或 SYGL)	案秤(最小分度值 20g)、天平 (最小分度值 1g)、电热鼓风干燥箱 (误差±2℃)、砂筛分标准套筛、石筛分标准套筛、坍落度筒、容量筒、混凝土立方试模 (150mm×150mm×150mm 或 100mm×100mm×100mm)、振动台 (频率 50Hz±3Hz、振幅 0.5mm±0.02mm)、维勃稠度仪 (用于干硬性混凝土)、压力试验机(示值误差±1%)、材料拉力试验机(示值误差±1%)或万能材料试验机(示值误差±1%)、反复弯曲试验装置、游标卡尺 (材料试验用：分度值 0.02mm；管外径测量用：管径 500-1000mm 时，分度值 0.05mm；>1000mm-1800mm 时，分度值 0.20mm)、外径专用检验量具(管外径≥1800mm 时采用，

玻璃钢管道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	主要检测设备及其精确度/或分度值
			分度值 0.2mm；企业可外购或自制，自制时需制订自校规程并定期自校，校准用计量器具应能溯源)、内径千分尺(分度值 0.01mm)、读数显微镜(分度值 0.01mm)、深度游标卡尺(分度值 0.05mm)、管子水压试验装置(压力表 1.6 级、分度值 0.05MPa)
4	预应力钢筒混凝土管 (GB/T19685-2005)	PCCPL	案秤(最小分度值 20g)、天平(最小分度值 1g)、电热鼓风干燥箱(误差±2℃)、砂筛分标准套筛、石筛分标准套筛、坍落度筒、容量筒、混凝土立方试模(150mm×150mm×150mm 或 100mm×100mm×100mm)、砂浆立方试模(70.7mm×70.7mm×70.7mm)、振动台(频率 50Hz±3Hz、振幅 0.5mm±0.02mm)、压力试验机(示值误差±1%)、材料拉力试验机(示值误差±1%)或万能材料试验机(示值误差±1%)、反复弯曲试验装置、扭转试验机、游标卡尺(材料试验用：分度值 0.02mm；管外径测量用：管径 500-1000mm 时，分度值 0.05mm；>1000mm-1800mm 时，分度值 0.20mm)、外径专用检验量具(管外径≥1800mm 时采用，分度值 0.2mm；企业可外购或自制，自制时需制订自校规程并定期自校，校准用计量器具应能溯源)、内径千分尺(分度值 0.01mm)、读数显微镜(分度值 0.01mm)、深度游标卡尺(分度值 0.05mm)、精密 π 尺(分度值 0.02mm)、管子水压试验装置(压力表 1.6 级、分度值 0.05MPa)或混凝土管外压试验装置(由传感器、荷载显示仪、油泵和试验架等组成，荷载显示仪准确度等级 1 级；或由压力表、千斤顶和试验架等组成，压力表 1.6 级、分度值 0.05MPa)
		PCCPE	
5	混凝土低压排水管 (JC/T923-2003)	DY-RCP	与本表“钢筋混凝土排水管(GB/T11836-2009)”产品单元一致
		DY-ZG	与本表“自应力混凝土输水管(GB4084-1999)”产品单元一致
		DY-YYG	与本表“预应力混凝土管(一阶段管)(GB5696-2006)”产品单元一致
		DY-SYG	与本表“预应力混凝土管(三阶段管)(GB5696-2006)”产品单元一致
		DY-PCCP	与本表“预应力钢筒混凝土管(GB/T19685-2005)”产品单元一致

玻璃钢管道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	主要检测设备及其精确度/或分度值
6	钢筋混凝土排水管 (GB/T11836-1999)	RCP	案秤(最小分度值 20g)、天平(最小分度值 1g)、电热鼓风干燥箱(误差±2℃)、砂筛分标准套筛、石筛分标准套筛、坍落度筒、容量筒、混凝土立方试模(150mm×150mm×150mm或100mm×100mm×100mm)、振动台(频率 50Hz±3Hz、振幅 0.5mm±0.02mm)、压力试验机(示值误差±1%)、维勃稠度仪(用于干硬性混凝土); 游标卡尺(管外径测量用: 管径<1800mm 时必备, 分度值 0.10mm)、外径专用检验量具(管外径≥1800mm 时采用, 分度值 0.2mm; 企业可外购或自制, 自制时需制订自校规程并定期自校, 校准用计量器具应能溯源)、内径千分尺(分度值 0.01mm)、读数显微镜(分度值 0.01mm)、深度游标卡尺(分度值 0.10mm)、管子水压试验装置(压力表 1.6 级、分度值 0.005MPa)、混凝土管外压试验装置(由传感器、荷载显示仪、油泵和试验架等组成, 荷载显示仪准确度等级 1 级; 或由压力表、千斤顶和试验架等组成, 压力表 1.6 级、分度值 0.05MPa)
7	顶进施工法用钢筋混凝土排水管 (JC/T640-1996)	DRC	案秤(最小分度值 20g)、天平(最小分度值 1g)、电热鼓风干燥箱(误差±2℃)、砂筛分标准套筛、石筛分标准套筛、坍落度筒、容量筒、混凝土立方试模(150mm×150mm×150mm或100mm×100mm×100mm)、振动台(频率 50Hz±3Hz、振幅 0.5mm±0.02mm)、压力试验机(示值误差±1%)、维勃稠度仪(用于干硬性混凝土); 游标卡尺(管外径测量用: 管径<1800mm 时必备, 分度值 0.10mm)、外径专用检验量具(管外径≥1800mm 时采用, 分度值 0.2mm; 企业可外购或自制, 自制时需制订自校规程并定期自校, 校准用计量器具应能溯源)、内径千分尺(分度值 0.01mm)、读数显微镜(分度值 0.01mm)、深度游标卡尺(分度值 0.10mm)、管子水压试验装置(压力表 1.6 级、分度值 0.005MPa)、混凝土管外压试验装置(由传感器、荷载显示仪、油泵和试验架等组成, 荷载显示仪准确度等级 1 级; 或由压力表、千斤顶和试验架等组成, 压力表 1.6 级、分度值 0.05MPa)
8	玻璃纤维增强塑料夹砂管 (GB/T21238-2007)	FRPM- I FRPM- II	天平(最小分度值 0.1mg)、砂筛分标准筛(0.4mm)、电热鼓风干燥箱(误差±2℃)、瓷甘锅(不小于 30mL); 巴氏硬度仪(HBa-1 型或 GYZJ934-1 型)、电热恒温水浴(室温~100℃, 控温±2℃)、索氏萃取仪(250mL)、箱式电阻炉(450℃~650℃, 控温±20℃)、内径测量尺(内径控制管用, 分度值 1mm)、游标卡尺(分度值 0.02mm)、π 尺(分度值 1mm)、直角尺(分度值 1mm)、管子水压试验装置(压力表≤1 级、分度值 0.05MPa)、万能材料试验机(示值误差±1%)、刚度试验机(万能材料试验机不具备管刚度试验能力时配备, 示值

玻璃钢管道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	主要检测设备及其精确度/或分度值
		FRPM-III	误差±1%)。 (万能材料试验机及刚度试验机应能获得恒定的试验速度,当试验速度不大于10mm/min时,速度误差不大于20%;当试验速度大于10mm/min时,速度误差不大于10%。)
备注	<p>1、所有检测设备的测量范围应能覆盖申请单元最大规格型号产品或试件的检测要求。</p> <p>2、压力表、压力试验机、材料试验机、荷载显示仪等仪器仪表类器具测量范围的配置应保证被测参数在其20%-80%范围内使用。</p> <p>3、本表所列精确度或分度值均为最低要求,实际配置不应低于表中要求。</p> <p>4、以上为典型工艺应必备的检测设备,对于采用非典型生产工艺的企业,可以按企业工艺设计文件规定的检测设备进行核查。</p>		

表 6 自应力混凝土输水管产品生产许可证检验抽样规则

适用范围	本规则仅适用于自应力混凝土输水管（以下称自应力管）的生产许可证产品质量抽样检验。
实施标准	GB4084—1999《自应力混凝土输水管》（以下称标准）； GB/T15345—2003《混凝土输水管试验方法》（以下称方法标准）。
抽样方法	<p>1. 该单元分为三个产品品种，分别是 Z(I)、Z(II)、Z(III)。</p> <p>2. 企业申请取证或已获证企业增加集团公司所属单位、增加产品单元、增加产品品种，其所申请的产品品种的最大规格型号的产品必须抽样检验；另从符合抽样条件的同一产品品种的其他规格型号产品中随机抽取一种规格型号产品作为另一受检批。已获证企业增加规格、增加工作压力时，只需抽样检验所申请增加的规格型号产品。</p> <p>3. 在企业自检合格的成品堆场中抽样。受检批由同材料、同工艺、同规格、同类型的管子组成，其公称内径应为产品标准中明示的规格，且为连续二个月内生产的产品，样品的堆放时间自出厂水压检验起不超过 3 个月。每种规格型号的管子抽样基数为 30~100 根，用随机抽样的方法抽取 10 根样品。样品加盖输水管审查部封样章。</p> <p>4. 所抽每种规格型号的 10 根样品都应检验外观、尺寸和水压，从 10 根样品中随机抽取 2 根检验相对转角；随机抽取 1 根检验保护层厚度，再随机抽取 2 根复检备用。</p> <p>5. 抽样应在受检企业人员在场的情况下进行，要求受检企业负责人及企业有关部门负责人在《输水管产品生产许可证抽样单》（见表 14）上签字，并盖企业公章。一旦抽样完毕，样品不得更换、修补和随意移动。</p> <p>6. 水压检验时管子应饱和含水，外表面风干，管子在大气中长期存放时，需回水养护 3~7 天后再进行水压检验。若受检企业提出不需回水养护，直接按标准进行水压检验，应于水压检验开始前在检验机构的检验原始记录上签字说明，一旦水压检验开始不得再变动。</p>
检验项目及判定标准	见表 15《自应力混凝土输水管产品生产许可证检验项目及判定标准》。
综合判定原则	检验项目 1—5 项每项必须符合合格品的要求，在 6—13 项中至少有 7 项符合合格品的要求，综合判定该批产品合格。
检验用仪器、设备和量具	<p>1. 检验用仪器、设备和量具应符合 GB4084-1999 及有关规定的要求，必须经过计量检定并在检定有效期内。</p> <p>2. 现场检验使用非检验机构的水压检验装置，检验人员应确认水压检验装置符合检验要求，方可进行水压检验。</p>

玻璃钢管道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

其他说明	<p>1. 现场检验使用企业的水压检验装置时，检验组应将所检规格型号管子水压试验制度的书面文件提供给企业水压试验机操作人员，检验人员应在现场全程监督水压检验过程；检验完毕应请水压机操作人员在该文件上签字后带回检验机构随检验原始记录一同留存。</p> <p>2. 相对转角项目检验说明：若管子承口、插口细部尺寸符合 GB4084 的规定，相对转角可不再检验，评定为合格；若企业按用户的要求对细部尺寸作了修改，需要对相对转角进行检验。</p>
------	---

表 7 预应力混凝土管（一阶段管）产品生产许可证检验抽样规则

适用范围	本规则仅适用于采用振动挤压工艺生产的预应力混凝土管包括传统的一阶段管（管子代号：YYG）和一阶段逊他布管（管子代号：YYGS）的生产许可证产品质量抽样检验。
实施标准	GB5696—2006《预应力混凝土管》（以下称标准）； GB/T15345—2003《混凝土输水管试验方法》（以下称方法标准）。
抽样方法	<p>1. 企业申请取证或已获证企业增加集团公司所属单位、增加产品单元，其申请的最大规格型号的产品必须抽样检验；另从符合抽样条件的其他规格型号产品中随机抽取一种规格型号产品（YYG 型、YYGS 型中任选一种）作为另一受检批。已获证企业增加规格、增加工作压力、增加覆土深度时，只需抽样检验所申请增加的规格型号产品。</p> <p>2. 在企业自检合格的成品堆场中抽样。受检批由同材料、同工艺、同规格、同类型的管子组成，其公称内径应为产品标准中明示的规格，且为连续二个月内生产的产品，样品龄期为 14 天~6 个月。每种规格型号的管子抽样基数为：管子直径 < 2600mm 时为 30~200 根；管子直径为 2600~3000mm 时为 20~200 根。用随机抽样的方法抽取 10 根样品，样品加盖输水管审查部封样章。</p> <p>3. 所抽每种规格型号的 10 根样品都应检验外观质量和尺寸。从 10 根样品中随机抽取 6 根检验抗渗性能；从 6 根样品中随机抽取 2 根检验抗裂内压，再随机抽取 2 根检验管子接头允许相对转角，另外 2 根作为管子接头允许相对转角复检备用；从检验抗裂内压的 2 根样品中随机抽取 1 根检验保护层厚度。</p> <p>4. 抽样应在受检企业人员在场的情况下进行，要求受检企业负责人及企业有关部门负责人在《输水管产品生产许可证抽样单》（见表 14）上签字，并盖企业公章。一旦抽样完毕，样品不得更换、修补和随意移动。</p>
检验项目及判定标准	见表 16《预应力混凝土管（一阶段管）产品生产许可证检验项目及判定标准》。
综合判定原则	除 B 类检验项目最多允许有 2 项超差以外，A 类检验项目均符合标准规定，综合判定该批产品合格。
检验用仪器、设备和量具	<p>1. 检验用仪器、设备和量具应符合 GB/T15345-2003 及有关规定的要求，必须经过计量检定并在检定有效期内。</p> <p>2. 现场检验使用非检验机构的水压检验装置，检验人员应确认水压检验装置符合检验要求，方可进行水压检验。</p>

玻璃钢管道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

其他说明	<p>1. 现场检验使用企业的水压检验装置时，检验组应将所检规格型号管子水压试验制度的书面文件提供给企业水压试验机操作人员，检验人员应在现场全程监督水压检验过程；检验完毕应请水压试验机操作人员在该文件上签字后带回检验机构随检验原始记录一同留存。</p> <p>2. 管子接头允许相对转角项目检验说明：若管子承口、插口细部尺寸符合 GB5696 的规定，相对转角可不再检验，评定为合格；若企业按用户的要求对细部尺寸作了修改，需要对管子接头允许相对转角进行检验。</p>
------	---

表 8 预应力混凝土管（三阶段管）产品质量检验抽样规则

适用范围	本规则仅适用于采用管芯缠丝工艺生产的预应力混凝土管包括传统的三阶段管（管子代号：SYG）和三阶段罗克拉管（管子代号：SYGL）的生产许可证产品质量抽样检验。
实施标准	GB5696—2006《预应力混凝土管》（以下称标准）； GB/T15345—2003《混凝土输水管试验方法》（以下称方法标准）。
抽样方法	<p>1. 企业申请取证或已获证企业增加集团公司所属单位、增加产品单元，其申请的最大规格型号的产品必须抽样检验；另从符合抽样条件的其他规格型号产品中随机抽取一种规格型号产品（SYG 型、SYGL 型中任选一种）作为另一受检批。已获证企业增加规格、增加工作压力、增加覆土深度时，只需抽样检验所申请增加的规格型号产品。</p> <p>2. 在企业自检合格的成品堆场中抽样。受检批由同材料、同工艺、同规格、同类型的管子组成，其公称内径应为产品标准中明示的规格，且为连续二个月内生产的产品，样品龄期为 14 天~6 个月。每种规格型号的管子抽样基数为：管子直径 < 2600mm 时为 30~200 根；管子直径为 2600~3000mm 时为 20~200 根。用随机抽样的方法抽取 10 根样品，样品加盖输水管审查部封样章。</p> <p>3. 所抽每种规格型号的 10 根样品都应检验外观质量和尺寸。从 10 根样品中随机抽取 6 根检验抗渗性能；从 6 根样品中随机抽取 2 根检验抗裂内压，再随机抽取 2 根检验管子接头允许相对转角，另外 2 根作为管子接头允许相对转角复检备用；从检验抗裂内压的 2 根样品中随机抽取 1 根检验保护层厚度。</p> <p>4. 抽样应在受检企业人员在场的情况下进行，要求受检企业负责人及企业有关部门负责人在《输水管产品生产许可证抽样单》（见表 14）上签字，并盖企业公章。一旦抽样完毕，样品不得更换、修补和随意移动。</p>
检验项目及判定标准	见表 17《预应力混凝土管（三阶段管）产品生产许可证检验项目及判定标准》。
综合判定原则	除 B 类检验项目最多允许有 2 项超差以外，A 类检验项目均符合标准规定，综合判定该批产品合格。
检验用仪器、设备和量具	<p>1. 检验用仪器、设备和量具应符合 GB/T15345-2003 及有关规定的要求，必须经过计量检定并在检定有效期内。</p> <p>2. 现场检验使用非检验机构的水压检验装置，检验人员应确认水压检验装置符合检验要求，方可进行水压检验。</p>

玻璃钢管道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

其他说明	<p>1. 现场检验使用企业的水压检验装置时，检验组应将所检规格型号管子水压试验制度的书面文件提供给企业水压试验机操作人员，检验人员应在现场全程监督水压检验过程；检验完毕应请水压试验机操作人员在该文件上签字后带回检验机构随检验原始记录一同留存。</p> <p>2. 管子接头允许相对转角项目检验说明：若管子承口、插口细部尺寸符合 GB5696 的规定，相对转角可不再检验，评定为合格；若企业按用户的要求对细部尺寸作了修改，需要对管子接头允许相对转角进行检验。</p>
------	---

表 9 预应力钢筒混凝土管产品生产许可证检验抽样规则

适用范围	本规则仅适用于预应力钢筒混凝土管的生产许可证产品质量抽样检验。
实施标准	GB/T19685—2005《预应力钢筒混凝土管》（以下称标准）； GB/T15345—2003《混凝土输水管试验方法》（以下称方法标准）； GB/T16752—2006《混凝土和钢筋混凝土排水管试验方法》（以下称 GB/T16752）
抽样方法	<p>1. 该单元分为二个产品品种，分别是 PCCPL、PCCPE。</p> <p>2. 企业申请取证或已获证企业增加集团公司所属单位、增加产品单元、增加产品品种，其所申请的产品品种的最大规格型号的产品必须抽样检验；另从符合抽样条件的同一产品品种的其他规格型号产品中随机抽取一种规格型号产品作为另一受检批。已获证企业增加规格、增加工作压力、增加覆土深度时，只需抽样检验所申请增加的规格型号产品。</p> <p>3. 在企业自检合格的成品堆场中抽样。受检批由同材料、同工艺、同规格、同类型的管子组成，其公称内径应为产品标准中明示的规格，且为连续二个月内生产的产品，样品龄期不超过 6 个月，进行物理力学性能检验的样品龄期不少于 14 天。每种规格型号的管子抽样基数为：管子直径<2600mm 时为 30~200 根；管子直径为 2600~3400mm 时为 20~200 根；管子直径≥3600mm 时为 10~200 根。用随机抽样的方法抽取 10 根样品，样品加盖输水管审查部封样章。</p> <p>4. 所抽每种规格型号的 10 根样品都应进行外观质量、尺寸检验；从 10 根样品中随机抽取 2 根检验管子内压抗裂性能（或外压抗裂性能）和保护层厚度；再随机抽取 2 根检验管子接头允许相对转角，2 根作为管子接头允许相对转角复检备用。</p> <p>5. 抽样应在受检企业人员在场的情况下进行，要求受检企业负责人和企业有关部门负责人在《输水管产品生产许可证抽样单》（见表 14）上签字，并盖企业公章。一旦抽样完毕，样品不得更换、修补和随意移动。</p>
检验项目及判定标准	见表 18《预应力钢筒混凝土管产品生产许可证检验项目及判定标准》。
综合判定原则	除 B 类检验项目最多允许有 2 项超差以外，A 类检验项目均符合标准规定，综合判定该批产品合格。
检验用仪器、设备和量具	<p>1. 检验用仪器、设备和量具应符合 GB/T15345—2003 及有关规定的要求，必须经过计量检定并在检定有效期内。</p> <p>2. 现场检验使用非检验机构的水压检验装置，检验人员应确认水压检验装置符合检验要求，方可进行水压检验。</p>

玻璃钢管道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

其他说明	<p>1. 现场检验使用企业的水压检验装置时，检验组应将所检规格型号管子水压试验制度的书面文件提供给企业水压试验机操作人员，检验人员应在现场全程监督水压检验过程；检验完毕应请水压机操作人员在该文件上签字后带回检验机构随检验原始记录一同留存。</p> <p>2. 若管子承口、插口细部尺寸及偏差符合 GB/T19685—2005 的规定，管子接头允许相对转角可不再检验，评定为合格；若企业按用户的要求对管子尺寸作了修改，则需要对管子接头允许相对转角检验。</p> <p>3. 检验项目内压抗裂性能或外压抗裂性能，根据使用条件等进行选择，在两项中选择一项，一旦检验开始不得变动。</p>
------	---

表 10 混凝土低压排水管产品生产许可证检验抽样规则

适用范围	本规则仅适用于混凝土低压排水管（以下称低压管）的生产许可证产品质量抽样检验。
实施标准	JC/T923—2003《混凝土低压排水管》（以下称标准）； GB/T15345—2003《混凝土输水管试验方法》（以下称 GB/T15345）； GB/T16752—2006《混凝土和钢筋混凝土排水管试验方法》（以下称 GB/T16752）。
抽样方法	<p>1. 该单元分为五个产品品种，分别是 DY—RCP、DY—ZG、DY—YYG、DY—SYG、DY—PCCP。</p> <p>2. 企业申请取证或已获证企业增加集团公司所属单位、增加产品单元、增加产品品种，其所申请的产品品种的最大规格型号的产品必须抽样检验；另从符合抽样条件的同一产品品种的其他规格型号产品中随机抽取一种规格型号产品作为另一受检批。已获证企业增加规格、增加静水压力级别、增加外压级别时，只需抽样检验所申请增加的规格型号产品。</p> <p>3. 在企业自检合格的成品堆场中抽样。受检批由同材料、同工艺、同规格、同静水压力级别、同外压级别的管子组成，其公称内径应为产品标准中明示的规格，且为连续二个月内生产的产品，样品龄期不超过 6 个月，进行抗裂压力或外压荷载检验的样品龄期不少于 14 天。每种规格型号的管子抽样基数为：DY—ZG 为 30~100 根；DY—RCP、DY—YYG、DY—SYG 以及 DY—PCCP：管子直径 < 2600mm 时为 30~200 根，管子直径为 2600~3000mm 时为 20~200 根。用随机抽样的方法抽取 10 根样品，样品加盖输水管审查部封样章。</p> <p>4. 所抽每种规格型号的 10 根样品都应检验外观、尺寸、抗渗性和接头密封性（对 DY—PCCP，检查该 10 根薄钢筒的抗渗检验记录）；对 DY—RCP 管从 10 根样品中随机抽取 2 根检验外压荷载，对其他品种混凝土低压排水管则随机抽取 2 根检验抗裂压力，再各随机抽取 2 根复检备用；从 2 根检验外压荷载或抗裂压力的管子中随机抽取 1 根检验保护层厚度，抽取 2 根复检备用。</p> <p>5. 抽样应在受检企业人员在场的情况下进行，要求受检企业负责人及企业有关部门负责人在《输水管产品生产许可证抽样单》（见表 14）上签字，并盖企业公章。一旦抽样完毕，样品不得更换、修补和随意移动。</p>
检验项目及判定标准	见表 19《混凝土低压排水管产品生产许可证检验项目及判定标准》。

玻璃钢管道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

综合判定原则	所有检验项目均合格，综合判定该批产品合格。
检验用仪器、设备和量具	1. 检验用仪器、设备和量具应符合 GB/T15345—2003、GB/T16752-2006 及有关规定的要求，必须经过计量检定并在检定有效期内。 2. 现场检验使用非检验机构的外压、水压检验装置，检验人员应确认外压、水压检验装置符合检验要求，方可进行检验。
其他说明	现场检验使用企业的水压检验装置时，检验组应将所检规格型号管子水压试验制度的书面文件提供给企业水压试验机操作人员，检验人员应在现场全程监督水压检验过程；检验完毕应请水压机操作人员在该文件上签字后带回检验机构随检验原始记录一同留存。

表 11 钢筋混凝土排水管产品生产许可证检验抽样规则

适用范围	本规则仅适用于钢筋混凝土排水管（以下称排水管）的生产许可证产品质量抽样检验。
实施标准	GB/T11836—2009《混凝土和钢筋混凝土排水管》（以下称标准）； GB/T16752—2006《混凝土和钢筋混凝土排水管试验方法》（以下称方法标准）。
抽样方法	<p>1. 企业申请取证或已获证企业增加集团公司所属单位、增加产品单元，其申请的最大规格型号的产品必须抽样检验；另从符合抽样条件的其他规格型号的产品中随机抽取一种规格型号产品（RCP 型、DRCP 型中任选一种）作为另一受检批。已获证企业增加规格、增加外压级别时，只需抽样检验所申请增加的规格型号产品。</p> <p>2. 在企业自检合格的成品堆场中抽样。受检批由同材料、同工艺、同规格、同外压荷载级别的管子组成，其公称内径应为产品标准中明示的规格，且为连续二个月内生产的产品，样品龄期不超过 6 个月，进行外压荷载检验的样品龄期不少于 14 天。每种型号规格的管子抽样基数为：管子直径 < 2600mm 时为 30~200 根；管子直径为 2600~3500mm 时为 20~200 根。用随机抽样的方法抽取 10 根样品，样品加盖输水管审查部封样章。</p> <p>3. 所抽每种规格型号的 10 根样品都应检验外观、尺寸，从 10 根样品中随机抽取 2 根检验外压荷载，随机抽取 2 根检验内水压力，再各随机抽取 2 根复检备用。从 2 根检验外压荷载的管子中随机抽取 1 根检验保护层厚度，另外 1 根及随机再抽取的 1 根共 2 根复检备用。</p> <p>4. 抽样应在受检企业人员在场的情况下进行，要求受检企业负责人及企业有关部门负责人在《输水管产品生产许可证抽样单》（见表 14）上签字，并盖企业公章。一旦抽样完毕，样品不得更换、修补和随意移动。</p>
检验项目及判定标准	见表 20《钢筋混凝土排水管产品生产许可证检验项目及判定标准》。
综合判定原则	所有检验项目均合格，综合判定该批产品合格。
检验用仪器、设备和量具	<p>1. 检验用仪器、设备和量具应符合 GB/T16752-2006 及有关规定的要求，必须经过计量检定并在检定有效期内。</p> <p>2. 现场检验使用非检验机构的外压、水压检验装置，检验人员应确认外压、水压检验装置符合检验要求，方可进行检验。</p>
其他说明	现场检验使用企业的水压检验装置时，检验组应将所检规格型号管子水压试验制度的书面文件提供给企业水压试验机操作人员，检验人员应在现场全程监督水压检验过程；检验完毕应请水压机操作人员在该文件上签字后带回检验机构随检验原始记录一同留存。

表 12 顶进施工法用钢筋混凝土排水管产品生产许可证检验抽样规则

适用范围	本规则仅适用于顶进施工法用钢筋混凝土排水管（以下称顶管）的生产许可证产品质量抽样检验。
实施标准	JC/T640—1996《顶进施工法用钢筋混凝土排水管》（以下称标准）； GB/T16752—2006《混凝土和钢筋混凝土排水管试验方法》（以下称方法标准）。
抽样方法	<p>1. 企业申请取证或已获证企业增加集团公司所属单位、增加产品单元，其申请的最大规格型号的产品必须抽样检验；另从符合抽样条件的其他规格型号的产品中随机抽取一种规格型号产品作为另一受检批。已获证企业增加规格、增加外压级别时，只需抽样检验所申请增加的规格型号产品。</p> <p>2. 在企业自检合格的成品堆场中抽样。受检批由同材料、同工艺、同规格、同外压荷载级别的管子组成，其公称内径应为产品标准中明示的规格，且为连续二个月内生产的产品，样品龄期不超过 6 个月，进行外压荷载检验的样品龄期不少于 14 天。每种规格型号的管子抽样基数为：管子直径<2600mm 时为 30~200 根；管子直径为 2600~3000mm 时为 20~200 根。用随机抽样的方法抽取 10 根样品，样品加盖输水管审查部封样章。</p> <p>3. 所抽每种规格型号的 10 根样品都应检验外观、尺寸，从 10 根样品中随机抽取 3 根检验外压荷载，随机抽取 3 根检验内水压，再各随机抽取 2 根复检备用。从 3 根检验外压荷载的管子中随机抽取 1 根检验保护层厚度，另外 2 根复检备用。</p> <p>4. 抽样应在受检企业人员在场的情况下进行，要求受检企业负责人及企业有关部门负责人在《输水管产品生产许可证抽样单》（见表 14）上签字，并盖企业公章。一旦抽样完毕，样品不得更换、修补和随意移动。</p>
检验项目及判定标准	见表 21《顶进施工法用钢筋混凝土排水管产品生产许可证检验项目及判定标准》。
综合判定原则	所有检验项目均合格，综合判定该批产品合格。
检验用仪器、设备和量具	<p>1. 检验用仪器、设备和量具应符合 GB/T16752-2006 及有关规定的要求，必须经过计量检定并在检定有效期内。</p> <p>2. 现场检验使用非检验机构的外压、水压检验装置，检验人员应确认外压、水压检验装置符合检验要求，方可进行检验。</p>
其他说明	现场检验使用企业的水压检验装置时，检验组应将所检规格型号管子的水压试验制度的书面文件提供给企业水压试验机操作人员，检验人员应在现场全程监督水压检验过程；检验完毕应请水压机操作人员在该文件上签字后带回检验机构随检验原始记录一同留存。

表 13 玻璃纤维增强塑料夹砂管产品生产许可证检验抽样规则

适用范围	本规则仅适用于玻璃纤维增强塑料夹砂管的生产许可证产品质量检验。
实施标准	GB/T21238—2007《玻璃纤维增强塑料夹砂管》
抽样方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 该单元分为三个产品品种，分别是 FRPM- I、FRPM- II、FRPM-III。 2. 企业申请取证或已获证企业增加集团公司所属单位、增加产品单元、增加产品品种，其所申请的产品品种的最大规格型号产品必须抽样检验；已获证企业增加公称直径或增加压力等级，只需抽样检验所申请增加的规格型号产品。 3. 在受检企业自检合格的成品堆场中抽样。受检批应由同材料、同规格、同工艺生产的管子组成，其规格型号应为产品标准中明示的规格型号，且为连续二个月内生产的产品。样品龄期不超过 6 个月。组批的管子数量为 100 根，不足 100 根按一批处理。随机抽取 6 根样品，样品加盖输水管审查部封样章或封样条。 4. 6 根样品均进行外观质量、尺寸（直径、长度、管壁厚度、管端面垂直度）和巴氏硬度检验。然后从中抽取 4 根，其中 2 根进行内衬层厚度、树脂不可溶分含量、直管段管壁组分含量和初始力学性能（初始环刚度、初始环向拉伸强力、初始轴向拉伸强力及拉伸断裂应变、水压渗漏、初始挠曲性和初始环向弯曲强度）检验；另 2 根备用。 5. 抽样应在受检企业人员在场的情况下进行，要求受检企业负责人和有关部门负责人在《输水管产品生产许可证检验抽样单》（见表 14）上签字，并盖企业公章。一旦抽样完毕，样品不得更换、修补和随意移动。
检验项目及判定标准	见表 22《玻璃纤维增强塑料夹砂管产品生产许可证检验项目及判定标准》。
综合判定原则	<p>所有检验项目均合格(含标准规定允许复检项目复检合格)，综合判定该批产品合格。</p> <p>有下列情况之一时，综合判定该批产品不合格：</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 所抽 6 根的外观质量、尺寸和巴氏硬度有不合格项时； (2) 抽取的 2 根管（用于水压渗漏、内衬层厚度、树脂不可溶分含量、直管段管壁组分含量、初始力学性能检验）均不合格或一根管有 3 项及以上不合格时； (3) 用 2 根备用管对不合格项进行再次检验，仍有不合格时。
检验用仪器、设备和量具	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检验用仪器、设备和量具应符合 GB/T21238—2007 及有关规定的要求，必须经过计量检定并在检定有效期内。 2. 现场检验使用非检验机构的水压检验装置，检验人员应确认水压检验装置符合检验要求，水压检验操作人员符合上岗要求，方可进行水压检验。
其它说明	<ol style="list-style-type: none"> 1. 外观质量、尺寸和巴氏硬度为一次抽样检验，内衬层厚度、树脂不可溶分含量、直管段管壁组分含量和初始力学性能为二次抽样检验。 2. 现场检验使用企业的水压检验装置时，检验组应将所检规格型号管子水压试验制度的书面文件提供给企业水压试验机操作人员，检验人员应在现场全程监督水压检验过程；检验完毕应请水压机操作人员在该文件上签字后带回检验机构随检验原始记录一同保存。

玻璃钢管道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 14 输水管产品生产许可证抽样单

审查计划编号：

企业情况	申请单位名称 (盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
	集团公司所属单位(盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
抽样情况	<input checked="" type="checkbox"/> 发证； <input checked="" type="checkbox"/> 增项(注：框中打√)	证书编号				
	产品单元					
	执行标准					
	产品品种、规格型号				样品等级	合格品
	生产日期			商 标		
	抽样基数			抽样数量		
	抽样日期			抽样地点		
	抽样依据	XK08-002《输水管产品生产许可证实施细则》表 《 产品生产许可证检验抽样规则》				
	封样方式	<input type="checkbox"/> 审查部 号封样章封样； <input type="checkbox"/> 审查部封样条封样(用“√”选择)		样品封存地点	企业成品堆场	
	企业选择的检验机构			企业领导签字确认		
抽样人员	姓名(签字)	单位名称			职务(职称)	
企业人员						
需要说明的其他问题： (对抽取方法及抽取的样品进行说明，如：采用随机抽样方法抽取 10 根样品，样品编号与生产日期如下：1 [#] (09.04.01)、3 [#] (09.04.03)、5 [#] (09.04.04)、8 [#] (09.04.10)、11 [#] (09.04.12)、16 [#] (09.04.20)、19 [#] (09.04.21)、22 [#] (09.04.24)、25 [#] (09.04.27)、28 [#] (09.04.30)。)						
备注	1、对于需送样检验的样品，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。 2、对于需要通过设计计算确定的检测指标，企业应在抽样前完成设计确认，并将相关指标的书面确认文件提交给抽样人员。					

玻璃钢管道生产许可实施细则 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

表 15 自应力混凝土输水管产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
1	水压检验	抗渗性能	水压检验压力见标准表 1； 接头性能、抗裂性能要求见标准 6.3； 抗渗性能要求：应不渗水，管身每平方米允许出现面积不超过 20cm ² 的潮片。	见标准附录 B4	1. 水压试验机，见方法标准表 A.1； 2. 压力表、钢卷尺，见标准表 8； 3. 秒表，见方法标准附录 A。	10 根管均不渗水（允许有潮片，每平方米允许出现潮片面积不超过 20cm ² ），接头均不滴水（接头滴水允许重装 1 次），均不开裂，判该项合格。
		接头性能				
		抗裂性能				
2	保护层厚度	外保护层厚度 C	见标准表 2、表 3、表 4、标准 6.2	见标准附录 B3	深度游标卡尺，见标准表 8	3 个测值均符合标准规定；有测值超差时，允许加倍复检 2 根，复检的 2 根共 6 个测值全部合格时，判该项合格。
3	承口密封面直径	承口密封面直径 D ₇	见标准表 2、表 3、表 4、标准 6.2	见标准附录 B2.3，测点位置见标准图 1、图 2、图 3 的 D ₇	内径千分尺或内径专用检验量具，见标准表 8	2 个测值均符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格，判该项合格。
4	插口密封面直径	插口密封面直径 D ₃	见标准表 2、表 3、表 4、标准 6.2	见标准附录 B2.4，测点位置见标准图 1、图 2、图 3 的 D ₃	游标卡尺或外径专用检验量具，见标准表 8	2 个测值均符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格，判该项合格。
5	保护层质量	管外壁外观质量	见标准 6.1 “管外壁”及“缺陷修补”	见标准附录 B1.3	钢直尺、钢卷尺，见标准表 8	符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格，判该项合格。
6	公称内径	内径 D ₀	见标准表 2、表 3、表 4、标准 6.2	见标准附录 B2.2	内径千分尺或内径专用检验量具，见标准表 8	2 个测值平均值符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格，判该项合格。

玻璃钢管道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	检验项目	检验内容	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
7	止胶台外径	止胶台外径 D_2	见标准表 2、表 3、表 4、标准 6.2	见标准附录 B2.4	游标卡尺或外径专用检验量具，见标准表 8	2 个测值均符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格，判该项合格。
8	插口密封面长度	插口密封面长度 l_1	见标准表 2、表 3、表 4、标准 6.2	见标准附录 B2.5	钢直尺，见标准表 8	2 个测值均符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格，判该项合格。
9	承口密封面	承口密封面外观质量	见标准 6.1 “承口密封面”	见标准附录 B1.1	钢直尺、20 号铁丝、钢卷尺，见标准表 8	符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格，判该项合格。
10	插口密封面	插口密封面外观质量	见标准 6.1 “插口密封面”	见标准附录 B1.1	钢直尺、20 号铁丝、钢卷尺，见标准表 8	符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格，判该项合格。
11	管子两端	管两端外观质量	见标准 6.1 “管外壁”及“缺陷修补”	见标准附录 B1.3	钢直尺、钢卷尺见标准表 8	符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格，判该项合格。
12	管子内壁	管内壁外观质量	见标准 6.1 “管内壁”	见标准附录 B1.2	钢直尺、钢卷尺见标准表 8	符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格，判该项合格。
13	相对转角	相对转角	在允许相对转角下，水压检验合格。管子允许相对转角见标准附录 B5	见标准附录 B5，按方法标准 13	1. 双管水压试验机； 2. 压力表、钢卷尺见标准表 8；	在允许相对转角下，2 根管在检验压力下，接头不滴水，判该项合格。

玻璃钢管道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 16 预应力混凝土管（一阶段管）产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
1	抗渗性	A	见标准 6.10.3	见方法标准 7	1. 水压试验机, 见方法标准 7.3; 2. 压力表、秒表、钢卷尺 见方法标准附录 A。	6 根管均符合标准规定的合格品要求, 判该项合格。
2	抗裂内压	A	见标准 6.10.4	见方法标准 7		2 根管均符合标准规定的合格品要求, 判该项合格。
3	管子接头允许相对转角	A	见标准 6.10.5	见方法标准 13		2 根管在抗渗检验压力下, 接头未出现渗漏水, 判该项合格。允许复检一次。
4	承口工作面直径	A	尺寸见标准表 1、标准表 2; 允许偏差见标准表 5	见方法标准 6.5.1	内径千分尺或内径专用检验量具, 见方法标准附录 A。	2 个测值均符合标准规定为单根合格, 10 根均合格时, 判该项合格。
5	插口工作面直径	A	尺寸见标准表 1、标准表 2; 允许偏差见标准表 5	见方法标准 6.5.2	游标卡尺或外径专用检验量具, 见方法标准附录 A。	2 个测值均符合标准规定为单根合格, 10 根均合格时, 判该项合格。
6	保护层厚度	A	尺寸见标准表 1、标准表 2; 允许偏差见标准表 5	见方法标准 8	深度游标卡尺, 见方法标准附录 A。	3 个测值均符合标准规定时, 判该项合格。
7	承口工作面外观质量	A	见标准 6.10.1.1、6.10.1.6	见方法标准 5	钢直尺和 20 号铁丝, 见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定时, 判该项合格。
8	插口工作面外观质量	A	见标准表 6.10.1.2、6.10.1.6	见方法标准 5	钢直尺和 20 号铁丝, 见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定时, 判该项合格。

玻璃钢管道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	检验项目	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
9	管子内径	B	尺寸见标准表 1、标准表 2； 允许偏差见标准表 5	见方法标准 6.5.1	内径千分尺或内径专用检验量具，见方法标准附录 A。	2 个测值平均值符合标准规定为单根合格。10 根均合格时，判该项合格。
10	止胶台外径	B	尺寸见标准表 1、标准表 2； 允许偏差见标准表 5	见方法标准 6.5.2	游标卡尺或外径专用检验量具，见方法标准附录 A。	2 个测值均符合标准规定为单根合格。10 根均合格时，判该项合格。
11	承口工作面长度	B	尺寸见标准表 1、标准表 2； 允许偏差见标准表 5	见方法标准 6.5.5	钢直尺，见方法标准附录 A。	2 个测值均符合标准规定为单根合格。10 根均合格时，判该项合格。
12	管体外壁外观质量	B	见标准 6.10.1.4、6.10.1.5、 6.10.1.8、6.10.7	见方法标准 5	1. 羊角锤、钢直尺或钢卷尺、读数显微镜见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定合格时，判该项合格。
13	管体内壁外观质量	B	见标准 6.10.1.3、6.10.1.5、 6.10.1.8、6.10.7	见方法标准 5	钢直尺、深度游标卡尺，见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定合格时，判该项合格。
14	纵筋头处理	B	见标准 6.10.1.7、6.10.8	见方法标准 5	目测	10 根均符合标准规定合格时，判该项合格。

玻璃钢管道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	检验项目	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
15	混凝土 抗压强度	A	管体混凝土强度等级见标准 6.3, 脱模强度见标准 6.6.1	检查受检批产品生产月份制作的脱模强度、28天抗压强度试件的试验记录。若受检批产品龄期不足 28 天而无法检查评定其 28 天强度时, 可查前一个月 28 天强度的试验记录。混凝土 28 天强度按 GBJ107 评定。	/	每生产日至少有脱模强度、28 天强度各一组, 脱模强度符合标准或设计要求, 28 天混凝土强度按 GBJ107 评定合格, 判该项合格。

玻璃钢管道生产许可实施细则 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

表 17 预应力混凝土管（三阶段管）产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
1	抗渗性	A	见标准 6.10.3	见方法标准 7	1. 水压试验机,见方法标准 7.3; 2. 压力表、秒表、钢卷尺,见方法标准附录 A。	6 根管均符合标准规定的合格品要求,判该项合格。
2	抗裂内压	A	见标准 6.10.4	见方法标准 7		2 根管均符合标准规定的合格品要求,判该项合格。
3	管子接头允许相对转角	A	见标准 6.10.5	见方法标准 13		2 根管在抗渗检验压力下,接头未出现渗漏水,判该项合格。允许复检一次。
4	承口工作面直径	A	尺寸见标准表 3、标准表 4;允许偏差见标准表 6	见方法标准 6.5.1	内径千分尺或内径专用检验量具,见方法标准附录 A。	2 个测值均符合标准规定为单根合格,10 根均合格时,判该项合格。
5	插口工作面直径	A	尺寸见标准表 3、标准表 4;允许偏差见标准表 6	见方法标准 6.5.2	游标卡尺或外径专用检验量具,见方法标准附录 A。	2 个测值均符合标准规定为单根合格,10 根均合格时,判该项合格。
6	保护层厚度	A	尺寸见标准表 3、标准表 4;允许偏差见标准表 6	见方法标准 8	深度游标卡尺,见方法标准附录 A。	3 个测值均符合标准规定时,判该项合格。
7	承口工作面外观质量	A	见标准 6.10.1.1、6.10.1.6	见方法标准 5	钢直尺和 20 号铁丝,见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定时,判该项合格。
8	插口工作面外观质量	A	见标准表 6.10.1.2、6.10.1.6	见方法标准 5	钢直尺和 20 号铁丝,见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定时,判该项合格。

玻璃钢管道生产许可实施细则 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	检验项目	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
9	管子内径	B	尺寸见标准表 3、标准表 4； 允许偏差见标准表 6	见方法标准 6.5.1	内径千分尺或内径专用 检验量具，见方法标准 附录 A。	2 个测值平均值符合标准规 定为单根合格。10 根均合格 时，判该项合格。
10	止胶台外径	B	尺寸见标准表 3、标准表 4； 允许偏差见标准表 6	见方法标准 6.5.2	游标卡尺或外径专用检 验量具，见方法标准附 录 A。	2 个测值均符合标准规定 为单根合格。10 根合格时， 判该项合格。
11	承口工作面长度	B	尺寸见标准表 3、标准表 4； 允许偏差见标准表 6	见方法标准 6.5.5	钢直尺，见方法标准附 录 A。	2 个测值均符合标准规定 为单根合格。10 根均合格时， 判该项合格。
12	管体外壁外观质 量	B	见标准 6.10.1.4 、 6.10.1.5 、 6.10.1.8 、 6.10.7	见方法标准 5	1. 羊角锤、钢直尺或钢 卷尺、读数显微镜见方 法标准附录 A。	10 根均符合标准规定合格 时，判该项合格。
13	管体内壁外观质 量	B	见标准 6.10.1.4 、 6.10.1.5 、 6.10.1.8 、 6.10.7	见方法标准 5	钢直尺、深度游标卡尺， 见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定合格 时，判该项合格。
14	纵筋头处理	B	见标准 6.10.1.8、6.10.8	见方法标准 5	目测	10 根均符合标准规定合格 时，判该项合格。
15	混凝土 抗压强度	A	管芯混凝土强度等级见标 准 6.3，脱模强度见标准 6.6.1，缠丝强度见标准 6.7.2	检查受检批产品生产月份制作的管芯 脱模强度、缠丝强度和 28 天抗压强度 试件的试验记录。若受检批产品龄期不 足 28 天而无法检查评定其 28 天强度 时，可查前一个月 28 天强度的试验记 录。记录依据的试验方法为方法标准 10。混凝土 28 天强度按 GBJ107 评定。	/	每生产日至少有脱模强度、 缠丝强度、28 天强度各一组， 脱模强度、缠丝强度符合标 准或设计要求，28 天混凝土 强度按 GBJ107 评定合格，判 该项合格。
16	保护层水泥 砂浆抗压强度	A	见标准 6.9.2	抽查受检批产品生产月份或其相邻月 份制作的保护层水泥砂浆 28 天抗压强 度试件的试验记录（≥3 组）。记录依 据的试验方法为方法标准附录 C。	/	抗压强度值均符合标准或设 计规定，判该项合格。

玻璃钢管道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	检验项目	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
17	保护层水泥砂浆吸水率	A	见标准 6.9.3	抽查受检批产品生产期间保护层水泥砂浆吸水率试验记录 (≥ 3 组)。记录依据的试验方法为方法标准附录 E。	/	吸水率平均值及单个值均符合标准规定，判该项合格。

玻璃钢管道生产许可实施细则 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

表 18 预应力钢筒混凝土管产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目		类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
1	内压抗裂性能	任 选 一 项	A	见标准 6.3.4	见方法标准 7	1. 水压试验机, 见方法标准 7.3; 2. 压力表、秒表、钢卷尺, 见方法标准附录 A。	2 根均符合标准规定, 判该项合格
	外压抗裂性能			见标准 6.3.5	见 GB/T16752 8		
2	管子接头允许相对转角		A	见标准 6.3.6	见方法标准 13	1. 水压试验机见方法标准 7.3; 2. 压力表、秒表、钢卷尺, 见方法标准附录 A。	2 根管在抗渗检验压力下, 接头未出现渗漏水, 判该项合格。允许复检一次。
3	承口工作面内径		A	尺寸见标准表 1、表 2、表 3, 允许偏差见表 5	见方法标准 6.5.3	精密 π 尺, 见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定, 判该项合格。
4	插口工作面外径		A	尺寸见标准表 1、表 2、表 3, 允许偏差见表 5	见方法标准 6.5.3	精密 π 尺, 见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定, 判该项合格。
5	保护层厚度		A	尺寸见标准表 1、表 2、表 3, 允许偏差见表 5	见方法标准 8	钢卷尺、钢直尺、深度游标卡尺, 见方法标准附录 A。	2 根共 6 个测值均符合标准规定, 判该项合格。
6	承口工作面外观质量		A	见标准 6.3.1.2	见方法标准 5	钢直尺或钢卷尺, 见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定, 判该项合格。

玻璃钢管道生产许可实施细则 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	检验项目	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
7	插口工作面外观质量	A	见标准 6.3.1.2	见方法标准 5	钢直尺或钢卷尺，见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定，判该项合格。
8	管体裂缝	A	见标准 6.3.2	见方法标准 5	读数显微镜、钢直尺或钢卷尺，见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定，判该项合格。
9	管子内径	B	尺寸见标准表 1、表 2、表 3，允许偏差见表 5	见方法标准 6.5.1	内径千分尺，见方法标准附录 A。	2 个测值的平均值符合标准规定，为单根合格。10 根均合格，判该项合格。
10	承口深度	B	尺寸见标准表 1、表 2、表 3，允许偏差见表 5	见方法标准 6.5.6	钢直尺，见方法标准附录 A。	2 个测值均符合标准规定，为单根合格。10 根均合格，判该项合格。
11	插口长度	B	尺寸见标准表 1、表 2、表 3，允许偏差见表 5	见方法标准 6.5.6	钢直尺，见方法标准附录 A。	2 个测值均符合标准规定，为单根合格。10 根均合格，判该项合格。
12	承口椭圆度	B	尺寸见标准表 1、表 2、表 3，允许偏差见表 5	见方法标准 6.5.4	内径千分尺或专用量具，见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定，判该项合格。
13	插口椭圆度	B	尺寸见标准表 1、表 2、表 3，允许偏差见表 5	见方法标准 6.5.4	游标卡尺或专用量具，见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定，判该项合格。
14	端面倾斜度	B	见标准表 5	见方法标准 6.5.7	专用直角尺、钢直尺，见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定，判该项合格。

玻璃钢管道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	检验项目	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
15	管体外壁质量	B	见标准 6.3.1.1.1, 6.3.1.3	见方法标准 5	羊角锤、; 钢直尺或钢卷尺、读数显微镜, 见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定, 判该项合格。
16	管体内壁质量	B	见标准 6.3.1.1.2	见方法标准 5	钢直尺或钢卷尺, 见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定, 判该项合格。
17	修补质量及漏修情况	B	见标准 6.4	见方法标准 5	钢直尺或钢卷尺, 见方法标准附录 A。	10 根均符合标准规定, 判该项合格。
18	管芯混凝土抗压强度	A	管芯混凝土强度等级见标准 6.2.4, 脱模强度见标准 6.2.7.2, 缠丝强度见标准 6.2.8.1	检查受检批产品生产月份制作的管芯脱模强度、缠丝强度和 28 天抗压强度试件的试验记录。若受检批产品龄期不足 28 天而无法检查评定其 28 天强度时, 可查前一个月 28 天强度的试验记录。记录依据的试验方法为方法标准 10。混凝土 28 天强度按 GBJ107 评定。	/	每生产日至少有脱模强度、缠丝强度、28 天强度各一组, 脱模强度、缠丝强度符合标准或设计要求, 28 天混凝土强度按 GBJ107 评定合格, 判该项合格。
19	保护层水泥砂浆抗压强度	A	见标准 6.2.9.2, 6.2.8.6	抽查受检批产品生产月份或其相邻月份制作的保护层水泥砂浆 28 天抗压强度试件的试验记录 (≥ 3 组)。记录依据的试验方法为方法标准附录 C。	/	抗压强度值均符合标准或设计规定, 判该项合格。
20	保护层水泥砂浆吸水率	A	见标准 6.2.9.3	抽查受检批产品生产期间保护层水泥砂浆吸水率试验记录 (≥ 3 组)。记录依据的试验方法为方法标准附录 E。	/	吸水率平均值及单个值均符合标准规定, 判该项合格。

玻璃钢管道生产许可实施细则 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

表 19 混凝土低压排水管产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
1	抗渗性	抗渗性	见标准 6.5.1	DY-RCP 管见 GB/T16752 7; 其他管见 GB/T15345 7; DY-PCCP 管, 查 10 根样品的薄钢筒抗渗记录	1. 水压试验装置, DY-RCP 见 GB/T16752 附录 A 和附录 B; 其他管见 GB/T15345 7.3。 2. 外压试验装置, 见 GB/T16752 附录 A 和附录 C; 3. 读数显微镜、钢卷尺, DY-RCP 见 GB/T16752 附录 A; 其他管见 GB/T15345 附录 A; 4. 秒表, 见 GB/T15345 附录 A。	在规定的抗渗检验压力下, 符合标准规定为单根合格。10 根均合格时, 判该项合格。 DY-PCCP 管, 10 根样品的薄钢筒抗渗记录均合格, 判该项合格。
2	接头密封性	接头密封性	DY-ZG 管见 GB4084 表 7; DY-YYG 管、DY-SYG 管、DY-RCP 管见 GB5696 6.10.3.3	DY-RCP 管见 GB/T16752 7; 其他管见 GB/T15345 7; (DY-PCCP 管, 该项为缺项)	2. 外压试验装置, 见 GB/T16752 附录 A 和附录 C; 3. 读数显微镜、钢卷尺, DY-RCP 见 GB/T16752 附录 A; 其他管见 GB/T15345 附录 A; 4. 秒表, 见 GB/T15345 附录 A。	在规定的抗渗检验压力下, 符合标准规定为单根合格。10 根均合格时, 判该项合格。允许重装复检一次。
3	外压荷载或抗裂压力	DY-RCP 管: 裂缝荷载、破坏荷载 其他管: 抗裂压力	见标准 6.5.3	抗裂压力见标准 7.2.5; 外压荷载见 GB/T16752 8	2. 外压试验装置, 见 GB/T16752 附录 A 和附录 C; 3. 读数显微镜、钢卷尺, DY-RCP 见 GB/T16752 附录 A; 其他管见 GB/T15345 附录 A; 4. 秒表, 见 GB/T15345 附录 A。	裂缝荷载和破坏荷载或抗裂压力实测值符合标准规定为合格, 2 根均合格为单项合格; 2 根中有 1 根不合格, 允许加倍复检 2 根, 复检的 2 根管子均合格时, 判该项合格。2 根不合格时不允许复检。
4	保护层厚度	保护层厚度	DY-RCP 管见 GB/T11836 5.6; DY-ZG 管见 GB4084 表 2、表 3、表 4、表 6; DY-YYG 管、DY-SYG 管见 GB5696 表 1-表 6; DY-PCCP 管见 GB/T19685 表 1-表 3、表 5;	见标准 7.2.6	深度游标卡尺, 见 GB/T15345 附录 A。	3 个测点测值均符合标准规定为合格; 如有测值不符合, 允许复检 2 根, 复检 2 根的 6 个测值均符合标准规定, 判该项合格。
5	外观质量	表面质量	见标准 6.3.1	见标准 7.2.2	钢卷尺、钢直尺, 见 GB/T15345 附录 A。 读数显微镜, 见 GB/T15345 附录 A。 钢卷尺, 见 GB/T15345 附录 A。	符合标准规定, 瑕疵未超过允许修补范围且已经修补为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格, 判该项合格。
		表面裂缝	见标准 6.3.2	见标准 7.2.2		
		接口工作面	见标准 6.3.3	见标准 7.2.2		

玻璃钢管道生产许可实施细则 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	检验项目	检验内容	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
		修补	见标准 6.3.4	见标准 7.2.2	钢卷尺、钢直尺，见 GB/T15345 附录 A。	
6	尺寸	尺寸 (其中 DY-RCP 包括本细则表 19 所涉及的尺寸; DY-ZG 包括本细则表 14 所涉及的尺寸; DY-YYG 包括本细则表 15 所涉及的尺寸; DY-SYG 包括本细则表 16 所涉及的尺寸; DY-PCCP 包括本细则表 17 所涉及的尺寸) (保护层厚度均不在尺寸范围内)	DY-RCP 管见 GB/T11836 表 4-表 10; DY-ZG 管见 GB4084 表 2、表 3、表 4、表 6; DY-YYG 管、DY-SYG 管见 GB5696 表 1-表 6; DY-PCCP 管见 GB/T19685 表 1-表 3、表 5;	见标准 7.2.3	内径千分尺或内径专用检验量具、游标卡尺或外径专用检验量具、钢直尺、钢卷尺，见 GB/T16752 附录 A、GB/T15345 附录 A。	各尺寸项目的检验结果均符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 8 根合格，判该项合格。 (注: DY-RCP 管: 当抽样产品的接口型式超出标准范围或规格超出标准中接口型式规定的公称内径时, 按设计要求的基本尺寸测量内径 D_0 、管壁厚度 t 、长度 (或有效长度) L 、端面倾斜、弯曲度, D_0 、 L 、 t 的尺寸允许偏差当 $D_0=200\text{mm}-2400\text{mm}$ 时, 按刚性接口平口管的尺寸允许偏差; 当 $D_0=2600\text{mm}-3000\text{mm}$ 时, 按刚性接口企口管的尺寸允许偏差。)
7	混凝土抗压强度	混凝土抗压强度 (DY-RCP、DY-YYG、DY-SYG 和 DY-PCCP 包括脱模强度和 28 天强度)	见标准 6.1	见标准 7.2.1、8.4.2。检查受检批产品生产月份制作的 28 天抗压强度试件的试验记录。若受检批产品龄期不足 28 天而无法检查评定其 28 天强度时, 可查前一个月 28 天强度的试验记录。混凝土 28 天强度按 GBJ107 评定。	/	DY-RCP、DY-YYG、DY-SYG 和 DY-PCCP 管混凝土脱模强度符合标准或设计规定、28 天强度按 GBJ107 评定合格, 判该项合格。

玻璃钢管道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 20 钢筋混凝土排水管产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
1	外压荷载	裂缝荷载	A	见标准表 2 和 6.5.	见方法标准 8	外压试验装置、读数显微镜、钢卷尺见标准表 11。	裂缝荷载和破坏荷载实测值均符合标准规定为单根合格，2 根管均合格判该项合格；2 根管均不合格，不得复检，判该项不合格；2 根中有 1 根不合格，允许复检 2 根，复检的 2 根管子均合格，判该项合格；复检结果仍有 1 根不符合时，判该项不合格。
		破坏荷载					
2	内水压力	内水压力	A	见标准表 2 和 6.4	见方法标准 7	水压试验装置、钢卷尺见标准表 11。	在规定的检验压力下，管体表面质量符合标准要求为合格。2 根管均合格判该项合格；2 根管均不合格，不得复检，判该项不合格；2 根中有 1 根不合格，允许复检 2 根，复检的 2 根管子均合格，判该项合格；复检结果仍有 1 根不符合时，判该项不合格。
3	保护层厚度	保护层厚度	A	见标准 6.6	见方法标准 9	深度游标卡尺见标准表 11。	被测 3 点（每点内外 2 个测值均合格为该点合格）均符合标准规定为该项合格；3 点中有 2 点不符合，不得复检，判该项不合格；3 点中有 1 点不符合，允许复检 2 根，复检 2 根的 6 点均符合标准规定，判该项合格；复检结果仍有 1 点不符合时，判该项不合格。

玻璃钢管道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	检验项目	检验内容	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
4	尺寸偏差	管子公称内径	B	见标准表 4-表 11.	见方法标准 6.3.1	内径千分尺或内径专用检验量具, 见方法标准附录 A.	符合标准规定为项目单根合格。B 类项目每项的超差不超过 2 根时为 B 类项目合格。10 受检管子中, A 类项目必须全部合格; B 类项目的超差不超过 2 项时, 判尺寸偏差项目合格。 (注: 当抽样产品的接口型式超出标准范围或规格超出标准中接口型式规定的公称内径时, 按设计要求的基本尺寸测量管子公称内径 D_0 、管壁厚度 t 、管子有效长度 L ; D_0 、 t 、 L 的尺寸允许偏差当 $D_0=200\text{mm}-2400\text{mm}$ 时, 按刚性接头平口管的尺寸允许偏差; 当 $D_0=2600\text{mm}-3500\text{mm}$ 时, 按柔性接头钢承口管的尺寸允许偏差。)
		管壁厚度	B	见标准表 4-表 11.	见方法标准 6.3.5	钢直尺、角尺, 见方法标准附录 A.	
		管子有效长度	B	见标准表 4-表 11.	见方法标准 6.3.4	钢卷尺, 见方法标准附录 A.	
		弯曲度	B	见标准 6.3.9	见方法标准 6.3.6	钢直尺, 见方法标准附录 A.	
		端面倾斜	B/A (顶进施工为 A 类)	见标准 6.3.10	见方法标准 6.3.7	钢直尺、角尺, 见方法标准附录 A.	
5	外观质量	粘皮	B	见标准 6.2.1	见方法标准 5.2.1	钢直尺或钢卷尺、深度游标卡尺, 见方法标准附录 A.	符合标准规定为项目单根合格。B 类项目每项的超差不超过 2 根时为 B 类项目合格。10 受检管子中, A 类项目必须全部合格; B 类项目的超差不超过 2 项时, 判外观质量项目合格。
		麻面	B	见标准 6.2.1	见方法标准 5.2.1	钢直尺或钢卷尺、深度游标卡尺, 见方法标准附录 A.	
		局部凹坑	B	见标准 6.2.1	见方法标准 5.2.8	钢直尺、深度游标卡尺, 见方法标准附录 A.	

玻璃钢管道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	检验项目	检验内容	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
		蜂窝	A	见标准 6.2.1	见方法标准 5.2.2	钢直尺, 见方法标准附录 A.	
		塌落	A	见标准 6.2.1	见方法标准 5.2.1	钢直尺或钢卷尺、深度游标卡尺, 见方法标准附录 A.	
		露筋	A	见标准 6.2.1	见方法标准 5.2.3	钢卷尺, 见方法标准附录 A.	
		空鼓	A	见标准 6.2.1	见方法标准 5.2.4	羊角锤、钢直尺或钢卷尺, 见方法标准附录 A.	
		裂缝	A	见标准 6.2.2	见方法标准 5.2.5	读数显微镜、钢直尺或钢卷尺, 见方法标准附录 A.	
		合缝漏浆	A	见标准 6.2.3	见方法标准 5.2.6	钢直尺或钢卷尺, 见方法标准附录 A.	
		端面碰伤	A	见标准 6.2.4 和标准表 3	见方法标准 5.2.7	钢直尺或钢卷尺, 见方法标准附录 A.	

玻璃钢管道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	检验项目	检验内容	类别	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
6	混凝土抗压强度	混凝土 28 天强度	A	混凝土 28 天抗压强度见标准 6.1、7.2.1 和 8.2.3.1	检查受检批产品的混凝土 28 天强度试验报告（至少 1 个月）。若受检批产品为当月生产而无法检查其 28 天强度时，可查前一个月 28 天强度试验记录。	/	每生产日至少有 28 天强度一组，28 天混凝土强度按 GBJ107 评定合格，判该项合格。

表 21 顶进施工法用钢筋混凝土排水管产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
1	外压荷载	裂缝荷载	见标准表 5 和 4.5.1	见标准 5.2.2 和方法标准 8	1. 外压试验装置，见方法标准附录 A 和附录 C； 2. 读数显微镜、钢卷尺，见方法标准附录 A 秒表	裂缝荷载和破坏荷载实测值符合标准规定为合格，3 根均合格为单项合格； 3 根中有 1 根不合格，允许加倍复检 2 根，复检的 2 根管子均合格，判该项合格。3 根中如有 2 根或 2 根以上不合格，不得复检，判该项不合格。
		破坏荷载				
2	内水压	内水压	见标准 4.5.2、标准表 11	见标准 5.2.3 和方法标准 7	1. 水压试验装置，见方法标准附录 B； 2. 钢卷尺，见方法标准附录 A； 秒表	符合标准规定为单根合格。3 根均合格为单项合格；3 根中有 1 根不合格，允许加倍复检 2 根，复检的 2 根管子均合格判该项合格。3 根中如有 2 根或 2 根以上不合格，不得复检，判该项不合格。

玻璃钢管道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	检验项目	检验内容	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
3	保护层厚度	保护层厚度	见标准 4.2.2.1	见方法标准 9	深度游标卡尺, 见方法标准附录 A。	内外保护层共 6 个测点测值均符合标准规定为合格; 如有测值不符合, 允许复检 2 根, 复检 2 根的 12 个测值均符合标准规定, 判该项合格。
4	尺寸	内径 D_0	见标准表 1、2、3、4、7、8、9、10	见标准 5.1.3	1. 内径千分尺或内径专用检验量具、钢直尺、钢卷尺, 见方法标准附录 A; 直角尺或特制量具, 见方法标准附录 A 宽座角尺。	内径的最大值、管壁厚度的平均值、长度 (或有效长度) 的最小值及其他尺寸项目的检验结果均符合标准规定为单根合格。10 根中至少应有 7 根合格, 判该项合格。 (注: 当抽样产品的接口型式超出标准范围或规格超出标准中接口型式规定的公称内径时, 按设计要求的基本尺寸测量内径 D_0 、管壁厚度 h 、长度 (或有效长度) L ; D_0 、 h 、 L 的尺寸允许偏差按平口管的尺寸允许偏差。)
		管壁厚度 h	见标准表 1、2、3、4、7、8、9、10	见标准 5.1.1		
		长度 (或有效长度) L	见标准表 1、2、3、4、7、8、9、10	见标准 5.1.2		
		端面倾斜度	见标准 4.4.5	见标准 5.1.5		
		弯曲度	见标准 4.4.5	见标准 5.1.7		
5	外观质量	内外表面	见标准 4.3.1	见方法标准 5.2	读数显微镜、钢卷尺、钢直尺、深度游标卡尺见方法标准附录 A。	符合标准规定, 瑕疵未超过允许修补范围且已径修补为单根合格。10 根中至少应有 7 根合格, 判该项合格。
		有害伤痕	见标准 4.3.2	见方法标准 5.2		

玻璃钢管道生产许可实施细则 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	检验项目	检验内容	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定
		修补	见标准 4.3.3	见方法标准 5.2		
6	混凝土抗压强度	混凝土 28 天强度	见标准 4.2.1、5.2.1、6.2.2.3	检查受检批产品生产月份制作的 28 天抗压强度试件的试验记录。若受检批产品龄期不足 28 天而无法检查评定其 28 天强度时，可查前一个月 28 天强度的试验记录。混凝土 28 天强度按 GBJ107 评定。	/	每生产日至少有 28 天强度一组，28 天混凝土强度按 GBJ107 评定合格，判该项合格。

表 22 玻璃纤维增强塑料夹砂管产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定	
1	外观质量	外观	见标准 6.1	见标准 8.1	目测	测 6 根，6 根全部合格，判该项合格；否则判该项不合格。	
2	尺寸	直径	内径或外径、管径偏差	见标准 6.2.1	见标准 8.2.1	π 尺、钢卷尺或内径测量尺	测 6 根，每根管子 4 个子项均符合标准要求判该项合格；否则判该项不合格。
		长度	长度偏差	见标准 6.2.2	见标准 8.2.2	钢卷尺	
		管壁厚度	管壁平均厚度、最小管壁厚度	见标准 6.2.3	见标准 8.2.3.1	游标卡尺或 π 尺、钢卷尺	
		管端面垂直度	管端面垂直度	见标准 6.2.4	见标准 8.2.4	直角尺和钢板尺	

玻璃钢管道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	检验项目	检验内容	标准规定	检验方法	仪器设备	单项合格品评定	
3	巴氏硬度	巴氏硬度	见标准 6.3	GB/T 3854	巴氏硬度计	测 6 根，6 根全部合格，判该项合格；否则判该项不合格。	
4	水压渗漏	水压渗漏	见标准 6.6.4	见标准 8.6.4	水压试验机	测 2 根，每根管子均符合要求，判该项合格；否则判该项不合格。 当有 1 根管子不合格且在水压渗漏、管壁结构、树脂不可溶分含量、直管段管壁组分含量、初始力学性能检验中不合格项目小于或等于 2 项时，用 2 根备用管对不合格项目进行再次检验，再次检验仍有不合格时，判该项不合格。	
	管壁结构	内衬层厚度	见标准 6.2.5	见标准 8.2.3.2	游标卡尺		
	树脂不可溶分含量	管壁中树脂不可溶分含量	见标准 6.4	GB/T 2576	分析天平、箱式电炉、恒温水浴、索氏萃取仪		
	直管段管壁组分含量	直管段管壁中树脂含量	见标准 6.5	GB/T 2577	分析天平、箱式电炉、电热鼓风干燥箱、瓷甘坩		
	初始力学性能	初始环刚度	管刚度	见标准 6.5.1	GB/T 5352		万能材料试验机
		初始环向拉伸强力	初始环向拉伸强力	见标准 6.6.2	见标准 8.6.2		万能材料试验机
		初始轴向拉伸强力及拉伸断裂应变	初始环向拉伸强力及拉伸断裂应变	见标准 6.6.3	见标准 8.6.3		万能材料试验机、应变仪
初始挠曲性		挠曲水平 A 和挠曲水平 B	见标准 6.6.6	见标准 8.6.6	万能材料试验机		
	初始环向弯曲强度	初始环向弯曲强度	见标准 6.6.7	见标准 8.6.7	万能材料试验机		

附件 1

输水管产品生产许可证检验机构名单

1 国家水泥混凝土制品质量监督检验中心

地 址：江苏省苏州市三香路禾家塘岸 64 号

邮政编码：215004

电 话：0512-68660861 65094223 68271667 68272641

传 真：0512- 68284223 65094223

联 系 人：田华、谢彪

电子信箱：ssgsccb@126.com

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力混凝土管(一阶段管)、预应力混凝土管(三阶段管)、预应力钢筒混凝土管、混凝土低压排水管、钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管。

2 国家玻璃钢制品质量监督检验中心

地 址：北京 261 信箱

邮政编码：102101

电 话：010-61162140 61163081

传 真：010-61164054

联 系 人：张林文

电子信箱：zhanglinwen65@126.com

检验产品范围：玻璃纤维增强塑料夹砂管

3 国家玻璃纤维产品质量监督检验中心

地 址：江苏省南京市雨花西路安德里 30 号

邮政编码：210012

电 话：025-52416164 85017554

传 真：025-52414930

联 系 人：陈尚

电子信箱：chenshang5566@yahoo.com.cn

检验产品范围：玻璃纤维增强塑料夹砂管

4 山东省水泥质量监督检验站

地 址：山东省济南市济微路 72 号

玻璃钢管道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

邮政编码：250022

电 话：0531-82342177

传 真：0531-82342178

联 系 人：侯原强

电子信箱：sdjnhou@126.com

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力混凝土管(一阶段管)、预应力混凝土管(三阶段管)、预应力钢筒混凝土管、混凝土低压排水管、钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管。

5 广西壮族自治区产品质量监督检验院

地 址：广西南宁市新竹路 12 号

邮政编码：530022

电 话：0771- 5876690、5852391

传 真：0771-5856481

联 系 人：陈小聪、赵晓波

电子信箱：gxzjs@126.com

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力混凝土管（一阶段管）（公称内径 $\leq 1600\text{mm}$ ）、预应力混凝土管（三阶段管）（公称内径 $\leq 1600\text{mm}$ ）、钢筋混凝土排水管（公称内径 $\leq 1650\text{mm}$ ）。

6 辽宁省建筑材料监督检验院

地 址：辽宁省沈阳市崇山东路 61 号

邮政编码：110032

电 话：024-86605653 86620952

传 真：024-86621453

联 系 人：李明

电子信箱：lnjczjy_1979@163.com

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力混凝土管(一阶段管)、预应力混凝土管(三阶段管)、预应力钢筒混凝土管、混凝土低压排水管、钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管。”

7 福建省建筑材料质量监督检验站

地 址：福建省福州市鼓楼区杨桥中路 174 号

邮政编码：350002

电 话：0591-83713997、13905927496

传 真：0591-83713584

联 系 人：许小健

玻璃钢管道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

电子信箱：fujianfzxxj@yahoo.com.cn

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力混凝土管(一阶段管)、预应力混凝土管(三阶段管)、钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管。

8 内蒙古自治区建材产品质量检验所

地 址：内蒙古自治区呼和浩特市呼伦北路 124 号农业大厦

邮政编码：010010

电 话：0471-4963328、13804713518

传 真：0471-6920935

联 系 人：吴广生

电子信箱：nmjcs@126.com

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力钢筒混凝土管、混凝土低压排水管、钢筋混凝土排水管。

9 安徽省水泥制品质量监督检验站

地 址：安徽省合肥市安庆路 233 号

邮政编码：230061

电 话：0551-2828855、13956989030

传 真：0551-2825981

联 系 人：郑碧

电子信箱：zhb0204@126.com

检验产品范围：钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管

10 安徽省皖西南产品质量监督检验中心

地 址：安徽省安庆市市府路 1 号

邮政编码：246001

电 话：0556-5365043

传 真：0556-8712026

联 系 人：杨翠莲

检验产品范围：钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管

11 重庆市计量质量检测研究院

地 址：重庆市江北区观音桥小苑二村 2 号

邮政编码：400020

玻璃钢管道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：023-89232097 67952724 89232096

传 真：023-67951136

联 系 人：李立

电子信箱：zyb@cqjz.com.cn

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力混凝土管(一阶段管)、预应力混凝土管(三阶段管)、预应力钢筒混凝土管、混凝土低压排水管、钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管、玻璃纤维增强塑料夹砂管。

12 河南省建材工业产品质量监督检验站

地 址：河南省郑州市红旗路 34 号

邮政编码：450002

电 话：0371-63813695 63941384

传 真：0371-63813695

联 系 人：陈红军 白召军

电子信箱：hnjyj.cj.c@sina.com

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力混凝土管(一阶段管)、预应力混凝土管(三阶段管)、钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管。

13 四川省建材产品质量监督检验中心

地 址：四川省成都市恒德路 6 号

邮政编码：610081

电 话：028-83328070

传 真：028-83399933

联 系 人：陈先勇

电子信箱：jczj07@sina.com

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力混凝土管(三阶段管)、预应力钢筒混凝土管、钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管。

14 湖北省建材产品质量监督检验站

地 址：湖北省武汉市武昌姚家岭 234 号

邮政编码：430071

电 话：027-87822836

传 真：027-87824407

联 系 人：林波

玻璃钢管道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

电子信箱：linan_cqc081@yahoo.com.cn

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力混凝土管(一阶段管)、预应力混凝土管(三阶段管)、钢筋混凝土排水管。

15 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 167 号

邮政编码：830004

电 话：0991-2817436

传 真：0991-2817436

联 系 人：李静

检验产品范围：玻璃纤维增强塑料夹砂管。

16 江西省建材产品质量监督检验站

地 址：江西省南昌市何坊西路 355 号

邮政编码：330001

电 话：0791-5211603 、5227169、13767117000

传 真：0791-52211603

联 系 人：刘松柏

电子信箱：lsb8811@126.com

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力混凝土管(一阶段管)、预应力混凝土管(三阶段管)、钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管。

17 贵州省建筑材料行业产品质量监督检验站

地 址：贵州省贵阳市沙冲南路 13 号

邮政编码：550002

电 话：0851-5743223

传 真：0851-5759082

联 系 人：夏莉娜

电子信箱：jdy1968@126.com

检验产品范围：预应力混凝土管(一阶段管)、预应力混凝土管(三阶段管)、钢筋混凝土排水管。

18 宁夏回族自治区建筑材料产品质量监督检验站

地 址：宁夏回族自治区银川市北京东路 175 号

邮政编码：750001

电 话：0951-5010392 5043901

传 真：0951-5043901

联 系 人：李静华，雷震

电子信箱：Lei.zhen5188@sina.com

检验产品范围：自应力混凝土输水管、预应力混凝土管(一阶段管)、预应力混凝土管(三阶段管)、预应力钢筒混凝土管、混凝土低压排水管、钢筋混凝土排水管、顶进施工法用钢筋混凝土排水管

附件 2

输水管产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品品种、规格型号：_____

玻璃钢管道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

全国工业产品生产许可证办公室

实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、人力资源要求，四、技术文件管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、安全防护及行业特殊要求共7章27条40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、7.3 行业特殊要求共5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》。

玻璃钢管道生产许可实施细则 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. 企业是否有文件明确指定领导层中一人负责质量工作。 2. 企业是否设置了质量管理机构或配备了质量管理人员。	<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. 企业是否建立了文件化的质量管理体系并覆盖申证产品，管理体系文件是否按规定批准并已实施。 2. 是否规定了与申证产品质量有关的部门、人员的质量职责、权限，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. 企业的制定的质量管理制度是否有相应的考核办法。 2. 企业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. 企业是否具备满足申证产品所需的水、电、汽等基础设施、生产场所以及必要的工作场所和设施（预应力混凝土管生产企业应具备制品养护时所需的养护坑或养护窑或养护罩等生产设施）； 2. 企业是否配置能正常开展必须试验项目的试验室；混凝土管生产企业应配置混凝土标准养护室（RH：>95%、温度：20±2℃）或标准水养设施（20±2℃的不流动的 Ca(OH) ₂ 饱和溶液）；如果配置混凝土标准养护箱，其容积应与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 不符合	

玻璃钢管道生产许可实施细则 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
			3. 与申证产品有关的生产和检验设施是否能正常运转。		
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生产合格产品的要求。 3. 生产设备和工艺装备的能力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。	是否对规定的必备生产设备、工艺装备编制了维护和保养计划并实施,记录是否齐全;生产设备和工艺装备的实际状态是否完好。	<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. 企业是否具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、准确度是否能满足生产合格产品的需要。 3. 设备的测量能力是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 不符合	

玻璃钢管道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，检定/校准证书、校验记录是否齐全。（包括生产设备中有检定或校验要求的是否进行了检定或校验；需自校的是否制订了校验规程，是否按规程进行了校验。）	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

玻璃钢管道生产许可实施细则 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

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. 企业领导是否有基本的质量管理常识。 (1)是否了解产品质量法、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)是否了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 2. 企业领导是否有相关的专业技术知识。 (1)是否了解产品标准、主要性能指标等； (2)是否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. 是否掌握与申证产品有关的国家标准、行业标准和检验要求； 3. 是否有一定的质量管理知识； 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。 （重点抽查关键重要件检验人员和出厂检验人员）	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

玻璃钢管道生产许可实施细则 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
3.4	生产工人	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、工艺文件； 3. 是否能熟练地进行生产操作。 (重点抽查关键工序操作工人)	<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. 与产品质量相关的领导、质量管理人员、技术人员、检验人员、工人是否进行了相关的培训和考核, 并保持有关记录。 2. 具有工程系列中级（含中级）以上技术职称专（兼）职人员不应少于 1 人。 3. 持有申证产品上岗证的专（兼）检验人员应满足生产规模的要求且不应少于 3 人。 4. 法律法规有规定的岗位（如行车工、电焊操作工、电工）及职业技能有规定的岗位（玻璃钢制品缠绕工）人员必须持证上岗。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

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. 这些标准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	

玻璃钢管道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. 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,企业产品的型号规格定义、比国家标准高的指标和比国家标准多的功能等应在企业产品标准中有详细描述。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	
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产品标准和规定要求。 2. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。 (重点检查总装图、结构配筋图或结构计算书、部件图、关键零件图、关键工序的工艺-文件) 注: a. 混凝土管企业采用有资质单位提供的图纸或图集应有企业书面技术确认报告;企业自行设计的结构配筋图纸和设计计算书以及企业对结构配筋所进行的修改应经具有审核资质的单位对其进行技术审核并提供审核报告(企业应保留审核单位的资质证书复印件); b. 玻璃纤维增强塑料夹砂管应具有管壁结构(或铺层)计算书,定长及连续缠绕管应有结构层厚度、夹砂层厚度及总壁厚的计算结果;离心浇铸管应有总壁厚的计算结果。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

玻璃钢管道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. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	1. 申证产品的设计文件是否完整、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、技术要求和设计计算书等）。 2. 申证产品的工艺文件是否完整、齐全（包括生产工艺流程图、工艺过程卡、工序卡、作业指导书等）。 3. 申证产品的检验规程是否完整、齐全（包括原材料、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	
		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. 企业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

玻璃钢管道生产许可实施细则 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
5.1	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. 企业是否制定了采购原、辅材料、零部件及外协加工项目的质量控制文件。 2. 质量控制文件内容是否完整合理。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	
		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. 企业是否制定了对产品质量有影响的主要原、辅材料、零部件的供方及外协单位的评价规定。 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。 (注：水泥、预应力混凝土用钢棒、预应力混凝土用钢丝、预应力混凝土用钢绞线、冷轧带肋钢筋是实行生产许可证管理的产品，企业应保留相应产品的生产许可证有效期内的复印件。)	<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. 企业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. 企业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	

玻璃钢管道生产许可实施细则 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
		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。	<p>1. 企业是否对采购原、辅材料、零部件及外协件的质量检验或验证作出规定。</p> <p>2. 企业是否按规定进行检验或验证。</p> <p>3. 企业是否保留检验或验证的记录。</p> <p>(必须由本企业试验室检验的项目：[混凝土管] 砂、石的含泥量、级配、泥块含量； [夹砂管] 颗粒材料（石英砂、碳酸钙）的含水量，玻璃纤维无捻粗纱含水率。</p> <p>必须提供验证资料（应是第三方质检机构的检测报告或本企业检验报告）的项目：[混凝土管] 水泥安定性；钢丝、钢筋、承口钢板、插口异型钢、薄钢板等的抗拉强度、伸长率、反复弯曲（或冷弯）及扭转次数（钢筒管）。[夹砂管] 树脂浇铸体的拉伸强度、拉伸弹性模量、断裂伸长率，玻璃纤维无捻粗纱碱金属氧化物含量、胶圈尺寸。）</p>	<p><input type="radio"/> 符合</p> <p><input type="radio"/> 轻微不符合</p> <p><input type="radio"/> 不符合</p>	
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。	<p>1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法，内容是否包括了（1）工艺文件管理部门、编制部门和执行部门的职责、权限及其相互关系；（2）操作工人应严格按工艺规程、作业指导书等工艺文件进行生产、操作的纪律要求；（3）采用新技术、新工艺、新材料、新设备时应采取的工艺分析、审查、试验的要求；（4）工艺管理制度的考核、奖励办法；（5）工艺操作记录要求及工艺纪律检查记录的要求。上述内容是否完善可行。</p> <p>2. 是否按制度进行管理和考核。</p>	<p><input type="radio"/> 符合</p> <p><input type="radio"/> 轻微不符合</p> <p><input type="radio"/> 不符合</p>	
		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。	<p>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。</p> <p>2. 原、辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。</p>	<p><input type="radio"/> 符合</p> <p><input type="radio"/> 轻微不符合</p> <p><input type="radio"/> 不符合</p>	

玻璃钢管道生产许可实施细则 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
		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。	是否按工艺管理制度、操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。 (现场检查若发现 SYG 管、PCCP 管任意 0.6m 管长的环向预应力钢丝圈数小于设计要求时应判为不符合；RCP 管、DRC 管环筋螺距大于规定螺距 30mm 以上时应判为不符合。)	<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。 2. 企业是否在有关工艺文件中标明质量控制点。 注：[混凝土管] 关键质量控制点至少应包括：混凝土拌合物的配合比、原材料称量误差控制；制作钢筋骨架的材质、内外层骨架直径、环筋直径、螺距；钢管管承插口环及钢筒的制作；钢筋纵向张拉应力的控制；SYG、PCCP 管环向钢筋直径、强度、缠丝应力、螺距；管子成型制度的执行；蒸汽养护制度的执行；自应力管水养制度的执行；SYG、PCCP 管保护层的制作及养护等。 [夹砂管] 关键质量控制点至少应包括：定长缠绕管缠绕参数的输入和确定、内衬制作、承插口的修整；连续缠绕管缠绕参数的输入和确定、端部修整、套管安装；离心浇铸管混合罐树脂混合液粘度、凝胶时间及放热峰的控制、玻纤投入量的控制、套管安装。	<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，是否具有可操作性。 2. 是否按程序实施质量控制。 (重点核查各关键质量控制点的工艺控制参数是否明确，生产人员是否按工艺文件规定对参数实施了有效控制且有生产操作记录可以证实。)	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

玻璃钢管道生产许可实施细则 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
5.4	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。	<ol style="list-style-type: none"> 对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。 企业有关人员是否按规定进行操作和过程参数监控。 	<input type="radio"/> 此项不适用	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	<ol style="list-style-type: none"> 是否规定了产品在生产、检验过程中的标识方法，能否有效防止产品混淆、区分质量责任和具有可追溯性。 检查对关键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。	<ol style="list-style-type: none"> 是否制订了不合格品的控制程序。 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。 	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	

六、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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。	<ol style="list-style-type: none"> 是否有检验机构或专（兼）职检验人员，能否独立行使权力。 是否制定了检验管理制度。 是否制定了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	

玻璃钢管道生产许可实施细则 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
		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。 (结合“5.1.4 原材料的检验验证”、“6.2 过程检验”、“6.3 出厂检验”和“6.4 型式检验”核查结果综合评定)。	<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. 是否对产品质量过程检验的项目、内容、方法、判定和不合格处理等作出规定。 2. 是否按规定进行了过程检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状态进行了标识。 (重点检查关键零件、关键工序的检验活动)	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微不符合 <input type="radio"/> 不符合	
6.3*	出厂检验	企业应按本实施细则 5.3 的规定，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 是否按要求进行出厂检验和试验。 3. 产品包装和标识是否符合国家标准、行业标准、工业产品生产许可证等规定要求。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 不符合	

玻璃钢管道生产许可实施细则 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
6.4	型式检验	应依据产品标准要求型式检验。	<p>1. 企业是否对申证产品单元按下列相应的产品标准要求进行了型式检验，且有检验原始记录和报告：</p> <p>(1) 自应力混凝土输水管：《自应力混凝土输水管》(GB4084-1999) “ 8.3 型式检验”；</p> <p>(2) 预应力混凝土管（一阶段管）：《预应力混凝土管》(GB5696-2006) “ 8.3 型式检验”；</p> <p>(3) 预应力混凝土管（三阶段管）：《预应力混凝土管》(GB5696-2006) “ 8.3 型式检验”；</p> <p>(4) 预应力钢筒混凝土管：《预应力钢筒混凝土管》(GB/T19685-2005) “ 9.3 型式检验”；</p> <p>(5) 混凝土低压排水管：《混凝土低压排水管》(JC/T923-2003) “ 8.3 型式检验”；</p> <p>(6) 钢筋混凝土排水管：《混凝土和钢筋混凝土排水管》(GB/T11836-2009) “ 8.3 型式检验”；</p>	<p><input type="radio"/> 符合</p> <p><input type="radio"/> 轻微不符合</p> <p><input type="radio"/> 不符合</p>	
			<p>(7) 顶进施工法用钢筋混凝土排水管：《顶进施工法用钢筋混凝土排水管》(JC/T640-1996) “ 6.3 型式检验”；</p> <p>(8) 玻璃纤维增强塑料夹砂管：《玻璃纤维增强塑料夹砂管》(GB/T21238-2007) “ 9.3 型式检验”。</p> <p>2. 若企业不能自行检验，应委托具有合法地位的检验机构检验，企业应保留其检验机构合法地位的证明（必须包括计量认证证书及包含所检验产品单元的检验能力附表复印件）。</p>		

七、安全防护及行业特殊要求

玻璃钢管道生产许可实施细则 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
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. 生产设施、设备的危险部位是否有必要的安全防护装置或清晰的标识。 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、有害等危险品进行了隔离和防护（玻璃钢管生产企业所用固化剂和促进剂应分开存放，避免阳光直接照射，并要有警示标志）。 5. 安全生产事故是否得到及时有效处理。 	<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. 是否对员工进行了必要的安全生产及劳动防护培训； 2. 是否对员工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	
7.3*	行业特殊要求	<p>混凝土管企业的噪声污染控制、玻璃纤维增强塑料夹砂管企业的固体废物处置应符合国家有关规定。</p> <p>玻璃纤维增强夹砂管中，严禁采购和使用陶土坩埚生产的高碱玻璃纤维及制品作为增强材料。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 混凝土管生产企业的噪声控制应符合 GB12348 标准的相关规定。企业应提供县级以上环保部门出具的噪声污染环保达标证明或建设项目竣工环境保护验收监测报告或环保监测机构出具的环保监测报告。 2. 玻璃纤维增强塑料夹砂管生产企业应提供县级以上环保部门出具的固体废物处置措施及证明或建设项目竣工环境保护验收监测报告。 3. 玻璃纤维增强塑料夹砂管生产企业严禁采购和使用陶土坩埚生产的高碱玻璃纤维及制品作为增强材料。 	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 不符合	

玻璃钢管道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

玻璃钢管道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	<p>审查组根据《输水管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。</p> <p>其他情况说明：_____</p> <p>经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。</p> <p>(注：核查结论填写：合格或不合格)</p>					
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、因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

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： 企业公章 年 月 日
审查组成员(签字)：			年 月 日	
整改时限： 请企业按照整改要求在 日内完成整改，并将整改情况报企业所在地质量技术监督部门。				

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

附件 5

本细则与旧版细则主要内容对比表

产品单元、产品品种及规格型号变化对比表

序号	新版		旧版		说明
	产品单元	产品品种	产品单元	产品品种	
1	自应力混凝土输水管 (GB4084-1999)	Z(I)	自应力混凝土输水管 (GB4084-1999)	Z(I)	
		Z(II)		Z(II)	
		Z(III)		Z(III)	
2	预应力混凝土管(一阶段管) (GB5696-2006)	YYG(或YYGS)	预应力混凝土管(一阶段管) (GB5696-2006)	YYG(或YYGS)	
3	预应力混凝土管(三阶段管) (GB5696-2006)	SYG(或SYGL)	预应力混凝土管(三阶段管) (GB5696-2006)	SYG(或SYGL)	
4	预应力钢筒混凝土管 (GB/T19685-2005)	PCCPL	预应力钢筒混凝土管 (GB/T19685-2005)	PCCPL	
		PCCPE		PCCPE	
5	混凝土低压排水管 (JC/T923-2003)	DY-RCP	混凝土低压排水管 (JC/T923-2003)	DY-RCP	
		DY-ZG		DY-ZG	
		DY-YYG		DY-YYG	
		DY-SYG		DY-SYG	
		DY-PCCP		DY-PCCP	
6	钢筋混凝土排水管 (GB/T11836-2009)	RCP(或DRCP)	钢筋混凝土排水管 (GB/T11836-1999)	RCP	
7	顶进施工法用钢筋混凝土排水管 (JC/T640-1996)	DRC	顶进施工法用钢筋混凝土排水管 (JC/T640-1996)	DRC	
8	玻璃纤维增强塑料夹砂管 (GB/T21238-2007)	FRPM-I	玻璃纤维增强塑料夹砂管 (GB/T21238-2007)	FRPM-I	
		FRPM-II		FRPM-II	
		FRPM-III		FRPM-III	

注：本细则新列入发证的产品，自国家质检总局发布无证查处公告之日起按照有关规定予以查处。

产品标准变化对比表

序号	产品单元(新版)	产品标准(旧版)	产品标准(新版)	说明
1	钢筋混凝土排水管 混凝土低压排水管	混凝土和钢筋混凝土排水管 (GB/T11836-1999)	混凝土和钢筋混凝土排水管 (GB/T11836-2009)	变化
2	预应力管筒混凝土管 混凝土低压排水管	GB/T912-1989 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带	GB/T912-2008 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带	变化
3	玻璃纤维增强塑料夹砂管	GB/T 1458-2005 纤维缠绕增强塑料环形试样拉伸试验方法	GB/T 1458-2008 纤维缠绕增强塑料环形试样拉伸试验方法	变化
4	自应力混凝土输水管 预应力混凝土管 预应力管筒混凝土管 混凝土低压排水管 钢筋混凝土排水管 顶进施工法用钢筋混凝土排水管	GB8076-1997 混凝土外加剂	GB8076-2008 混凝土外加剂	变化
5	预应力管筒混凝土管	GB/T 11253-1989 碳素结	GB/T 11253-2007 碳素结	变化

玻璃钢管道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（新版）	产品标准（旧版）	产品标准（新版）	说明
	混凝土低压排水管	构钢和低合金结构钢冷轧薄钢板及钢带	构钢和低合金结构钢冷轧薄钢板及钢带	
6	混凝土低压排水管 钢筋混凝土排水管 顶进施工法用钢筋混凝土排水管	GB/T11837-1989 混凝土管用混凝土抗压强度试验方法	GB/T11837-2009 混凝土管用混凝土抗压强度试验方法	变化
7	玻璃纤维增强塑料夹砂管	GB/T18369-2001 玻璃纤维无捻粗纱	GB/T18369-2008 玻璃纤维无捻粗纱	变化
8	混凝土低压排水管 钢筋混凝土排水管 顶进施工法用钢筋混凝土排水管	GB199-1990 快硬硅酸盐水泥		减少
9	预应力混凝土管 预应力管筒混凝土管 混凝土低压排水管 钢筋混凝土排水管 顶进施工法用钢筋混凝土排水管	JGJ28-1986 粉煤灰在混凝土和砂浆中应用技术规程		减少
10	自应力混凝土输水管 预应力混凝土管 预应力管筒混凝土管 混凝土低压排水管	JC/T748-1987（1996）预应力与自应力钢筋混凝土管用橡胶密封圈		减少
11	自应力混凝土输水管 预应力混凝土管 预应力管筒混凝土管 混凝土低压排水管	JC/T749-1987（1996）预应力与自应力钢筋混凝土管用橡胶密封圈试验方法		减少

必备生产设备变化对比表

序号	产品单元（新版）	主要设备（旧版）	主要设备（新版）	说明

必备检测设备变化对比表

序号	产品单元（新版）	主要检测设备（旧版）	主要检测设备（新版）	说明
1	钢筋混凝土排水管 顶进施工法用钢筋混凝土排水管	管子水压试验装置（压力表1.6级、分度值0.05MPa）	管子水压试验装置（压力表1.6级、分度值0.005MPa）	勘误
2	玻璃纤维增强塑料夹砂管	万能材料试验机	水压试验机	勘误
3	玻璃纤维增强塑料夹砂管	天平（最小分度值0.1mg）、电热鼓风干燥箱（误差±2℃）、瓷甘坩（不小于30mL）；天平（最小分度值0.1mg）、瓷甘坩（不小于30mL）、电热鼓风干燥箱（误差±2℃）、…	天平（最小分度值0.1mg）、电热鼓风干燥箱（误差±2℃）、瓷甘坩（不小于30mL）；…	删除重复出现的检测设备