

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

公路桥梁支座产品 生产许可证实施细则

2006-08-02 公布

2006-10-20 实施

全国工业产品生产许可证办公室

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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	(3)
4.1 申请和受理	(3)
4.2 企业实地核查	(3)
4.3 产品抽样与检验	(4)
4.4 审定和发证	(4)
4.5 集团公司的生产许可	(5)
5 审查要求	(5)
5.1 企业生产公路桥梁支座产品的产品标准及相关标准	(5)
5.2 企业生产公路桥梁支座产品必备的生产设备和检测设备	(6)
5.3 公路桥梁支座产品生产许可证企业实地核查办法	(7)
5.4 公路桥梁支座产品生产许可证检验规则	(7)
6 证书和标志	(19)
6.1 证书	(19)
6.2 标志	(19)
7 委托加工备案程序	(20)
8 收费	(20)
9 工作人员守则	(21)
10 附则	(21)
附件 公路桥梁支座产品生产许可证企业实地核查办法	(22)

公路桥梁支座产品 生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好公路桥梁支座产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》(国务院令 第 440 号)、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》(国家质量监督检验检疫总局令 第 80 号)等规定，制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用公路桥梁支座产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产公路桥梁支座产品，任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的公路桥梁支座产品。

1.3 本实施细则适用于公路桥梁支座。

实施生产许可证管理的公路桥梁支座产品单元分为：

- 1) 板式橡胶支座
- 2) 盆式橡胶支座
- 3) 球型支座

产品单元规格为最大承载力等级。承载力等级符合向下覆盖原则。

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)负责公路桥梁支座产品生产许可证统一管理工作。

国家质检总局内设全国工业产品生产许可证办公室(以下简称全国许可证办公室)负责公路桥梁支座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 交通部在其职责范围内配合国家质量监督检验检疫总局负责公路桥梁支座产品生产许可证的颁发和监督管理工作。

交通部负责确认符合取证条件的企业名单。

2.3 全国工业产品生产许可证办公室公路桥梁支座生产许可证审查部(以下简称审查部)设在交通部公路工程检测中心，受全国许可证办公室的委托组织起草相关产品实施细则；跟踪相关产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议；组织相关产品实施细则的宣贯；组织对相关产品申请企业的实地核查；审查、汇总申请取证企业的有关材料。

全国工业产品生产许可证办公室公路桥梁支座审查部

地 址：北京市海淀区西土城路 8 号

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

邮政编码：100088

电 话：010-62079574,62045675

传 真：010-62079582

电子信箱：gljczhx@rioh.cn

联 系 人：何玉珊，国天逵

2.4 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)负责本行政区域内公路桥梁支座产品生产许可证监督和管理工作。

省级质量技术监督局内设工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责受理本行政区域内公路桥梁支座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公路桥梁支座产品生产许可证的监督检查工作。

2.5 公路桥梁支座产品生产许可证的检验工作由以下单位负责：

交通部公路工程检测中心

地 址：北京市海淀区西土城路8号

邮政编码：100088

电 话：：010-62079574，010-82086487

传 真：010-62079582

联 系 人：高俊元，宿健

检验产品范围：公路桥梁板式橡胶支座单元、公路桥梁盆式橡胶支座单元和球型支座单元。

交通部交通工程检测中心

地 址：北京市朝阳区北土城西路7号国恒基业大厦A座401号

邮政编码：100029

电 话：010-62013238

传 真：010-62019588

联 系 人：王莉、郑宝岐

检验产品范围：公路桥梁板式橡胶支座单元、公路桥梁盆式橡胶支座单元和球型支座单元。

化学工业橡胶杂品质量监督检验中心

地 址：北京市东四环南路大郊亭桥东南角

通讯地址：北京市朝阳区双井邮局239信箱

邮政编码：100022

电 话：010-67754816,67753566，13511060303

传 真：010-67758480

联 系 人：赵春波

检验产品范围：公路桥梁板式橡胶支座单元、公路桥梁盆式橡胶支座单元。

3 企业取得生产许可证的基本条件

企业取得生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照；
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员；
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验检疫手段；
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件；
- 3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度；
- 3.6 产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求；
- 3.7 符合国家产业政策的规定，不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。

法律、行政法规有其他规定的，还应当符合其规定。

4 许可程序

4.1 申请和受理

4.1.1 企业申请办理生产许可证时，应当向其所在地省级质量技术监督局提交以下申请材料：

4.1.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份，《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品品种、规格型号”一栏填写最大承载力等级；

4.1.1.2 营业执照复印件三份；

4.1.1.3 生产许可证复印件三份(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)；

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。)

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

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

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

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

4.1.4 自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起，企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品，必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构，依据本实施细则规定批批检验合格，并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后，方可销售。对国家质检总局作出不予许可决定的，企业从即日起不得继续试生产该产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部应当指派 2 至 4 名审查员组成审查组，制定核查计划，提前 5 日通知企业，同时将核查计划抄送所在地省级许可证办公室。

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

4.2.2 审查组应当按照《公路桥梁支座产品生产许可证企业实地核查办法》(见 5.3)进行实地核查,并做好记录。核查时间一般为 1-3 天。审查组对企业实地核查结果负责,并实行组长负责制。

4.2.3 审查组在实地核查结束前向企业报告核查情况,能当场确定核查结论的,审查组以书面形式当场通知核查结论;不能当场确定核查结论的,审查部自受理企业申请之日起 30 日内以书面形式通知企业核查结论。

4.2.4 审查部应当自受理企业申请之日起 30 日内,完成对企业的实地核查和抽封样品,并将核查结论告知省级许可证办公室。

4.2.5 对于省级许可证办公室已受理的企业,企业应当积极配合实地核查工作,如无正当理由拒绝实地核查的应当按企业审查不合格处理。

4.2.6 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格,由审查部书面上报国家质检总局,并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.7 企业实地核查不合格的,不再进行产品抽样检验,企业审查工作终止。

4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的,审查组根据《公路桥梁支座产品生产许可证抽样规则》(见 5.4.1)抽封样品,告知企业所有承担该产品生产许可证检验任务的检验机构名单及联系方式,由企业自主选择,并填写《公路桥梁支座产品生产许可证抽样单》(见 5.4.1)一式三份。

4.3.2 经实地核查合格,需要送样检验的,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,由核查人员通知企业自主选择的检验机构进行现场检验。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 40 日内(样品复检时间不计入)完成检验工作,并出具检验报告一式三份(企业、审查部和审查中心各一份)。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于省级许可证办公室已受理的企业,企业应当积极配合产品抽样和检验工作,如无正当理由拒绝产品抽样和检验的应当按企业审查不合格处理。

4.3.5 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格,由审查部书面上报国家质检总局,并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4 审定与发证

4.4.1 审查部应当按照有关规定对企业的申请书、营业执照、核查记录、核查报告和产品检验报告等材料进行汇总和审核,并自受理企业申请之日起 40 日内(样品检验时间不计入)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

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4.4 全国许可证办公室将获证企业名单以网络(<http://www.aqsiq.gov.cn>)、报刊等方式向社会公布。

4.5 集团公司的生产许可

4.5.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地(以下统称所属单位)具有法人资格的,可以单独申请办理生产许可证;不具有法人资格的,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 企业生产公路桥梁支座产品的产品标准及相关标准

表 1 企业生产公路桥梁支座产品的产品标准及相关标准

产品单元	产品标准	相关标准
公路桥梁板式橡胶支座	JT/T 4-2004	GB/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定 (eqv ISO37:1994)
		GB/T 912 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带
		GB/T 1682 硫化橡胶低温脆性的测定—单试样法 (eqv ISO812:1991)
		GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板
		GB/T 3512 硫化橡胶或热塑性橡胶热空气加速老化和耐热试验 (eqv ISO188:1998)
		GB/T 6031 硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定(10~100IRHD) (idtISO48:1994)
		GB/T 7759 硫化橡胶或热塑性橡胶在常温、高温和低温下压缩永久变形的测定 (eqv ISO815:1991)
		GB/T 7760 硫化橡胶与金属粘合的测定—单板法 (eqv ISO813:1986)
		GB/T 7762 硫化橡胶耐臭氧老化试验—静态拉伸试验法 (neqISO1431/1:1989)
		GJB 3026 聚四氟乙烯大型板材规范
		HG/T 2198 硫化橡胶物理试验方法的一般要求
		HG/T 2502 5201 硅脂
		JT 391 公路桥梁盆式橡胶支座
		JJG 157 非金属拉力、压力和万能试验机检定规程

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

产品单元	产品标准	相关标准
		JTG 062 公路钢筋混凝土及预应力混凝土桥涵设计规范
公路桥梁盆式橡胶支座	JT391-1999	GB 527-83 硫化橡胶物理试验方法的一般要求
		GB/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定 (eqv ISO37:1994)
		GB 700-88 碳素结构钢
		GB 1033-86 塑料密度和相对密度试验方法
		GB/T 1039-92 塑料力学性能试验方法总则
		GB/T 1040-92 塑料拉伸性能试验方法
		GB/T 1184-1996 形状和位置公差未注公差的规定
		GB/T 1682 硫化橡胶低温脆性的测定—单试样法 (eqv ISO812:1991)
		GB/T 1804-92 一般公差线性尺寸的未注公差
		GB 2041-89 黄铜板
		GB/T 3280-92 不锈钢冷轧钢板
		GB/T 3512 硫化橡胶或热塑性橡胶热空气加速老化和耐热试验 (eqv ISO188:1998)
		GB/T 6031 硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定 (10~100IRHD) (idtISO48:1994)
		GB 7233-87 铸钢件超声探伤及质量评级方法
		GB/T 7759 硫化橡胶或热塑性橡胶在常温、高温和低温下压缩永久变形的测定 (eqv ISO815:1991)
		GB/T 7762 硫化橡胶耐臭氧老化试验—静态拉伸试验法 (neq ISO1431/1:1989)
		GB/T 8923-88 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
		GB/ 11352-89 一般工程用铸造碳钢件
		JB/T 5943-91 工程机械焊接件通用技术条件
HG/T 2502-93 5201 硅脂		
公路桥梁球型支座	GB/T 17955-2000	GB/T 699-1988 优质碳素结构钢技术条件
		GB/T 700-1988 碳素结构钢
		GB/T 3280-1992 不锈钢冷轧钢板
		GB/T 4956-1985 磁性金属基体上非磁性覆盖层厚度测量 磁性方法 (eqv ISO2178:1982)
		GB/T 7760 硫化橡胶与金属粘合的测定—单板法 (eqv ISO813:1986)
		GB/T 11352-1989 一般工程用铸造碳钢件 (neqISO3755:1975)
		GB/T 11379-1989 金属覆盖层 工程用铬电镀层 (neqISO6158:1984)
		GJB 3026-1997 聚四氟乙烯大型板材规范
		HG/T 2502-1993 5201 硅脂
		JB/T 5943-1991 工程机械焊接件通用技术条件

5.2 企业生产公路桥梁支座产品必备的生产设备和检测设备

表2 企业生产公路桥梁支座产品必备的生产设备和检测设备

企业配备的生产设备和检测设备应能满足生产需要和质量检测需要，表中列出的为公路桥梁支座产品各单元必备的设备。

设备 单元	必备的生产设备及工装	必备的检测设备
板式橡胶 支座单元	炼胶机，硫化机，机械 加工设备及工装	<ol style="list-style-type: none"> 1. 胶料和聚四氟乙烯板物理机械性能检测设备 包括：拉力试验机、热空气老化试验箱、硬度计、分析天秤、哑铃裁刀、恒定压缩工装、剥离强度工装。低温试验和耐臭氧老化试验可外协检测。 2. 成品力学性能检测设备 包括：压力试验机、工装。 3. 有一定数量的工卡、量具
盆式橡胶 支座单元	炼胶机，硫化机，机械 加工设备及工装	<ol style="list-style-type: none"> 1. 胶料和聚四氟乙烯板物理机械性能检测设备 包括：拉力试验机、热空气老化试验箱、硬度计、分析天秤、哑铃裁刀、恒定压缩工装、剥离强度工装。低温试验和耐臭氧老化试验可外协检测。 2. 成品力学性能检测设备 包括：压力试验机及工装。 3. 应具有检测铸钢件的无损探伤设备。 4. 有一定数量的工卡、量具
球型支座单元	机械加工设备及工装	<ol style="list-style-type: none"> 1. 聚四氟乙烯板物理机械性能检测设备 包括：拉力试验机、分析天秤。 2. 成品力学性能检测设备 包括：压力试验机。 3. 应具有检测铸钢件的无损探伤设备。 4. 有一定数量的工卡、量具

5.3 公路桥梁支座产品生产许可证企业实地核查办法(见附件)

5.4 公路桥梁支座产品生产许可证检验规则

公路桥梁支座产品生产许可证检验规则(以下简称《规则》)规定了公路桥梁支座产品质量检验的抽样、封样、检验项目、检验标准、综合判定原则等。

制定本《规则》的依据是：JT/T4-2004《公路桥梁板式橡胶支座》、JT391-1999《公路桥梁盆式橡胶支座》和 GB/T 17955-2000《球型支座技术条件》。

5.4.1 抽样规则及抽样单

5.4.1.1 抽样方法：按企业申报产品的单元分别进行随机抽样。

(1) 板式橡胶支座

a 抽样基数：抽取不同规格、不同形状系数的三种支座，每种不少于 48 块；

b 外观、几何尺寸检验：每种抽取 12 块；

c 成品解剖检验：抽取形状不同，橡胶层大于等于 3 层的两块支座；

d 按不同胶种，抽取全项橡胶物理机械性能的试样。

e 成品力学性能：申（换）证审查按 JT/T 4-2004 标准中 6.2.3 表 12 所规定的颁发许可证时要求检验。除抽检样品外，还需备份封存同样数量的样品以备必要时复检。备份样品在企业获得检验结果后，方可开封使用。

(2) 盆式橡胶支座

a 抽样基数：3 座（2.5MN 或 3MN 的支座）；

b 外观及支座各部位几何尺寸检验：抽取一座；

c 按不同胶种，抽取全项橡胶物理机械性能的试样。板式橡胶支座已检测的胶种，不再重复检测。

d 成品力学性能：抽取一座承载力等级为 2.5MN 或 3MN 的支座；除抽检样品外，其余二座为备份样品以备必要时复检。备份样品在企业获得检验结果后，方可开封使用。

(3) 球型支座

a 抽样基数：3 座（2.5MN 或 3MN 的支座）；

b 外观及支座各部位几何尺寸检验：抽取一座；

c 成品力学性能：抽取一座承载力等级为 2.5MN 或 3MN 的支座；除抽检样品外，其余二座为备份样品以备必要时复检。备份样品在企业获得检验结果后，方可开封使用。

5.4.1.2 抽样地点：在生产厂成品库抽取。

5.4.1.3 抽样人员：符合《细则》规定的审查组成员或检验单位的检验人员。

5.4.1.4 封样

(1) 对抽样送检验单位检测的样品，应在样品包装上贴封条封样。

(2) 封样后，在封条上加盖抽样专用章，并由抽样人员签字。

表 3 公路桥梁支座产品生产许可证支座抽样单

企业名称			
抽样情况	产品名称		
	样品规格		
	抽样基数		
	抽样数量		
	生产日期		
	抽样日期		
抽样人员	姓 名	职务（职称）	单 位
企业代表			（企业盖章）
样品送达 检查情况	1、封样条状况： <input type="radio"/> 完好 <input type="radio"/> 损坏 2、抽样单状况： <input type="radio"/> 完好 <input type="radio"/> 损坏 3、样品状况： <input type="radio"/> 完好 <input type="radio"/> 损伤 4、样品处置： <input type="radio"/> 接受 <input type="radio"/> 退回 <p style="text-align: center;">送样人：_____ 验收人：_____</p> <p style="text-align: center;">（检测单位盖章）</p> <p style="text-align: center;">验收日期： 年 月 日</p>		
说 明	1、此表一式四份，一份企业留存，一份由审查组交审查部，两份置样品箱内。 2、检测单位填写样品送达检查情况后，应将样品箱内两份中的一份交审查部。 3、从封样日起 7 日内，企业将样品送到全许办的指定检测单位。		

表 4 公路桥梁支座产品生产许可证胶料抽样单

企业名称			
抽样情况	产品名称		
	样品规格		
	抽样基数		
	抽样数量 (片)	<input type="radio"/> 硫化试片：12 <input type="radio"/> 压缩试样：12 <input type="radio"/> 橡胶与钢板粘接剥离强度试样：12 <input type="radio"/> 橡胶与四氟板粘接剥离强度试样：12	<input type="radio"/> 硫化试片：12 <input type="radio"/> 压缩试样：12 <input type="radio"/> 橡胶与钢板粘接剥离强度试样：12 <input type="radio"/> 橡胶与四氟板粘接剥离强度试样：12
	生产日期		
	抽样日期		
抽样人员	姓 名	职务（职称）	单 位
企业代表			（企业盖章）
样品送达 检查情况	1、封样条状况： <input type="radio"/> 完好 <input type="radio"/> 损坏 2、抽样单状况： <input type="radio"/> 完好 <input type="radio"/> 损坏 3、样品状况： <input type="radio"/> 完好 <input type="radio"/> 损伤 4、样品处置： <input type="radio"/> 接受 <input type="radio"/> 退回 送样人： _____ 验收人： _____ <div style="text-align: right;">（检测单位盖章）</div> 验收日期： 年 月 日		

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

说 明	1、此表一式四份，一份企业留存，一分由审查组交审查部，两份置样品箱内。 2、检测单位填写样品送达检查情况后，应将样品箱内两份中的一份交审查部。 3、从封样日起 7 日内，企业将样品送到全许办的指定检测单位。
-----	---

5.4.2 检验项目及判定标准

5.4.2.1 检验程序及标准

(1) 对产品外观、几何尺寸、板式支座的中间胶层厚度、解剖检验、产品包装、贮存、标志等，可由检测人员在现场按标准的要求进行检测，也可送检验单位检测。

(2) 检测人员在现场监督生产厂制作全部橡胶试验试样。

(3) 被封样品由申证企业在 7 日内送达检验单位。

(4) 检验单位按相应产品标准进行质量检验。

(5) 所有检验工作完成后，检验单位应出具质量检测报告一式三份，（企业、审查部和审查中心各一份）。

5.4.2.2 质量评定

(1) 板式橡胶支座按表 5 “板式橡胶支座质量检验项目及判定标准” 进行分项评定，有一项不合格即为不合格产品。

(2) 盆式橡胶支座按表 6 “盆式橡胶支座质量检验项目及判定标准” 进行分项评定，有一项不合格即为不合格产品。

(3) 球型支座按表 7 “球型支座质量检验项目及判定标准” 进行分项评定，有一项不合格即为不合格产品。

表 5 公路桥梁支座产品生产许可证 板式橡胶支座检验项目及判定标准

序号	检验项目	标准条款	缺陷性质			判定标准	备注
			A(严重缺陷)	B(一般缺陷)	C(轻微缺陷)		
一	原材料性能						
1	钢板	4.3.2	不允许			使用材料的性能符合相应标准要求,否则判定为不合格	厂家应向检测人员提供材料质保单或试验报告,检测人员如对材料性能有异议,可根据标准要求检验。
2	聚四氟乙烯板材	4.3.3表3	不允许				
3	不锈钢板	4.3.4	不允许				
4	硅脂油	4.3.5	不允许				
5	粘接剂	4.3.6	不允许				
二	橡胶胶料物理机械性能						
1	硬度	4.3.1表2	不允许			胶料性能应满足JT/T4-2004 4.3.1表2的要求,每种胶料有不合格项,准许复测,复测仍有不合格项,判定为不合格。	胶料样品由抽检人员在生产现场监督制样。
2	拉伸强度	4.3.1表2	不允许				
3	扯断伸长率	4.3.1表2	不允许				
4	脆性温度	4.3.1表2	不允许				
5	恒定压缩永久变形	4.3.1表2	不允许				
6	耐臭氧老化性	4.3.1表2	不允许				

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目	标准条款	缺陷性质			判定标准	备注
			A(严重缺陷)	B(一般缺陷)	C(轻微缺陷)		
7	耐热空气老化性	4.3.1 表 2	不允许				
8	橡胶与钢板粘接剥离强度	4.3.1 表 2	不允许				
9	橡胶与四氟板粘接剥离强度	4.3.1 表 2	不允许				
三	成品几何尺寸						
1	平面几何尺寸偏差	4.4.1 表 6	实测偏差值小于零或>标准偏差量 50%	实测偏差值>标准偏差量 20%~50%	实测偏差值>标准偏差量 20%以下	合格品率判定: 所测点数 A= 0, B<5% C<20%	
2	厚度偏差	4.4.2 表 7	实测偏差值小于零或>标准偏差量 50%	实测偏差值>标准偏差量 20%~50%	实测偏差值>标准偏差量 20%以下		
四	成品外观质量						
1	汽泡、杂质	4.5 表 8	面积、深度>标准要求 50%	面积、深度>标准要求 20%~50%	面积、深度>标准要求 20%以下	一块支座不允许有三项以上 C 类缺陷同时存在, 两项以上 B 类缺陷同时存在, 一项 A 类缺陷存在。	
2	凹凸不平	4.5 表 8	数量、高度、面积>标准要求 50%	数量、高度、面积>标准要求 20%~50%	数量、高度、面积>标准要求 20%以下		
3	四侧面裂纹、钢板外露	4.5 表 8	不允许				
4	掉块、崩裂、机械损伤	4.5 表 8	不允许				
5	钢板与橡胶粘接处开裂或剥落	4.5 表 8	不允许				
6	支座表面平整度	4.5 表 8	>标准要求 50%	>标准要求 20%~50%	>标准要求 20%以下		
7	四氟板表面划痕、碰伤、敲击	4.5 表 8	不允许				
8	四氟板与橡胶支座粘接错位	4.5 表 8	>标准要求 50%	>标准要求 20%~50%	>标准要求 20%以下		
9	四氟板储油槽	4.3.3 c)	>标准要求 50%	>标准要求 20%~50%	>标准要求 20%以下		
10	四氟板厚度	4.3.3 表 4	不允许				
五	成品力学性能						
1	抗压弹性模量	4.2 表 1	不允许			成品力学性能满	

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目	标准条款	缺陷性质			判定标准	备注
			A(严重缺陷)	B(一般缺陷)	C(轻微缺陷)		
2	抗剪弹性模量	4.2 表 1	不允许			足 JT/T4-2004 4.2 表 1 和 A.6.3 要求。复检按 6.3 的要求。	
3	极限抗压强度	4.2 表 1	不允许				
4	抗剪粘结性	A.6.3	不允许				
5	抗剪老化	4.2 表 1	不允许				
6	四氟板与不锈钢板摩擦系数	4.2 表 1	不允许				
六 支座解剖检验							
1	锯开后胶层厚度	4.6 表 9	实测偏差 值>标准 量 50%	实测偏差 值>标准 量 20%~ 50%	实测偏差 值>标准 量 20%以 下	合格率判定: 所测点数 A = 0 B<5% C<20%	
2	钢板与橡胶层	4.6 表 9	粘接不 牢有离 层	实测偏差 值>标准 量 20%~ 50%	实测偏差 值>标准 量 20%以 下		
七 标志、包装、储存、运输							
1	标志	7.1	不允许			满足 JT/T4-2004 7.1~7.4 的要求	
2	包装	7.2	不允许				
3	储存	7.3	不允许				
4	运输	7.4	不允许				

表 6 公路桥梁支座产品生产许可证盆式橡胶支座检验项目及判定标准

序号	检验项目	标准条款	缺陷性质			判定标准	备注
			A(严重缺陷)	B(一般缺陷)	C(轻微缺陷)		
一 力学性能							
1	在竖向设计荷载作用下支座压缩变形值不大于支座总高度的 2%	4.1.1	不允许			按 JT391-1999 有关规定检测,若有不合格项,加倍复检,若仍有不合格项则判定为不合格。	
2	在竖向设计荷载作用下盆环上口径向变形不得大于盆环外径的 0.5%	4.1.1	不允许				
3	在竖向设计荷载作用下,支座残余变形不得超过总变形量的 5%	4.1.1	不允许				
4	支座安全储备超载额为设计荷载的两倍	设计要求	不允许				

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目	标准条款	缺陷性质			判定标准	备注
			A(严重缺陷)	B(一般缺陷)	C(轻微缺陷)		
5	固定支座在各个方向和单项活动支座在非滑移方向的水平承载力不得小于竖向承载力的 10%	4.1.2	不允许				
6	抗震型支座水平承载力不得小于其竖向承载力的 20%	4.1.2	不允许				
7	摩阻系数 聚四氟乙烯滑板： 常温型活动支座 $n \geq 0.03$ 耐寒型活动支座 $n \geq 0.06$	4.1.4	不允许				
二 支座用材料物理机械性能							
1	胶料: 硬度、拉伸强度、扯断伸长率、脆性温度、恒定压缩永久变形、耐臭氧老化、热空气老化	4.2.1	不允许			胶料性能应满足 JT391-1999 4.2.1 表 4 的要求, 每种胶料有不合格项, 准许复测, 复测仍有不合格项, 判定为不合格。	厂家应向检测人员提供材料质保单或试验报告, 检测人员如对材料性能有异议, 可根据标准要求进行检验。
2	聚四氟乙烯板: 比重、拉伸强度、断裂伸长率	4.2.2	不允许			满足 4.2.2 要求为合格	
3	硅脂: 抗臭氧、耐腐蚀、防水性能	4.2.4	不允许			满足 HG/T 2502 要求为合格	
4	金属件: 钢板 铸钢 不锈钢滑板 铜板	4.2.5.1 4.2.5.2 4.2.3 4.2.6	不允许			满足 GB700 有关规定、GB11352 有关规定、GB/T3280 有关规定、GB2041 有关规定为合格	
三 支座整体质量及主要零部件加工精度、外观质量							
1	焊接件: 焊缝牢固性、气孔夹渣, 咬边状况	4.5	气孔夹渣、咬边严重, 牢固性差, 材料变形	焊缝连续, 气孔、夹渣、咬边严重	焊缝均匀, 有气孔、夹渣、咬边	检查项目和所测点数的合格率 C 类缺陷<20%, B 类缺陷<5%, A 类缺陷=0, 判定为合格	焊接技术应符合 JB/T5943 要求 符合修补内容的缺陷修补后

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目	标准条款	缺陷性质			判定标准	备注
			A(严重缺陷)	B(一般缺陷)	C(轻微缺陷)		
2	铸钢件加工后表面缺陷：气孔、缩孔、砂眼、渣孔的面积、深度、数量、缺陷间距、裂纹的长度、深度	4.6	4.6.3 表9表 10规 定不 许存 在和 补容 的缺 陷	4.6.3 表9表 10规 定符 合修 补条 件的 缺陷			符合 4.6.4 要求，满足 4.6.2 规定判定为合格

序号	检验项目	标准条款	缺陷性质			判定标准	备注
			A	B	C		

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

3	<p>上座板:</p> <p>(1)顶板: 几何尺寸、加工精度</p> <p>不锈钢滑板: 平面度、表面粗糙度、焊缝高度公差</p> <p>单向活动支座导向装置几何尺寸精度</p> <p>(2)聚四氟乙烯板: 几何尺寸精度、外观质量、储油槽面积</p> <p>(3)橡胶板: 几何尺寸、外观质量</p> <p>(4)中间钢板: 几何尺寸加工精度、防腐处理、几何形状</p> <p>(5)铜密封圈: 几何尺寸、加工精度、防腐要求</p>	<p>图样</p> <p>图样</p> <p>4.4.3</p> <p>图样</p> <p>图样</p> <p>图样</p> <p>图样</p> <p>4.3.2</p> <p>4.3表7</p> <p>4.4.2</p> <p>图样</p> <p>4.4表8</p> <p>4.4.1</p> <p>4.4.5</p>	<p>不锈钢滑板</p> <p>严重划伤、碰伤, 单向活动支座导向块平行度超过偏差20%</p> <p>外观质量有裂纹、掉块、损伤及JT391-1999表8三项以上缺陷同时存在</p> <p>外径几何尺寸精度实测值>10%偏差</p>	<p>配合面</p> <p>几何尺寸加工精度超差</p> <p>实测几何尺寸精度 > 偏差20%, 储油槽面积深度超过偏差30%</p> <p>几何尺寸 > 偏差量20%</p> <p>外观质量不满足标准要求, 几何尺寸 > 偏差的30%</p> <p>未做防腐处理, 几何形状与图样不符</p>	<p>非配合面尺寸精度超差</p> <p>实测几何尺寸精度超差</p> <p>20%, 储油槽面积深度超差</p> <p>几何尺寸超差</p> <p>几何尺寸超差</p> <p>几何尺寸加工精度超差</p> <p>几何尺寸加工精度超差</p>	<p>检查项目和所测点数的合格率 C 类缺陷 < 20%, B 类缺陷 < 5%, A 类缺陷 = 0, 判定为合格</p> <p>未注明尺寸公差、形状位置公差的应符合 GB/T 1804 中 C 级、GB/T1184 有关规定。</p> <p>不锈钢滑板焊缝要求连续均匀光滑平整, 不得高出精轧板表面, 不得有气孔夹渣, 咬边等缺陷满足图样要求和标准要求为合格</p> <p>满足图样要求判定为合格</p>
---	---	--	--	---	---	--

序号	检验项目	标准条款	缺陷性质			判定标准	备注
			A	B	C		

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

4	底盆 (1)铸钢件质量 (2)结构件焊缝 (3)几何尺寸、加工精度	4.6 图样 图样	不满足 JT391-1999 要求,有不可修补缺陷存在	有可修补缺陷存在内径几何尺寸精度>偏差10%	几何尺寸加工精度超差	满足 JT391-1999 及相关标准要求判定为合格	
五	装配质量 (1)装配质量 (2)装配后支座的高度 (3)外观质量要求、防腐要求	图样 4.9 4.8				检查项目和几何尺寸的C类缺陷<20%,防腐层漆膜厚度符合图样要求判定为合格。	
六	标志、包装、储存、运输	7.1 7.2 7.3				满足 JT391-1999 7.1~7.3要求判定为合格	

表 7 公路桥梁支座产品生产许可证球型支座检验项目及判定标准

序号	检验项目	标准条款	缺陷性质			判定标准	备注
			A (严重缺陷)	B (一般缺陷)	C (轻微缺陷)		
一	力学性能						
1	在竖向设计荷载作用下, 支座竖向压缩变形不得大于支座总高度的 1%	4.1.2	不允许			按 GB/T17955-2000 有关规定检测, 若有不合格项, 加倍复检, 若仍有不合格项则判定为不合格。	
2	固定支座和单向活动支座约束向所承受的水平力为支座竖向设计荷载的 10%	4.1.3	不允许				
3	在活动支座竖向设计荷载作用下, 聚四氟乙烯板在硅脂润滑条件下的设计摩擦因数为: 常温 (-25-60℃) 取值为 0.03	4.1.4	不允许				
4	支座设计转动力矩 $M_0 = N \cdot \mu \cdot R$	4.1.5	不允许				
5	支座安全储备超载额为设计荷载的两倍	设计要求	不允许				

序	检验项目	标准	缺陷性质	判定标准	备注
---	------	----	------	------	----

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

号		条款	A	B	C	
二	支座用料的物理机械性能					
1	聚四氟乙烯板: 密度、拉伸强度、断裂伸长率	4.2.1		不允许		满足 4.2.1 要求为合格
2	硅脂: 抗臭氧、耐腐蚀、防水性能	4.2.2		不允许		满足 HG/T 2502 要求为合格
3	钢件: 钢板 铸钢件 不锈钢板	4.2.3.1 4.2.3.2 4.2.3.4		不允许		支座用钢板满足 GB/T699 及 GB/T 700 有关规定; 铸钢件其机械性能化学成分应符合 GB/T11352 的有关规定; 不锈钢板应符合 GB/T3280 规定 厂家应向检测人员提供材料质保单或试验报告, 检测人员如对材料性能有异议, 可根据标准要求进行检验。
三	支座整体质量及主要零部件加工精度、外观质量					
1.	焊接件	4.2.3.3				各焊接件必须牢固, 焊接技术要求应符合 JB/T5943 的要求;
2	铸钢件加工后表面缺陷: 气孔、缩孔、砂眼、渣孔的面积、深度、数量、缺陷间距、裂纹	4.4 表 4	4.4 表 4 规定不允许存在和修补内容的缺陷	4.4 表 4 规定符合修补条件的缺陷		应符合 4.4 表 4 要求 铸钢件不得有裂缝, 铸钢件加工后的表面缺陷应符合表 4 的规定, 铸钢件经机加工后的表面缺陷超过表 4 规定, 但不影响铸钢件使用寿命和使用性能时, 允许修补

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目	标准条款	缺陷性质			判定标准	备注
			A	B	C		
3	上支座板： 几何尺寸、加工精度 不锈钢滑板：平面度、 表面粗糙度，单向活 动支座导向装置几何 尺寸精度	图样 4.3.5 图样	不 锈 钢 板 严 重 划 伤、 碰 伤 单 向 活 动 支 座 导 向 平 行 度 超 过 偏 差 20%	配 合 面 几 何 尺 寸 加 工 精 度 超 差	非 配 合 面 尺 寸 精 度 超 差	检查项目和所测 点数的合格率 C 类缺陷<20%，B 类缺陷<5%，A 类缺陷=0，判定为 合格	未注明尺寸公差、形状位置公差应符合 GB/T 1804 中 C 级、GB/T1184 有关规定。 不锈钢滑板焊缝要求连续均匀光滑平整，不得高出精轧板表面，不得有气孔夹渣，咬边等缺陷满足图样要求和标准要求为合格
4	在聚四氟乙烯周边与衬板凹槽之间的组装间隙	4.3.3 图样		几 何 尺 寸 >偏 差 量 20%			
5	球冠衬板： 几何尺寸 加工精度	图样 4.3.4		实 测 几 何 尺 寸 精 度 > 偏 差 20%	非 配 合 面 尺 寸 精 度 超 差		
6	下支座板： 几何尺寸、加工精度	图样		配 合 面 几 何 尺 寸 加 工 精 度 超 差	非 配 合 面 尺 寸 精 度 超 差	检查项目和所测 点数的合格率 C 类缺陷<20%，B 类缺陷<5%，A 类缺陷=0，判定为 合格	
四	支座组装 (1)装配质量 (2)装配后支座的外形尺寸 (3)外观质量要求 (4) 防锈与防尘	4.6 4.6 4.6 4.5		实 测 几 何 尺 寸 精 度 > 偏 差 20%	非 配 合 面 尺 寸 精 度 超 差	检查项目和几何 尺寸的 C 类缺陷 <20%判定为合格 应符合 4.5 要求	
五	标志、包装、储存和运输	7.1 7.2 7.3 7.4	不允许			满 足 GB/T17955-2000 7.1~7.4 要求 判定为合格	

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，包括最大承载力等级。

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、产品规格或者产品升级时，应当按照本实施细则规定的程序重新申请办理生产许可证，需要补充实地核查或产品检验。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，全国许可证办公室将适时修订本实施细则，组织必要的补充实地核查和产品检验。

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

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

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出准予变更的决定。对于符合变更条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

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

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出准予补领的决定。对于符合条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

6.1.8 集团公司取得生产许可证后，新增所属单位需要与集团公司一起办理生产许可证的，新增所属单位审查合格后，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起 6 个月内，完成在其产品和说明书上标注生产许可证标志和编号。标注位置为产品的使用状态周边便于察看位置。

工业产品生产许可证标志由“质量安全”英文(Quality Safety)字头(QS)和“质量安全”中文字样组成。QS标志由企业自行印(贴)。可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：XK18-004-×××××。其中，XK代表许可，前两位(18)代表行业编号，中间三位(004)代表产品编号，后五位(×××××)代表企业生产许可证编号。

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

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

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

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

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

7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

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

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

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

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

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

7.2.2 已获得生产许可证；

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

7.3 委托企业和被委托企业分别向其所在地省级许可证办公室提出备案申请，并分别提交以下备案申请材料：

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

7.4 省级许可证办公室应当自收到委托加工备案申请之日起5日内，进行必要的核实，对符合条件的企业予以备案。对不符合条件的，不予备案并说明理由。

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

8 收费

8.1 根据原国家物价局、财政部（1992）价费字 127 号《工业产品生产许可证收费管理暂行规定》，生产许可证收费包括审查费（含证书费、差旅费和资料费）、产品检验费和公告费。

8.2 审查费：根据财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》，生产许可证审查费为每个企业 2200 元，同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费 440 元。审查费由企业向省级质量技术监督局交付。

8.3 公告费：每个企业 400 元。公告费由获证企业向省级质量技术监督局交付。

8.4 产品检验费：由企业按照国家计划委员会、财政部计价费[1996]1500 号文件规定的标准向检验机构交付。

8.5 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》规定执行。

8.6 所属单位和集团公司一起申请办理生产许可证的，凡经实地核查和产品检验的所属单位以及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费，公告费按证书数量收取。

8.7 委托加工备案不得向企业收费。

9 生产许可证工作人员守则

9.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

9.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

9.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

9.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度；

9.5 认真学习、努力实践，不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质；

9.6 廉洁正直，不以权谋私、假公济私、贪赃枉法；不刁难企业、妨碍企业的正常经营；不借办事之机，吃、拿、卡、要、报；

9.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人，不推诿、扯皮、拖沓、应付，树立生产许可证工作人员良好的形象。

9.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

10 附则

10.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

10.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自 2006 年 10 月 20 日起实施，原实施细则作废。

附件

公路桥梁支座产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

企业生产地址：_____

产品单元名称：_____

规格型号：_____

全国工业产品生产许可证办公室

实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、人力资源要求，四、技术文件管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、安全防护及行业特殊要求共7章26条40款。

2、项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“合格”和“不合格”，否决项目为2.1生产设施、2.2设备工装的2.2.1款、2.3测量设备的2.3.1款、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“合格”、“一般不合格”、“严重不合格”。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，并是性质一般的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。非否决项目共35款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中应无严重不合格且一般不合格不超过8款，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

4、审查组依据本办法对企业核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》。

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	组织机构	企业应有负责质量工作的领导，应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	1. 是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 是否设置了质量管理机构或质量管理人员。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.2	管理职责	应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 2. 有关部门、人员的权限和相互关系是否明确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理制度中应有相应的考核办法并严格实施。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

二、生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.1*	生产设施	企业必须具备满足生产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"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
2.2	设备工装	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的必备生产设备和工艺装备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2.企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	检查设备维护和保养计划及实施的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的检验、试验和计量设备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备，其性能、准确度能满足生产需要。 2. 是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	在用检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1	企业领导	企业领导应具有一定的质量管理知识，并具有一定的专业技术知识。	1. 是否有基本的质量管理常识。 (1)了解产品质量法、标准化法、计量法和《工业产品生产许可证管理条例》对企业的要求（如企业的质量责任和义务等）； (2)了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 2. 是否有相关的专业技术知识。 (1)了解产品标准、主要性能指标等； (2)了解产品生产工艺流程、检验要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.2	技术人员	企业技术人员应掌握专业技术知识,并具有一定的质量管理知识。	1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否掌握相关的专业技术知识; 3. 是否有一定的质量管理知识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定,具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。	1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否掌握产品标准和检验要求; 3. 是否有一定的质量管理知识; 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.4	生产工人	工人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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	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"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

四、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	技术标准	1. 企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和相关标准。	1. 是否有《实施细则》中所列的与申证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 如有需要，企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求，并经当地标准化部门备案。	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
4.2	技术文件	1. 技术文件应具有正确性，且签署、更改手续正规完备。	1. 技术文件（如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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全（包括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"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 技术文件应和实际生产相一致，各车间、部门使用的文件必须完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.3	文件管理	1. 企业应制定技术文件管理制度，文件的发布应经过正式批准，使用部门可随时获得文件的有效版本，文件的修改应符合规定要求。	1. 是否制定了技术文件管理制度。 2. 发布的文件是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4. 文件的修改是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业应有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	是否有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 企业应制定采购原、辅材料、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"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		3. 企业应根据正式批准的采购文件或委托加工合同进行采购或外协加工。	1. 是否有采购或委托加工文件（如：计划、清单、合同等）。 2. 采购文件是否明确了验收规定。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.2	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 原辅材料、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"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 企业职工应严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等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"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.3	质量控制	1. 企业应明确设置关键质量控制点，对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	1. 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业应制订关键质量控制点的操作控制程序,并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键质量控制点的操作控制程序,其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.4	特殊过程	对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程,应事先进行设备认可、工艺参数验证和人员鉴定,并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	1. 对特殊过程(如热处理、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"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品标识方法,能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.6	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序,有效防止不合格品出厂。	1. 是否制订不合格品的控制程序。 2. 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 3. 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

六、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.1	检验管理	1. 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专(兼)职检验人员,并制定质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	1. 是否有检验机构或专(兼)职检验人员,能否独立行使权力。 2. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	1. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 2. 检验的原始记录或检验报告是否完整、准确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.3*	出厂检验	企业应按相关标准的要求，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
6.4	委托检验	定期检验而需要进行委托检验时，应委托有合法地位的检验机构进行检验。	1. 核查委托检验机构的资质证明。 2. 核查检验报告是否与委托检验机构对应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	

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

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律法規制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	<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。 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 	
7.2	劳动防护	企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训，并为员工提供必要的劳动防护。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训； 2. 是否提供了必要的劳动防护。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 	
7.3*	行业特殊要求	（国家法律法规对行业有特殊要求的应符合有关规定，如环保、产业政策等）。		<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 	

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

生产许可证企业实地核查报告

第 1 页共 2 页

企业名称：	生产地址：			邮编：	
产品名称：	联系人：	电话：	传真：		
产品单元					
核 查 结 论	审查组根据《公路桥梁支座产品生产许可证实施细则》，于_____年_____月_____日至_____年_____月_____日对该企业进行了核查，共计核查出： 一般不合格项目_____款、严重不合格项目_____款、否决项目_____款。 经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。 （注：核查结论填写：合格或不合格）			审查组长： _____年 _____月 _____日 核查组织单位（章）： _____年 _____月 _____日	
审 查 组 成 员	姓名（签字）	单 位	职称（职务）	核查分工	审查员证书编号

公路桥梁支座生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

第 2 页共 2 页

序号	核查项目	一般不合格	严重不合格	其中否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
				核查项目	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	核查项目	不合格	审查组长： 年 月 日
2	生产资源提供	(款)	(款)			
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	2.2.1		
5	过程质量管理	(款)	(款)	2.3.1		
6	产品质量检验	(款)	(款)	6.3		
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)	7.3		
总 计		(款)	(款)	(款)		

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。