

编号：XK06-011

砂轮产品生产许可证实施细则

2011-01-19 公布

2011-03-01 实施

国家质量监督检验检疫总局

目 录

1 总则.....	1
2 工作机构.....	1
3 企业申请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 审定与发证.....	4
4.5 集团公司的生产许可.....	5
5 审查要求.....	5
5.1 企业生产砂轮产品的产品标准及相关标准.....	5
5.2 企业生产砂轮产品必备的生产设备和检测设备.....	7
5.3 砂轮产品出厂检验项目.....	9
5.4 砂轮产品生产许可证企业实地核查办法.....	10
5.5 砂轮产品生产许可证检验规则.....	10
6 证书和标志.....	15
6.1 证书.....	15
6.2 标志.....	16
7 委托加工备案程序.....	16
8 监督检查.....	17
9 收费.....	17
10 生产许可证工作人员守则.....	18
11 附则.....	18
附件 1 砂轮产品生产许可证检验机构名单及检验能力表.....	19
附件 2 砂轮产品生产许可证企业实地核查办法.....	21
附件 3 生产许可证企业实地核查报告.....	33
附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表.....	34
附件 5 检验报告.....	35
附件 6 本细则与旧版细则主要内容对照表.....	39

砂轮产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好砂轮产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》(国务院令 第 440 号)、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》(国家质检总局令 第 80 号公布，国家质检总局令 第 130 号令《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法〉的决定》修订)等规定，制定本实施细则。

1.2 本实施细则规定的砂轮产品划分为：陶瓷结合剂砂轮、树脂结合剂砂轮、橡胶结合剂砂轮。具体的产品单元及规格型号见表 1。

表 1 砂轮产品单元及产品规格

序号	产品单元	产品规格	申请书填写说明
1	陶瓷结合剂砂轮	D-外径 T-厚度 V-使用速度	按企业生产能力填写产品规格：外径范围、最大厚度、最高使用速度、磨料粒度、精磨和专用砂轮的最大外径。
2	树脂结合剂砂轮	F-磨料粒度 ^(注 1) JMD-精磨、专用砂轮外径 ^(注 2)	
3	橡胶结合剂砂轮	D-外径 T-厚度 V-使用速度 JMD-精磨、专用砂轮外径 ^(注 2)	按企业生产能力填写产品规格：外径范围、最大厚度、最高使用速度、精磨和专用砂轮的最大外径

砂轮规格型号填写实例：
D≤500mm、T≤40mm、V≤50m/s、JMD≤400mm、磨料粒度：F36 以粗（不含 F36）
注 1：磨料粒度 F36 以粗（不含 F36）的砂轮产品须注明磨料粒度，其他砂轮不须注明此项；
注 2：JMD≤400mm 表示企业生产的螺纹磨、样板磨、齿轮磨、超精磨、强力磨等精磨、专用砂轮的最大外径，企业若不申请此类砂轮，则无此项。

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的砂轮产品的，应当依法取得生产许可证。任何企业未取得生产许可证不得生产本实施细则规定的砂轮产品。

1.4 本实施细则在实施过程中，相关产品的国家标准、行业标准和国家产业政策一经修订，企业应当及时执行，本实施细则将根据国家标准和行业标准的变化、国家产业政策的调整，动态修订。

1.5 本实施细则中有关要求，国务院工业产品生产许可证主管部门认为需要听证的涉及公共利益的重大许可事项，将向社会公告，并举行听证。

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)负责砂轮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）负责砂轮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）受全国许可证办公室委托承担有关技术性和事务性的工作。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室砂轮产品生产许可证审查部（以下简称审查部）设在国家磨料磨具质量监督检验中心，受全国许可证办公室的委托组织起草砂轮产品实施细则；跟踪相关砂轮的国家标准、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；组织砂轮产品实施细则的宣贯；组织对砂轮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砂轮审查部

地 址：河南省郑州市高新技术产业开发区梧桐街 121 号

邮政编码：450001

电 话：0371-67657910

传 真：0371-67658535

电子信箱：zhong.y.z@126.com

联 系 人：钟彦征

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）负责本行政区域内砂轮产品生产许可证后续监督和管理的工作。

省级工业产品生产许可证办公室（以下简称省级许可证办公室）负责本行政区域内砂轮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砂轮产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 砂轮产品生产许可证的检验工作由指定的检验机构承担，检验机构名单及检验产品范围见附件 1。根据工作需要，国家质检总局负责对承担生产许可证检验工作的检验机构进行动态调整。

3 企业申请生产许可证的基本条件

企业申请生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照，经营范围覆盖申报的产品；
- 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。

根据《国务院关于发布实施〈促进产业结构调整暂行规定〉的决定》（国发[2005] 40 号）及《产业结构调整指导目录（2005 年本）》限制类中机械部分第 22 项规定，禁止新建直径 400 毫米及以下各种结合剂砂轮制造项目。

法律、行政法规有其他规定的，还应当符合其规定。

4 许可程序

4.1 申请和受理

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

4.1.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》。《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品类别”栏填写砂轮，“产品名称”栏填写砂轮，“产品单元”栏按表1的产品单元栏填写，“规格型号”栏按表1的产品规格栏及填写说明填写。

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(适用于生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

4.1.1.4 产业政策方面的证明性材料。凡申请含直径400mm及以下各种结合剂砂轮生产许可证的企业，应根据《关于工业产品生产许可证工作中严格执行国家产业政策有关问题的通知》(国质检监联[2006]632号)要求，提供省级发展改革委、经委(经贸委)审核企业符合产业政策的证明原件。

以上材料一式三份，省级质量技术监督局、审查部及全国许可证审查中心各一份，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《中华人民共和国行政许可法》和《中华人民共和国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(同一施工票的产品为一批)，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 审查部收到企业申请材料后，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。

4.2.2 企业实际生产地所在地质量技术监督局应委派一名观察员参加实地核查。观察员一般由从事生产许可证管理的行政人员担任。

4.2.3 审查组由2至4名审查员组成，审查组成员不得全部来自同一单位，应当由不同单位人员共同组成。

4.2.4 审查组应当按照有关规定及《砂轮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。

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《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》（见附件 4）复印件一份交企业，一份交观察员，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，但存在轻微缺陷的，县级以上质量技术监督部门督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》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实地核查工作终止，视为企业审查不合格。

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《砂轮产品生产许可证抽样规则》（见 5.5.1）抽封样品，填写《砂轮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。检验机构不得将检验任务分包、转包。

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。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 15 日内完成检验工作，并出具检验报告（格式见附件 5）一式四份（企业、审查部、全国许可证审查中心和省级许可证办公室各一份）。产品检验时间不计入本实施细则规定的许可期限。

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，产品抽样和检验工作终止，视为企业审查不合格。

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，并报国家质检总局。

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，国家质检总局在作出许可决定之日起 10 日内委托省级质量技术监督部门向企业颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起 10 日内委托省级质量技术监督部门向企业发出《不予行政许可决定书》。有关省级质量技术监督部门应当按行政许可有关规定听取行政相对人的陈述和申辩，听取申请

人的意见。

4.4.4 国家质检总局自作出批准决定之日起 20 日内，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 企业生产砂轮产品的产品标准及相关标准

企业生产砂轮产品的产品标准及相关标准（见表 2）。

表 2 企业生产砂轮产品的产品标准及相关标准

序号	标准代号及标准名称		产品单元		
			陶瓷结合剂砂轮	树脂结合剂砂轮	橡胶结合剂砂轮
产 品 标 准					
1	GB 2494-2003	普通磨具 安全规则	●	●	●
2	GB/T 2484-2006	固结磨具 一般要求	●	●	●
3	GB/T 2485-2008	固结磨具 技术条件	●	●	●
4	GB/T 2490-2007	固结磨具 硬度检验	●	●	●
5	GB/T 2492-2003	普通磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量	●	●	●
6	GB/T 4127.1-2007	固结磨具 尺寸 第 1 部分:外圆磨砂轮(工件装夹在顶尖间)	●	●	●
7	GB/T 4127.2-2007	固结磨具 尺寸 第 2 部分:无心外圆磨砂轮	●	●	●
8	GB/T 4127.3-2007	固结磨具 尺寸 第 3 部分:内圆磨砂轮	●	●	●
9	GB/T 4127.4-2008	固结磨具 尺寸 第 4 部分:平面磨削用周边磨砂轮	●	●	●
10	GB/T 4127.5-2008	固结磨具 尺寸 第 5 部分:平面磨削用端面磨砂轮	●	●	●
11	GB/T 4127.6-2008	固结磨具 尺寸 第 6 部分:工具磨和工具室用砂轮	●	●	●

序号	标准代号及标准名称		产品单元		
			陶瓷 结合剂 砂轮	树脂 结合剂 砂轮	橡胶 结合剂 砂轮
12	GB/T 4127.7-2008	固结磨具 尺寸 第7部分:人工操纵磨削砂轮	●	●	●
13	GB/T 4127.8-2007	固结磨具 尺寸 第8部分:去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮	●	●	
14	GB/T 4127.9-2007	固结磨具 尺寸 第9部分:重负荷磨削砂轮	●	●	
15	GB/T 4127.12-2008	固结磨具 尺寸 第12部分:直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮	●	●	
16	GB/T 4127.13-2008	固结磨具 尺寸 第13部分:立式砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮	●	●	
17	GB/T 4127.14-2008	固结磨具 尺寸 第14部分:角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮	●	●	
18	GB/T 4127.15-2007	固结磨具 尺寸 第15部分:固定式或移动式切割机用切割砂轮	●	●	
19	GB/T 4127.16-2007	固结磨具 尺寸 第16部分:手持式电动工具用切割砂轮	●	●	
20	GB/T 23541-2009	固结磨具 磨钢球砂轮	●		
21	JB/T 3631-2005	普通磨具 树脂重负荷磨削砂轮		●	
22	JB/T 3715-2006	固结磨具 修磨用钹形砂轮		●	
23	JB/T 4175-2006	固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮		●	
24	JB/T 6083-2006	固结磨具 碾米砂轮	●	●	
25	JB/T 6353-2006	固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮		●	●
26	JB/T 7983-2001	普通磨具 螺栓紧固平形砂轮	●	●	
27	JB/ T8338-1996	普通磨具 磨轴承球基面砂轮	●		
28	JB/T 8373-1996	普通磨具 蜗杆砂轮	●		
29	JB/T 2956.1-1999	普通磨具 烧结刚玉砂轮	●		
30	JB/T 10039-1999	普通磨具 深切缓进给磨砂轮	●		
相 关 标 准					
31	GB/T 2493-1995	砂轮的回转试验方法	●	●	●
32	GB/T 2495-1996	普通磨具 包装	●	●	●
33	JB/T 7992-2004	普通磨具 外观、尺寸和形位公差试验方法	●	●	●

序号	标准代号及标准名称		产品单元		
			陶瓷结合剂 砂轮	树脂结合剂 砂轮	橡胶结合剂 砂轮
34	JB/T 10450-2004	普通磨具 检验规则	●	●	●

注：标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，生产许可证企业实地核查和产品检验应当按照新标准要求进行。

5.2 企业生产砂轮产品必备的生产设备和检测设备

5.2.1 企业生产砂轮产品必备的生产设备

企业生产砂轮产品必备的生产设备见表3。

表3 企业生产砂轮产品必备的生产设备

产品单元	序号	工序名称	生产设备	工艺装备
陶瓷结合剂 砂轮	1	结合剂配制	球磨混料机或滚筒式混料机	筛分装置
	2	混料	逆流混料机、顺流混料机、轮碾机、S型混料机或钟型混料机（浇注）	筛松装置
	3	成型	油压机、多工位成型机组或模圈（浇注）	模具和投（摊）料装置
	4	干燥	干燥炉、干燥窑或干燥室	干燥架或干燥车
	5	烧成	隧道窑、车式窑或钟罩窑	窑车或拖车
	6	粗加工	加工机床或切割机	加工
	7	精加工	外圆车床、平面车床、异型车床、外圆磨床、平面磨床、内孔磨床或全加工车床	刀架、卡具或磨轮（头）
	8	孔径加工	孔径加工装置：灌孔、涂孔、注孔、镶孔、车孔、磨孔或钻孔	定位套
树脂结合剂 砂轮	1	混料	逆流混料机或顺流混料机	筛松装置
	2	成型	油压机或多工位成型机组	模具和投（摊）料装置
	3	硬化	硬化炉或隧道窑，须能自动控温	砂轮架或窑车
	4	精加工	外圆车床、平面车床、异型车床、外圆磨床、平面磨床或内孔磨床	刀架、卡具或磨轮（头）
	5	孔径加工	孔径加工装置（灌孔、涂孔、注孔、镶孔等设备）	定位套
橡胶结合剂 砂轮	1	混料	对辊混料机	筛松装置

产品单元	序号	工序名称	生产设备	工艺装备
	2	成型	油压机、挤压机、滚压机或冲压机	模具和投(摊)料装置
	3	硫化	硫化炉(罐), 须能自动控温	砂轮架或窑车
	4	精加工	外圆车床、平面车床、异型车床、外圆磨床、平面磨床或内孔磨床	刀架、卡具或磨轮(头)
	5	孔径加工	孔径加工装置: 车孔、磨孔或钻孔	刀架、卡具或磨轮(头)

注: 企业配备的生产设备和检测设备, 可与上述设备名称不同, 但应满足上述设备的功能要求。

5.2.2 企业生产砂轮产品必备的检测设备

企业生产砂轮产品必备的检测设备见表4。

表4 企业生产砂轮产品必备的检测设备

序号	检验项目	检测设备	精度要求	配套件及附件	备注	产品单元		
						陶瓷结合剂	树脂结合剂	橡胶结合剂
1	回转强度	回转试验机	1r/min	时间继电器、转速测控装置、卡盘、带磁座百分表	自动停止系统, 并满足GB/T 2493-1995 规定	●	●	●
2	硬度	喷砂硬度机 ^①	0.01mm	标准玻璃、标准规定的石英砂	满足GB/T 2490-2007 规定	●	●	
		洛氏硬度计 ^②	1HR	标准块、钢球压头	满足GB/T 2490-2007 规定	●	●	
3	静不平衡	平衡器	灵敏阈≤160gmm	平衡轴、平衡砝码(橡皮泥)、天平、框式水平仪	满足GB/T 2492-2003 规定	●	●	●
4	外形尺寸及形位公差	圆跳动仪	0.01mm			●	●	
5		塞规	专用			●	●	●
6		游标卡尺	0.02mm				●	●

序号	检验项目	检测设备	精度要求	配套件及附件	备注	产品单元		
						陶瓷结合剂	树脂结合剂	橡胶结合剂
7		专用刀口尺	/			●	●	
8		塞尺	/			●	●	
9		钢直尺	1mm			●	●	●
10		卷尺	1mm			●	●	●
11		卡钳	/			●	●	●

注：①只生产橡胶结合剂砂轮、树脂切割砂轮、修磨用钹形砂轮及磨料粒度 F36（不含 F36）以粗砂轮产品的企业可不具备喷砂硬度机；

②只生产橡胶结合剂砂轮、树脂切割砂轮、修磨用钹形砂轮及磨料粒度 F180（不含 F180）以粗砂轮产品的企业可不具备洛氏硬度计。

注：以上为典型工艺应必备的生产设备和检测设备，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生产设备和检测设备进行核查。

5.3 砂轮产品出厂检验项目

砂轮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	执行标准	检验项目
陶瓷结合剂砂轮	砂轮的回转试验方法 GB/T 2493-1995	回转强度
	固结磨具 硬度检验 GB/T 2490-2007	硬度
	普通磨具 交付砂轮允许的不平衡量测量 GB/T 2492-2003	静不平衡
	普通磨具 外观、尺寸和形位公差试验方法 JB/T 7992-2004	外观 尺寸 形位公差
树脂结合剂砂轮	砂轮的回转试验方法 GB/T 2493-1995	回转强度
	固结磨具 硬度检验 GB/T 2490-2007	硬度
	普通磨具 交付砂轮允许的不平衡量测量 GB/T 2492-2003	静不平衡

	普通磨具 外观、尺寸和形位公差试验方法 JB/T 7992-2004	外观 尺寸 形位公差
橡胶结合剂砂轮	砂轮的回转试验方法 GB/T2493-1995	回转强度
	普通磨具 交付砂轮允许的不平衡量测量 GB/T 2492-2003	静不平衡
	普通磨具 外观、尺寸和形位公差试验方法 JB/T 7992-2004	外观 尺寸 形位公差

5.4 砂轮产品生产许可证企业实地核查办法

砂轮产品生产许可证企业实地核查办法见附件 2。

5.5 砂轮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 抽样规则

①抽样条件

申请取证企业提供的被抽产品必须是工厂自抽样之日起前推一年以内生产并经企业检验合格入库的产品。

②抽样方法

采取随机抽样，使抽取的样本具有代表性。

不同产品单元应分别抽样，以砂轮外径范围划分抽样规格。首先，在每个申请取证产品的外径规格的抽样规格范围中，随机抽取一个型号，再从该型号的母体中抽取样本。随机抽样可采用抽签、摇号等办法，不允许抽样人员主观指定样本。

③抽样规格范围、产品母体数量和样本要求见表 6

表 6 产品抽样规格范围

序号	外径规格 (mm)	抽样规格范围 (mm)	产品母体数量 (片)	样本数 (片)
1	D≤400	≤250	≥100	10
		250<D≤400	≥100	10
2	D≤750	≤250	≥100	10
		250<D≤400	≥100	10
		400<D≤750	≥20	10
3	D≤1100	≤250	≥100	10
		250<D≤400	≥100	10
		400<D≤750	≥20	10
		750<D≤1100	≥20	10
4	D≤1600	≤250	≥100	10
		250<D≤400	≥100	10
		400<D≤750	≥20	10

		750<D≤1100	≥20	10
		1100<D≤1600	≥20	10
备注	1. 申请取证的产品有厚度 T≤4mm、且砂轮外径≤406mm 的，产品母体数量应大于 1000 片；有厚度 T≤8mm、且砂轮外径≤406mm 的，产品母体数量应大于 5000 片； 2. 申请取证产品有速度>50m/s 或厚度>150mm 的产品，所抽样品应涵盖速度>50m/s 或厚度>150mm 的产品； 3. 申请取证产品有 JMD 产品，抽取涵盖最大外径和最高速度的样品； 4. 所抽型号的产品母体数量不足时，可在相同规格范围内，抽取使用方式相同的其他产品（但不应超过两种型号）。			

④封样办法

采用专用的封章和封条或铅封，严格对抽取样本加封。申请取证企业应采取可靠的防损措施，保护封条，以免运输、搬运过程中被损坏。

⑤抽封样注意事项

抽封样人员与企业代表应认真填写抽样单，并签字确认。抽样单按申请取证单元填写，每个单元填写抽样单一式四份，一份留审查部备存，一份交（寄）检验机构，一份留申请取证企业，一份上报全国许可证审查中心。

⑥抽封样品发送时间、地点

封样后，企业应自封样之日起 7 日内将样品送达检验机构。

检验样品若包括 D≥500mm 或单片重量大于 20kg 不便运输的砂轮，则样品就地封存待检；企业应自封样之日起 7 日内将抽样单送达其自主选择的检验机构，由该检验机构入厂检验。样品应妥善保管，以免受损。

5.5.1.2 抽样单（见表 7）

表7 砂轮产品生产许可证抽样单

编号:

企业 情况	申请单位名称 (盖章)						邮政编码			
	生产地址									
	联系人				电话				传真	
	集团公司所属 单位(盖章)						邮政编码			
	生产地址									
	联系人				电话				传真	
抽样 情况	产品单元						商标			
	序 号	型号规格				执行 标准	样品 数量 (片)	抽样 基数 (片)	生产 日期	用途
	1									
	2									
	3									
	4									
	5									
	6									
封样情况										
抽样 人员	姓名(签字)		单位			职务(职称)		审查组织单位(盖章) 年 月 日		
企业 人员										
样品 验收 情况	封条		样品		送样人	送达日期	验收意见		退样记录	
	完好		完整					退样 原因		
	损坏		轻微 损坏		验收人	收样日期		退样 日期		
	无		严重 损坏					收样 签字		
备注										

说明	请企业在封样之日起7日内将样品送达生产许可证检验机构。
----	-----------------------------

注：以集团公司形式申请的企业，如集团公司不生产，集团公司可不盖章，集团公司所属单位必须盖章。

填写说明：1. 本单一式四份，全国许可证审查中心、审查部、企业、检验机构各一份。

2. 检验机构抽样人员对样品验收后填写“样品验收情况”。

5.5.2 检验项目和判定标准

5.5.2.1 检验项目（见表8）

表8 砂轮产品检验项目

序号	检验项目		依据标准	产品单元		
				陶瓷 结合剂	树脂 结合剂	橡胶 结合剂
1	外观	标志	普通磨具 外观、尺寸 和形位公差试验方法 JB/T 7992-2004	●	●	●
2		黑心		●	●	●
3		裂纹		●	●	●
4		哑声		●	●	●
5		色泽		●	●	●
6	外形尺寸	外径		●	●	●
7		厚度		●	●	●
8		孔径		●	●	●
9		其他尺寸		●	●	●
10	形位公差	端面圆跳动		●	●	●
11		径向圆跳动		●	●	●
12		平面度		●	●	●
13		平行度		●	●	●
14		同轴度		●	●	●
15		圆柱度		●	●	●
16	硬度		固结磨具 硬度检验 GB/T 2490-2007	●	●	
17	静不平衡		普通磨具 交付砂轮允 许的不平衡量 测量 GB/T 2492-2003	●	●	●
18	回转试验		砂轮的回转试验方法 GB/T 2493-1995	●	●	●

5.5.2.2 不合格分类及质量水平（见表9）

表 9 不合格分类及质量水平 (RQL)

序号	不合格分类	项目	不合格质量水平(RQL)	依据标准
1	A类不合格	回转强度	1.0	普通磨具 检验规则 JB/T 10450-2004
2	B类不合格 I	孔径 静不平衡 黑心 裂纹 哑声 标志错误及无标志	40	
3		B类不合格 II	硬度 磨曲轴砂轮厚度	
4	C类不合格	外径 厚度及其他尺寸 形位公差 标志不全或不清 色泽	100	

5.5.2.3 抽样方案及判定数组 (见表 10)

表 10 抽样方案及判定数组

样本大小	判别水平	抽样方案类型	质量判定							
			A类不合格		B类不合格 I		B类不合格 II		C类不合格	
10	III	一次	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
			0	1	1	2	1	2	6	7

5.5.2.4 抽样检验的判定

对检验样本 (10 片) 实施全数检验, 实测数据与相应的产品标准对照。当样本不合格品数不大于 Ac 时判定为合格接受。对于 A 类不合格、B 类不合格 Ac 和 Re 均按片数计; 对于 C 类不合格 Ac 和 Re 按项 (不合格项数) 计。

对于各类 (组) 不合格项应分别作出判定结论。当各类 (组) 全部判定为合格接收时, 该产品才最终判为合格品。若各类 (组) 中有任意一类 (组) 或多类 (组) 为不合格拒收时, 则最终判定为该产品不合格。

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，包括砂轮产品单元、外径范围、最大厚度、最高使用速度、JMD 砂轮外径范围。例如某企业取证单元为在生产许可证副本中产品明细描述如表 11。

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

表 11 证书产品明细内容示例

序号	企业申请内容	审查结果合格内容	证书产品明细内容
1	树脂结合剂砂轮， $400\text{ mm}<D\leq 600\text{ mm}$ 、 $T\leq 50\text{ mm}$ 、 $V\leq 50\text{ m/s}$ 、 $JMD\leq 200\text{ mm}$ 、磨料粒度：F36 以粗（不含 F36）	树脂结合剂砂轮， $400\text{ mm}<D\leq 600\text{ mm}$ 、 $T\leq 50\text{ mm}$ 、 $V\leq 50\text{ m/s}$ 、 $JMD\leq 200\text{ mm}$ 、磨料粒度：F36 以粗（不含 F36）。	树脂结合剂砂轮， $400\text{ mm}<D\leq 600\text{ mm}$ 、 $T\leq 50\text{ mm}$ 、 $V\leq 50\text{ m/s}$ 、 $JMD\leq 200\text{ mm}$ 、磨料粒度：F36 以粗（不含 F36）。
2	陶瓷结合剂砂轮， $400\text{ mm}<D\leq 900\text{ mm}$ 、 $T\leq 500\text{ mm}$ 、 $V\leq 50\text{ m/s}$ 、 $JMD\leq 500\text{ mm}$	陶瓷结合剂砂轮， $400\text{ mm}<D\leq 750\text{ mm}$ 、 $T\leq 150\text{ mm}$ 、 $V\leq 50\text{ m/s}$ 、 $JMD\leq 200\text{ mm}$	陶瓷结合剂砂轮， $400\text{ mm}<D\leq 750\text{ mm}$ 、 $T\leq 150\text{ mm}$ 、 $V\leq 50\text{ m/s}$ 、 $JMD\leq 200\text{ mm}$

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提出生产许可证延续申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品规格时，应当按照本实施细则规定的程序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对增加部分组织实地核查和产品检验。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.4 在生产许可证有效期内，当国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变时，企业应及时执行国家新颁布的法律法规、标准及技术要求。

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，报送国家质检总局批准，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，报送国家质检总局批准，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。

工业产品生产许可证标志由“企业产品生产许可”拼音 Qiyechanpin Shengchanxuke 的缩写“QS”和“生产许可”中文字样组成。QS标志由企业自行印(贴)，标志的式样、尺寸及颜色要求见《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》附件6，可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：XK06-011-×××××。其中，XK代表许可，前两位(06)代表行业编号，中间三位(011)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

售。

7.3 委托企业和被委托企业共同向双方所在地省级许可证办公室提出备案申请，并提交以下备案申请材料：

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

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

8 监督检查

县级以上质量技术监督部门负责对获证企业的监督检查，通过监督抽查、日常监督检查、企业年度自查等措施和方式，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。

8.4 企业是否按照规定在产品或者包装、说明书上标注加印（贴）生产许可证标志和编号。

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局进行了备案。

8.7 企业获得生产许可证后名称、住所、生产地点是否发生了改变，是否增加了生产线，如果发生改变，企业是否及时向当地质量技术监督部门报告并及时提出换证申请。

8.8 企业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。

8.9 企业是否对实地核查过程中发现的轻微缺陷项目进行了整改。

9 收费

9.1 审查费：根据财政部、国家发展改革委《关于工业产品生产许可证审查费有关问题的通知》（财综[2011]3号），按照下列规定收取工业产品生产许可证审查费：企业申领一个类别工业产品生产许可证的，收取2200元；申领两个以上类别工业产品生产许可证的，对每类工业产品分别收取2200元。其中：对同一个类别工业产品，企业申领两个以上产品单元工业产品生产许可证的，每增加一个产品单元按规定收费标准的20%收取审查费。审查费由企业申请时向省级质量技术监督局交付。

9.2 产品检验费：由企业按照《国家计委、财政部关于核定73种工业产品生产许可证收费标准的

通知》（计价费[1996]1500号）规定的标准向检验机构交付。

9.3 费用的收缴方式按《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》（财综[2006]69号）规定执行。

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

9.5 委托加工备案不得向企业收费。

10 生产许可证工作人员守则

10.1 遵纪守法，依法行政，保守秘密，诚实守信；

10.2 坚持原则，秉公办事，忠于职守，尽职尽责；

10.3 服务企业，高效快捷，谦虚谨慎、文明待人；

10.4 作风正派，清正廉洁，自警自省，慎权慎欲。

11 附则

11.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

11.2 本实施细则由国家质检总局负责解释。

11.3 本实施细则自2011年3月1日起实施，原实施细则废止。

附件 1

砂轮产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

(1) 国家磨料磨具质量监督检验中心

地 址：河南省郑州市高新技术产业开发区梧桐街 121 号
邮政编码：450001
电 话：0371—67653730、0371—67666721
传 真：0371—67658535
联 系 人：吕申峰、李艳玲
电子信箱：shenfeng1946@sohu.com
检验产品范围：陶瓷结合剂砂轮、树脂结合剂砂轮、橡胶结合剂砂轮

(2) 江西省产品质量监督检测院

地 址：江西省南昌市江大南路 9 号
邮政编码：330029
电 话：0791-8331595
传 真：0791-8332747
联 系 人：胡晓云、付远园
电子信箱：jxszyj@jxzj.gov.cn
检验产品范围：陶瓷结合剂砂轮、树脂结合剂砂轮、橡胶结合剂砂轮

(3) 福建省中心检验所

地 址：福建省福州市杨桥西路山头角 121 号
邮政编码：350002
电 话：0591-83710690
传 真：0591-83710867
联 系 人：陈伟
电子信箱：cw9620.@163.com
检验产品范围：陶瓷结合剂砂轮、树脂结合剂砂轮、橡胶结合剂砂轮

(4) 江苏省磨料磨具产品质量监督检验中心

地 址：江苏省泰州市天虹路 9 号
邮政编码：225300
电 话：0523-86999977
传 真：0523-86999986
联 系 人：徐小平
电子信箱：xuxp6666@sina.com
检验产品范围：陶瓷结合剂砂轮、树脂结合剂砂轮、橡胶结合剂砂轮

(5) 上海市质量监督检验技术研究院

地 址：上海市闸北区万荣路 918 号

邮政编码：200072

电 话：021-56653254

传 真：021-56652624

联 系 人：孙斌

电子信箱：sunbin@sqi.org.cn

检验产品范围：陶瓷结合剂砂轮、树脂结合剂砂轮、橡胶结合剂砂轮

(6) 山东省机床及通用机械质量监督检验站

地 址：山东省济南市济洛路 129 号

邮政编码：250031

电 话：0531-85803251

传 真：0531-85803251

联 系 人：王艾泉

电子信箱：sdjx@163.com

检验产品范围：D<500 mm，单重<20 kg的陶瓷结合剂砂轮、树脂结合剂砂轮、
橡胶结合剂砂轮

(7) 河北省产品质量监督检验院

地 址：河北省石家庄市中华南大街 537 号

邮政编码：050091

电 话：0311-67568381

传 真：0311-67568478

联 系 人：罗庚 杨志刚

电子信箱：13582109802@139.com

检验产品范围：陶瓷结合剂砂轮、树脂结合剂砂轮、橡胶结合剂砂轮

砂轮产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品规格：_____

国家质量监督检验检疫总局

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，共 7 章 25 条 38 款。

2. 项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“符合”和“不符合”（否决项目条款在本办法中标注*），否决项目为 2.1 生产设施、2.2 设备工装的 2.2.1 款、2.3 测量设备的 2.3.1 款、6.3 出厂检验共 4 款；

(2) 非否决项目结论分为“符合”、“轻微缺陷”、“不符合”（非否决项目条款在本办法中不标注*）。非否决项目共 34 款。

3. 核查结论的确定原则：否决项目全部符合，非否决项目中轻微缺陷不超过 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《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》。

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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
1.2	管理职责	应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 2. 有关部门、人员的权限和相互关系是否明确。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理体系中应有相应的考核办法并严格实施，并记录有关结果。	1. 质量管理体系中是否有产品质量审核或管理体系等方面的考核内容。 2. 是否有相应的考核办法。 3. 是否严格实施考核并记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

二、生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.1*	生产设施	企业必须具备满足生产和检验所需要的工作场所和设施，且维护完好。	1. 是否具备满足申请取证产品的生产和检验设施及场所。 2. 原材料、成品库是否和生产现场完全隔离。 3. 混料、烧成、硬化、硫化、加工车间是否有除尘或通风设施，能否正常运转。 4. 生产和检验设施是否能正常运转。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.2	设备 工装	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的必备生产设备和工艺装备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备，必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	1. 是否有生产设备和工艺装备维护保养制度。 2. 制度规定的内容是否完整、合理。 3. 是否有设备维护和保养计划。 4. 是否有按制度进行维护保养的实施记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
2.3	测量 设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的检验、试验和计量设备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备，必要时应核查其购销合同、发票等凭证。 2. 设备性能、准确度能否满足生产需要。 3. 是否与生产规模相适应。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	1. 检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。 2. 检验、试验和计量设备在检定有效期内，是否进行自校并有自校记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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. 是否具有指导和解决生产过程中有关技术工艺方面问题的能力。 4. 是否有一定的质量管理知识。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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. 是否有足够的检验人员（企业规模 50 人以下检验人员 2 名，50 人~100 人的检验人员 4 名，100 人以上的检验人员 5 名，且应培训合格）。各工序是否有相应的检验人员。 2. 是否熟悉自己的岗位职责 3. 是否掌握本工序有关标准和检验要求。 4. 是否有一定的质量管理知识。 5. 是否能熟练准确地按规定进行检验。 （重点抽查关键重要工序检验人员和出厂检验人员）	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.4	生产人员	生产人员应能看懂相关技术文件（图纸、配方和工艺文件等），并能熟练地操作设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责。 2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。 (重点抽查关键工序、特殊工序操作工人)	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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. 是否有培训计划，计划培训的内容安排是否合理。 2. 与产品质量相关的人员（原材料、混料、成型、硬化、硫化、烧成、加工、检验、包装）是否按计划进行了培训和考核。 3. 是否有培训记录和培训效果的评价。 4. 法律法规有规定的（电工、行车工、锅炉工、起重设备工）必须持证上岗。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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》中所列的与申请取证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 如有需要，企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求，并经当地标准化部门备案。	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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. 核对技术文件（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. 核查产品生产过程中的技术要求是否正确、合理。 3. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。 （重点检查混料、成型、干燥、硬化、硫化、烧成、加工等关键、特殊工序和检验的工艺文件的技术参数以及工艺规程是否考虑环境的影响）	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全（包括文件的目录、产品图纸、原材料技术条件、成型模具的技术条件、半成品技术文件、工艺流程图、结合剂制备工艺规程、配混料工艺规程、成型工艺规程、干燥工艺规程、装车（装窑）工艺规程、烧成（硬化、硫化）工艺规程、精加工工艺规程、检验规程、包装工艺规程）、工艺过程卡、工序卡、关键/特殊工序及检验的作业指导书）。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 企业应制定了磨料、结合剂、主要辅料、成型模具等的质量控制制度。	1. 是否制定了磨料、结合剂、主要辅料、成型模具等质量控制文件。 2. 内容是否完整合理。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料的供方及外协单位的评价规定,并依据规定进行评价,保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了磨料、结合剂、主要辅料、成型模具等供方评价规定,评价规定是否合理。 2. 是否对磨料、结合剂、主要辅料、成型模具等的供方按规定进行了评价。 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料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. 规定的质量检验或验证的内容是否正确完整。 3. 是否按规定进行检验或验证。 4. 是否保留检验或验证的记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.2	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 原辅材料、半成品、成品、工装器具等应按规定放置，并应防止出现损伤或变质。	1. 有无原辅材料、半成品、成品、工装器具等放置规定，内容是否完整合理。 2. 有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、贮存场所和防护措施。 3. 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。 4. 是否有原辅材料、半成品、成品出现损伤或变质的记录和处理记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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。	企业整个生产过程所有工序的职工是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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. 是否对成型工序设置了质量控制点。 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业应制定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. 是否制定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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.4	特殊过程	对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程，应事先进行设备认可、工艺参数验证和人员鉴定，并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	1. 对特殊过程（如硬化、烧成、硫化工序）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并保存记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法进行标识。	1. 是否规定产品标识方法。 2. 同一批次产品的各种单据（记录）的编号等是否具有可追溯性。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.6	不合格品	企业应制定不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	1. 是否制定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并保存记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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。	1. 是否有检验机构或专（兼）职检验人员，是否有能独立行使权力的证明材料。 2. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度，内容是否完整合理。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	1. 检查主要原辅材料、成型模具、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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 产品质量检验规定的内容是否完整、合理。 3. 是否按规定进行检验。 4. 是否做检验记录。 5. 是否对检验状况进行标识。 (重点检查关键工序的检验活动)	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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、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规定。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

七、安全防护

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律法規制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否制定了安全生产制度。 2. 安全生产制度是否包括配料、混料、成型、烧成（硬化、硫化）、加工等工序，内容是否完整合理。 3. 配料、混料、成型、烧成（硬化、硫化）、加工等工序的危险部位是否有必要的防护措施。 4. 车间、库房等场所是否配备了单独的消防器材，消防器材是否在有效期内。 5. 是否对包装物、硫磺、树脂粉、树脂液、液化气罐、天然气罐、液压站等易燃、易爆危险品进行隔离和防护。 6. 电器防护是否符合用电安全规范要求。 	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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. 是否对企业所有职工进行了必要的安全生产及劳动防护培训并保存有培训记录。 2. 是否有劳动防护用品的采购的凭证、发放记录。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。 	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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:					
核查结论	<p>审查组根据《砂轮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：轻微缺陷项_____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

企业实地核查轻微缺陷项汇总表

企业名称:

产品单元:

序号	条款号	轻微缺陷事实描述	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。			

附件 5

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号：

产品名称 砂 轮

单元名称 _____

规格型号 _____

受检单位 (与抽样单上申请单位名称一致,以集团公司名义申请的应填写所属单位的名称)

检验类别 生产许可证检验

报告日期 (以签发日期为准)

检验机构名称

注 意 事 项

1. 检验报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
2. 复制检验报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
3. 检验报告无批准人、审核、主检签字无效，无骑缝章无效。
4. 检验报告涂改无效。
5. 受检单位对检验报告若有异议，应于接到报告后十五日内向检验单位提出，逾期不予受理。

地 址：(检验机构详细地址)

邮政编码：

联 系 人：

电 话：

传 真：

E-mail 电子信箱：

检验机构名称

检验报告

报告编号: XXXXXXXX

共 X 页 第 1 页

产品名称		商 标	
规格型号			
受检单位			
受检单位 生产地址			
抽样地点		抽样日期	
抽样基数		样品数量	
生产日期		抽 样 者	
送 样 者		到样日期	
检验类别		检验依据	(砂轮产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据)
检验项目		检验日期	
样品描述			
检 验 结 论	(按照××标准对××样品进行检验, 检验结果均符合/××项目不符合该标准规定的要求, 判定该样品为合格/不合格。)		
	检验单位(公章或检验报告专用章)		
	签发日期: 年 月 日		
备 注			

批准:

审核:

主检:

<div style="border: 1px solid black; height: 480px; width: 100%;"></div>									
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

判别标准	不合格类型		A类不合格 (片)		B类不合格 I (片)		B类不合格 II (片)		C类不合格 (项)	
			0	1	1	2	1	2	6	7
样品实测不合格数										

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表

附表 1 产品标准变化对比表

序号	产品单元（新版）	产品标准（新版）	产品标准（旧版）	说明
1	陶瓷结合剂砂轮、 树脂结合剂砂轮、 橡胶结合剂砂轮	GB/T 2484-2006	GB/T 2484-1994	变化
2	陶瓷结合剂砂轮、 树脂结合剂砂轮、 橡胶结合剂砂轮	GB/T 2485-2008	GB/T 2485-1997	变化
3	陶瓷结合剂砂轮、 树脂结合剂砂轮	GB/T 2490-2007	GB/T 2490-2003	变化
4	陶瓷结合剂砂轮、 树脂结合剂砂轮、 橡胶结合剂砂轮	GB/T 4127.1-2007 GB/T 4127.2-2007 GB/T 4127.3-2007 GB/T 4127.4-2008 GB/T 4127.5-2008 GB/T 4127.6-2008 GB/T 4127.7-2008 GB/T 4127.8-2007 GB/T 4127.9-2007 GB/T 4127.12-2008 GB/T 4127.13-2008 GB/T 4127.14-2008 GB/T 4127.15-2007 GB/T 4127.16-2007	GB/T 4127-1997	变化
5	陶瓷结合剂砂轮	GB/T 23541-2009	JB/T 10154-1999	变化
6	树脂结合剂砂轮	JB/T 3715-2006	JB/T 3715-1993	变化
7	树脂结合剂砂轮	JB/T 4175-2006	JB/T 4175-1994	变化
8	陶瓷结合剂砂轮、 树脂结合剂砂轮	JB/T 6083-2006	JB/T 6083-1992	变化
9	树脂结合剂砂轮、 橡胶结合剂砂轮	JB/T 6353-2006	JB/T 6353-1992	变化

附表 2 必备生产设备变化对比表

序号	产品单元（新版）	主要设备（新版）	主要设备（旧版）	说明
1	陶瓷结合剂砂轮		倒焰窑	取消倒焰窑