

编号：XK05-005

钢丝绳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	(2)
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	(4)
4.3	产品抽样与检验	(4)
4.4	审定与发证	(5)
4.5	集团公司的生产许可	(5)
5	审查要求	(5)
5.1	企业生产钢丝绳产品应执行的产品标准及相关标准	(5)
5.2	企业生产钢丝绳产品必备的生产设备和检测设备	(8)
5.3	钢丝绳产品出厂检验项目	(10)
5.4	钢丝绳产品生产许可证企业实地核查办法	(12)
5.5	钢丝绳产品生产许可证检验规则	(12)
6	证书和标志	(17)
6.1	证书	(17)
6.2	标志	(19)
7	委托加工备案程序	(19)
8	监督检查	(20)
9	收费	(20)
10	生产许可证工作人员守则	(21)
11	附则	(21)
	附件 1 钢丝绳产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围	(22)
	附件 2 钢丝绳产品生产许可证企业实地核查办法	(24)
	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 本细则与上版细则主要内容对照表	(39)

钢丝绳产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好钢丝绳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 本实施细则规定的钢丝绳产品划分为 2 个产品单元、8 个产品品种，其规格型号见表 1。

表 1 钢丝绳产品单元、产品品种及规格型号

序号	产品单元	产品品种	规格型号
1	通用钢丝绳	重要用途钢丝绳	光面和镀锌；6×7 类，6×19 类，6×37 类，8×19 类，8×37 类，18×7 类，18×19 类，34×7 类，35W×7 类，6V×7 类，6V×19 类，6V×37 类，4V×39 类，6Q×19+6V×21 类；8mm~64mm
		一般用途钢丝绳	光面和镀锌；单股钢丝绳，6×7 类，6×19 (a) 类，6×19 (b) 类，6×37 (a) 类，6×37 (b) 类，6×61 类，8×19 类，8×37 类，18×7 类，18×19 类，34×7 类，35W×7 类，6×12 类，6×24 类，6×15 类，4×19 类，4×37 类；0.6mm~60mm
		粗直径钢丝绳	光面和镀锌；6×37 (a) 类，6×61 (a) 类，6×61 (ab) 类，6×91 (ab) 类，6×61 (b) 类，8×19 (a) 类，8×37 (a) 类，8×61 (a) 类，8×37 (b) 类，8×61 (ab) 类，8×91 (ab) 类，8×61 (b) 类；60mm~190mm
2	专用钢丝绳	电梯用钢丝绳	6×19 类，8×19 类，6×29Fi，6×36WS；6mm~38mm
		输送带用钢丝绳	6×7-WSC，6×19-WSC，6×19W-WSC；2.50mm~15.0mm
		操纵用钢丝绳	普通钢丝绳和柔性钢丝绳；1×7，1×12，1×19，1×37，6×7-WSC，6×19-WSC，8×7-WSC；0.9mm~6.0mm
		平衡用扁钢丝绳	6×4×7，8×4×7，8×4×9，8×4×14，8×4×19；58×13mm~216×34mm
		航空用钢丝绳	1×7，1×19，6×7-IWS，6×7-FC，6×19-IWS，6×19-FC，6×37-FC；0.7mm~9.75mm

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的钢丝绳产品的，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钢丝绳产品。

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)负责钢丝绳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)负责钢丝绳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钢丝绳产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在国家金属制品质量监督检验中心，受全国许可证办公室的委托组织起草钢丝绳产品实施细则；跟踪相关钢丝绳产品的国家标准、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；组织钢丝绳产品实施细则的宣贯；组织对钢丝绳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钢丝绳产品生产许可证审查部

地 址：河南省郑州市高新技术产业开发区科学大道 70 号

邮政编码：450001

电 话：0371-67998206 67998209

传 真：0371-67998210

电子信箱：jszpjcb@163.com

联 系 人：张平萍 江 艳

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)负责本行政区域内钢丝绳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)负责本行政区域内钢丝绳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钢丝绳产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 钢丝绳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。

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”栏填写钢丝绳，“产品名称”栏填写钢丝绳，“产品单元”栏按表 1 的产品单元栏填写，“产品品种、规格型号”栏按表 1 的产品品种和规格型号栏填写；钢丝外购企业应标明“钢丝外购”。

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 县级以上(含)环保部门出具的环保达标证明、建设项目竣工环境保护验收批复或排放污染物许可证)复印件，对于没有酸洗和热处理工序的企业可以不提交此项证明。

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(同

一结构、同一公称直径、同一公称抗拉强度、同一捻法、同一表面状态和同一镀层级别的产品为一批) 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《钢丝绳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《钢丝绳产品生产许可证抽样规则》(见 5.5.1) 抽封样品, 填写《钢丝绳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 30 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 企业生产钢丝绳产品应执行的产品标准及相关标准

见表 2。

表 2 企业生产钢丝绳产品的产品标准及相关标准

产品单元 (产品品种)	产品标准	相 关 标 准
通用钢丝绳 (重要用途 钢丝绳)	GB 8918-2006 重要用途钢丝绳	1. GB/T 228-2002 《金属材料 室温拉伸试验方法》 2. GB/T 238-2002 《金属材料 线材 反复弯曲试验方法》 3. GB/T 239-1999 《金属线材扭转试验方法》 4. GB/T 1839-2008 《钢产品镀锌层质量试验方法》 5. GB/T 2104-2008 《钢丝绳包装、标志及质量证明书的一般规定》 6. GB/T 4354-2008 《优质碳素钢热轧盘条》 7. GB/T 8706-2006 《钢丝绳 术语、标记和分类》 8. GB/T 8358-2006 《钢丝绳破断拉伸试验方法》 9. GB/T 15030-2009 《剑麻钢丝绳芯》 10. GB/T 21965-2008 《钢丝绳 验收及缺陷术语》 11. YB/T 5343-2009 《制绳用钢丝》 12. SH/T 0387-1992 《钢丝绳表面脂》 13. SH/T 0388-1992 《钢丝绳麻芯脂》
通用钢丝绳 (粗直径钢 丝绳)	GB/T 20067-2006 粗直径钢丝绳	1. GB/T 228-2002 《金属材料 室温拉伸试验方法》 2. GB/T 239-1999 《金属线材扭转试验方法》 3. GB/T 1839-2008 《钢产品镀锌层质量试验方法》 4. GB/T 2104-2008 《钢丝绳包装、标志及质量证明书的一般规定》 5. GB/T 4354-2008 《优质碳素钢热轧盘条》 6. GB/T 8706-2006 《钢丝绳 术语、标记和分类》 7. GB/T 8358-2006 《钢丝绳破断拉伸试验方法》 8. GB/T 15030-2009 《剑麻钢丝绳芯》 9. GB/T 21965-2008 《钢丝绳 验收及缺陷术语》 10. YB/T 5343-2009 《制绳用钢丝》 12. SH/T 0387-1992 《钢丝绳表面脂》 13. SH/T 0388-1992 《钢丝绳麻芯脂》
通用钢丝绳 (一般用途 钢丝绳)	GB/T 20118-2006 一般用途钢丝绳	1. GB/T 228-2002 《金属材料 室温拉伸试验方法》 2. GB/T 238-2002 《金属材料 线材 反复弯曲试验方法》 3. GB/T 239-1999 《金属线材扭转试验方法》 4. GB/T 1839-2008 《钢产品镀锌层质量试验方法》 5. GB/T 2104-2008 《钢丝绳包装、标志及质量证明书的一般规定》 6. GB/T 4354-2008 《优质碳素钢热轧盘条》 7. GB/T 8706-2006 《钢丝绳 术语、标记和分类》 8. GB/T 8358-2006 《钢丝绳破断拉伸试验方法》 9. GB/T 15030-2009 《剑麻钢丝绳芯》 10. GB/T 21965-2008 《钢丝绳 验收及缺陷术语》 11. YB/T 5343-2009 《制绳用钢丝》 12. SH/T 0387-1992 《钢丝绳表面脂》 13. SH/T 0388-1992 《钢丝绳麻芯脂》

产品单元 (产品品种)	产品标准	相 关 标 准
专用钢丝绳 (电梯用钢丝绳)	GB 8903-2005 电梯用钢丝绳	1. GB/T 228-2002 《金属材料 室温拉伸试验方法》 2. GB/T 239-1999 《金属线材扭转试验方法》 3. GB/T 2104-2008 《钢丝绳包装、标志及质量证明书的一般规定》 4. GB/T 4354-2008 《优质碳素钢热轧盘条》 5. GB/T 8706-2006 《钢丝绳 术语、标记和分类》 6. GB/T 8358-2006 《钢丝绳破断拉伸试验方法》 7. GB/T 15030-2009 《剑麻钢丝绳芯》 8. GB/T 21965-2008 《钢丝绳 验收及缺陷术语》 10. B/T 5198-2005 《电梯钢丝绳用钢丝》 11. YB/T 5343-2009 《制绳用钢丝》 12. 其它适用的原辅料采购标准或技术条件
专用钢丝绳 (输送带用钢丝绳)	GB/T 12753-2008 输送带用钢丝绳	1. GB/T 228-2002 《金属材料 室温拉伸试验方法》 2. GB/T 239-1999 《金属线材扭转试验方法》 3. GB/T 1839-2008 《钢产品镀锌层质量试验方法》 4. GB/T 2104-2008 《钢丝绳包装、标志及质量证明书的一般规定》 5. GB/T 4354-2008 《优质碳素钢热轧盘条》 6. GB/T 8358-2006 《钢丝绳破断拉伸试验方法》 7. GB/T 7755-2000 《钢丝绳芯输送带钢丝绳粘合强度的测定》 8. GB/T 21965-2008 《钢丝绳 验收及缺陷术语》
专用钢丝绳 (操纵用钢丝绳)	GB/T 14451-2008 操纵用钢丝绳	1. GB/T 228-2002 《金属材料 室温拉伸试验方法》 2. GB/T 238-2002 《金属材料 线材 反复弯曲试验方法》 3. GB/T 239-1999 《金属线材扭转试验方法》 4. GB/T 1839-2008 《钢产品镀锌层质量试验方法》 5. GB/T 2104-2008 《钢丝绳包装、标志及质量证明书的一般规定》 6. GB/T 4354-2008 《优质碳素钢热轧盘条》 7. GB/T 8706-2006 《钢丝绳 术语、标记和分类》 8. GB/T 8358-2006 《钢丝绳破断拉伸试验方法》 9. GB/T 10125-1997 《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》 10. GB/T 12347-2008 《钢丝绳弯曲疲劳试验方法》 11. GB/T 21965-2008 《钢丝绳 验收及缺陷术语》 12. 其它适用的原辅料采购标准或技术条件

产品单元 (产品品种)	产品标准	相 关 标 准
专用钢丝绳 (平衡用扁 钢丝绳)	GB/T 20119-2006 平衡用扁钢丝绳	1. GB/T 228-2002 《金属材料 室温拉伸试验方法》 2. GB/T 238-2002 《金属材料 线材 反复弯曲试验方法》 3. GB/T 239-1999 《金属线材扭转试验方法》 4. GB/T 1839-2008 《钢产品镀锌层质量试验方法》 5. GB/T 2104-2008 《钢丝绳包装、标志及质量证明书的一般规定》 6. GB/T 4354-2008 《优质碳素钢热轧盘条》 7. GB/T 8706-2006 《钢丝绳 术语、标记和分类》 8. GB/T 21965-2008 《钢丝绳 验收及缺陷术语》 9. YB/T 5343-2009 《制绳用钢丝》 10. SH/T 0387-1992 《钢丝绳表面脂》
专用钢丝绳 (航空用钢 丝绳)	YB/T 5197-2005 航空用钢丝绳	1. GB/T 228-2002 《金属材料 室温拉伸试验方法》 2. GB/T 239-1999 《金属线材扭转试验方法》 3. GB/T 699-1999 《优质碳素结构钢》 4. GB/T 1839-2008 《钢产品镀锌层质量试验方法》 5. GB/T 2104-2008 《钢丝绳包装、标志及质量证明书的一般规定》 6. GB/T 4354-2008 《优质碳素钢热轧盘条》 7. GB/T 8706-2006 《钢丝绳 术语、标记和分类》 8. GB/T 8358-2006 《钢丝绳破断拉伸试验方法》 9. GB/T 12347-2008 《钢丝绳弯曲疲劳试验方法》 10. GB/T 21965-2008 《钢丝绳 验收及缺陷术语》 11. SH/T 0387-1992 《钢丝绳表面脂》

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 企业生产钢丝绳产品必备的生产设备和检测设备

见表 3。

表 3 企业生产钢丝绳产品必备的生产设备和检测设备

产品单元(产品品种)	必备生产设备	必备检测设备
通用钢丝绳 (重要用途钢丝绳)	1. 表面处理设备 2. 热处理生产线 3. 镀锌生产线(适用于镀锌类) 4. 拉丝机 5. 捻股机 6. 合绳机	1. 钢丝绳破断拉力试验机(一级) 2. 钢丝拉力试验机(一级) 3. 钢丝反复弯曲试验机 4. 钢丝扭转试验机 5. 分析天平(3级,适用于镀锌类) 6. 宽钳口游标卡尺
通用钢丝绳 (粗直径钢丝绳)	1. 表面处理设备 2. 热处理生产线 3. 镀锌生产线 4. 拉丝机 5. 捻股机 6. 合绳机	1. 钢丝拉力试验机(一级) 2. 钢丝反复弯曲试验机 3. 钢丝扭转试验机 4. 分析天平(3级,适用于镀锌类) 5. 宽钳口游标卡尺

产品单元(产品品种)	必备生产设备	必备检测设备
通用钢丝绳 (一般用途钢丝绳)	1. 表面处理设备 2. 热处理生产线 3. 镀锌生产线(适用于镀锌类) 4. 拉丝机 5. 捻股机 6. 合绳机	1. 钢丝绳拉力试验机(一级) 2. 钢丝绳反复弯曲试验机 3. 钢丝绳扭转试验机 4. 分析天平(3级, 适用于镀锌类) 5. 宽钳口游标卡尺
专用钢丝绳 (电梯用钢丝绳)	1. 表面处理设备 2. 热处理生产线 3. 拉丝机 4. 捻股机 5. 合绳机	1. 钢丝绳破断拉力试验机(一级) 2. 钢丝绳拉力试验机(一级) 3. 钢丝绳反复弯曲试验机 4. 钢丝绳扭转试验机 5. 分析天平(3级) 6. 宽钳口游标卡尺
专用钢丝绳 (输送带用钢丝绳)	1. 表面处理设备 2. 热处理生产线 3. 镀锌生产线 4. 拉丝机 5. 捻股机 6. 合绳机	1. 钢丝绳破断拉力试验机(一级) 2. 钢丝绳拉力试验机(一级) 3. 钢丝绳反复弯曲试验机 4. 钢丝绳扭转试验机 5. 分析天平(3级) 6. 宽钳口游标卡尺
专用钢丝绳 (操纵用钢丝绳)	1. 表面处理设备 2. 热处理生产线 3. 镀锌生产线 4. 拉丝机 5. 捻股机 6. 合绳机	1. 钢丝绳破断拉力试验机(一级) 2. 钢丝绳拉力试验机(一级) 3. 钢丝绳反复弯曲试验机 4. 钢丝绳扭转试验机 5. 盐雾试验箱(适用于柔性钢丝绳) 6. 钢丝绳弯曲疲劳试验机(适用于柔性钢丝绳) 7. 分析天平(3级) 8. 宽钳口游标卡尺
专用钢丝绳 (平衡用扁钢丝绳)	1. 表面处理设备 2. 热处理生产线 3. 镀锌生产线 4. 拉丝机 5. 捻股机 6. 合绳机	1. 钢丝绳拉力试验机(一级) 2. 钢丝绳反复弯曲试验机 3. 钢丝绳扭转试验机 4. 分析天平(3级) 5. 宽钳口游标卡尺
专用钢丝绳 (航空用钢丝绳)	1. 表面处理设备 2. 热处理生产线 3. 镀锌生产线 4. 拉丝机 5. 捻股机 6. 合绳机	1. 钢丝绳破断拉力试验机(一级) 2. 钢丝绳拉力试验机(一级) 3. 钢丝绳反复弯曲试验机 4. 钢丝绳扭转试验机 5. 钢丝绳弯曲疲劳试验机 6. 分析天平(3级) 7. 宽钳口游标卡尺

注：1. 对于重要用途钢丝绳，合绳机在 1200mm 以上的企业，不要求具备 1~4 项生产设备；对于电梯用钢丝绳，合绳机在 1200mm 以上的企业，不要求具备 1~3 项生产设备。

2. 对于粗直径钢丝绳、一般用途钢丝绳、输送带用钢丝绳、操纵用钢丝绳、平衡用扁钢丝绳、航空用钢丝绳，钢丝外购的企业，不要求具备 1~4 项生产设备。

3. 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。

5.3 钢丝绳产品出厂检验项目

见表 4。

表 4 企业出厂检验项目

产品单元(产品品种)	依据标准	检验项目
通用钢丝绳 (重要用途钢丝绳)	GB 8918-2006	钢丝绳直径及不圆度 钢丝绳破断拉力 钢丝绳不松散性检查 钢丝绳外观检查 拆股钢丝直径 拆股钢丝拉伸试验 拆股钢丝反复弯曲试验 拆股钢丝扭转试验 拆股钢丝镀锌层重量
通用钢丝绳 (粗直径钢丝绳)	GB/T 20067-2006	钢丝绳直径及不圆度 钢丝绳表面质量 钢丝绳破断拉力 拆股钢丝直径 拆股钢丝拉伸试验 拆股钢丝扭转试验 拆股钢丝镀锌层重量
通用钢丝绳 (一般用途钢丝绳)	GB/T 20118-2006	钢丝绳直径及不圆度 钢丝绳捻距 钢丝绳不松散性检查 钢丝绳表面质量检查 钢丝绳破断拉力 拆股钢丝直径 拆股钢丝拉伸试验 拆股钢丝反复弯曲试验 拆股钢丝扭转试验 拆股钢丝镀锌层重量
专用钢丝绳 (电梯用钢丝绳)	GB 8903-2005	钢丝绳直径(无载荷、5%最小破断拉力、10%最小破断拉力) 钢丝绳不圆度 钢丝绳不松散性检查 钢丝绳捻距 钢丝绳表面质量 钢丝绳破断拉力 拆股钢丝拉伸试验 拆股钢丝扭转试验 纤维芯润滑剂含量

产品单元(产品品种)	依据标准	检验项目
专用钢丝绳 (输送带用钢丝绳)	GB/T 12753-2008	钢丝绳外观 钢丝绳直径及不圆度 钢丝绳捻距 钢丝绳不松散性检查 钢丝绳残余扭转 钢丝绳平直度 钢丝绳破断拉力 拆股钢丝直径 拆股钢丝拉伸试验 拆股钢丝扭转试验 拆股钢丝镀锌层重量
专用钢丝绳 (操纵用钢丝绳)	GB/T 14451-2008	钢丝绳外观 钢丝绳直径及不圆度 钢丝绳捻距 钢丝绳不松散性检查 钢丝绳残余回转 钢丝绳平直度 钢丝绳平整度 钢丝绳伸长率 钢丝绳破断拉力 钢丝绳中性盐雾试验 钢丝绳疲劳试验 拆股钢丝直径 拆股钢丝拉伸试验 拆股钢丝反复弯曲试验 拆股钢丝扭转试验 拆股钢丝镀锌层重量
专用钢丝绳 (平衡用扁钢丝绳)	GB/T 20119-2006	扁钢丝绳尺寸 扁钢丝绳编制质量 钢丝绳破断拉力 拆股钢丝拉伸试验 拆股钢丝扭转试验 拆股钢丝镀锌层重量
专用钢丝绳 (航空用钢丝绳)	YB/T 5197-2006	钢丝绳外观质量 钢丝绳直径 钢丝绳不松散性检查 钢丝绳平直度 钢丝绳伸长率 钢丝绳破断拉力 钢丝绳疲劳试验 拆股钢丝直径 拆股钢丝拉伸试验 拆股钢丝扭转试验 拆股钢丝镀锌层重量

5.4 钢丝绳产品生产许可证企业实地核查办法

见附件 2。

5.5 钢丝绳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 企业实地核查合格后，由审查组负责抽样，抽样人员应不少于 2 人，抽样应在企业成品库内随机抽取。

5.5.1.2 抽样基数：每一抽样产品品种的成品库存不得少于 30 件（粗直径钢丝绳和平衡用扁钢丝绳不得少于 10 件）。

5.5.1.3 抽样数量：企业申请的每个产品品种中，抽取工艺最为复杂、最具有代表性的 3 种型号，若企业申请的产品品种所包含的型号少于 3 种，则按不同规格或型号抽取 3 种。每一规格型号在一端取样，样品长度 4~6 米（做疲劳试验的操纵用钢丝绳和航空用钢丝绳取样 15 米）。若企业申请的同一产品品种包含光面、镀锌两种状态，则至少抽取 1 根镀锌钢丝绳。若企业申请的操纵用钢丝绳包含普通钢丝绳和柔性钢丝绳两种用途，则至少抽取 1 根柔性钢丝绳。

5.5.1.4 现场封样：抽样后应贴上有抽样人员签字且盖有审查部公章的封条，并牢固缠上透明胶带。

5.5.1.5 抽样单：抽样后，由抽样人员按产品品种填写《生产许可证抽样单》（见表 5）一式四份（企业、检验机构和审查部、全国许可证审查中心各一份），抽样人员和企业代表签字确认并加盖企业公章。

5.5.1.6 本次许可证产品检验抽样为一次性抽样，产品抽样基数不够或抽不到样品的按产品检验不合格处理。

5.5.2 检验项目及判定标准（见表 6）

5.5.2.1 现场检验

5.5.2.1.1 现场检验项目：钢丝绳直径（尺寸）、不圆度、捻距、不松散性、平直度、残余扭转（回转）、平整度、外观（含锈蚀、涂油、麻芯、捻制质量）、表面质量、编制质量、包装、标志、质量证明书等。每个产品品种的具体检验项目见表 6。

5.5.2.1.2 由企业自主选择的检验机构派出的检验人员按见表 6 完成现场检验项目，填写《现场外观质量检查记录》（见表 7），检验人员和企业代表签字确认，并由现场检验人员交检验机构。

5.5.2.1.3 企业应将样品寄送到其自主选择的检验机构。

5.5.2.2 实验室检验

5.5.2.2.1 实验室检验项目：理化性能检验项目（钢丝绳破断拉力，伸长率，中性盐雾试验，疲劳试验，拆股钢丝拉伸、反复弯曲、扭转、镀锌层重量），纤维芯含油率，5%最小破断拉力时钢丝绳直径、10%最小破断拉力时钢丝绳直径以及缺丝、断丝、拆股钢丝直径（含中心丝直径）。

5.5.2.2.2 由企业自主选择的检验机构按有关标准（见表 6）完成实验室检验项目。

5.5.2.3 判定规则：每根钢丝绳采用 100 分制考核，合格分为 80 分，每个产品品种任 1 根钢丝绳达不到合格分则判为该产品品种产品检验不合格。

表 5 钢丝绳产品生产许可证抽样单

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	产品单元				商 标	
	产品品种				执行标准	
	样品等级				抽样日期	
	封样情况				抽样地点	
	标记代号 (规格型号)					
	产品批号					
	抽样基数					
	抽样数量					
	生产日期					
	钢丝直径					
	公称强度级					
抽样 人员 签字				审查组织单位(盖章) 年 月 日		
企业 人员 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。

表 6 钢丝绳产品生产许可证检验项目及判定标准

产品品种	检验项目	检验方法	评分标准	额定分数(批)	判定标准(批)
重要用途钢丝绳	钢丝绳直径及不圆度	GB 8918-2006	任一项不合格扣 5 分。	10 分	总分 100 分，合格分 80 分
	外观（含缺丝、断丝、跳丝、锈蚀、涂油、麻芯、捻制质量），钢丝绳不松散性，拆股钢丝绳直径（含中心丝直径）	GB 8918-2006	缺丝、断丝、严重跳丝、混丝、中心丝未加粗、严重捻制不均、钢丝严重锈蚀、麻芯严重外露、钢丝绳松散均扣 30 分，其它任一项不合格扣 5 分，最多扣 30 分。	30 分	
	钢丝绳破断拉力，拆股钢丝绳拉伸，反复弯曲，扭转及镀锌层重量	GB/T 8358-2006 GB/T 228-2002 GB/T 238-2002 GB/T 239-1999 GB/T 1839-2008	任一项不合格扣 50 分，出现低值每项扣 3 分，最多扣 50 分。	50 分	
	包装，标志，质量证明书	GB/T 2104-2008	任一项不合格扣 5 分，不完善扣 2 分，最多扣 10 分。	10 分	
粗直径钢丝绳	钢丝绳直径及不圆度	GB/T 20067-2006	任一项不合格扣 5 分。	10 分	总分 100 分，合格分 80 分
	表面质量（含缺丝、断丝、跳丝、锈蚀、涂油、麻芯、捻制质量等），拆股钢丝绳直径（含中心丝直径）	GB/T 20067-2006	钢丝绳缺丝、断丝、严重跳丝、混丝、中心丝未加粗、严重捻制不均、钢丝严重锈蚀、麻芯严重外露均扣 30 分，其它任一项不合格扣 5 分，最多扣 30 分。	30 分	
	钢丝绳破断拉力，拆股钢丝绳拉伸，反复弯曲，扭转及镀锌层重量	GB/T 8358-2006 GB/T 228-2002 GB/T 238-2002 GB/T 239-1999 GB/T 1839-2008	任一项不合格扣 50 分，出现低值每项扣 3 分，最多扣 50 分。	50 分	
	包装，标志，质量证明书	GB/T 2104-2008	任一项不合格扣 5 分，不完善扣 2 分，最多扣 10 分。	10 分	
一般用途钢丝绳	钢丝绳直径、不圆度、捻距	GB/T 20118-2006	任一项不合格扣 5 分，最多扣 10 分。	10 分	总分 100 分，合格分 80 分
	表面质量（含缺丝、断丝、跳丝、锈蚀、涂油、麻芯、捻制质量等），钢丝绳不松散性，拆股钢丝绳直径（含中心丝直径）	GB/T 20118-2006	缺丝、断丝、严重跳丝、混丝、中心丝未加粗、严重捻制不均、钢丝严重锈蚀、麻芯严重外露、钢丝绳松散均扣 30 分，其它任一项不合格扣 5 分，最多扣 30 分。	30 分	
	钢丝绳破断拉力，拆股钢丝绳拉伸，反复弯曲，扭转及镀锌层重量	GB/T 8358-2006 GB/T 228-2002 GB/T 238-2002 GB/T 239-1999 GB/T 1839-2008	任一项不合格扣 50 分，出现低值每项扣 3 分，最多扣 50 分。	50 分	
	包装，标志，质量证明书	GB/T 2104-2008	任一项不合格扣 5 分，不完善扣 2 分，最多扣 10 分。	10 分	

产品品种	检验项目	检验方法	评分标准	额定分数(批)	判定标准(批)
电梯用钢丝绳	钢丝绳直径、不圆度及捻距	GB 8903-2005	任一项不合格扣 5 分，最多扣 10 分	10 分	总分 100 分，合格分 80 分
	表面质量（含缺丝、断丝、跳丝、锈蚀、钢丝绳不松散性、涂油、麻芯、捻制质量），拆股钢丝绳直径	GB 8903-2005	缺丝、断丝、严重跳丝、混丝严重捻制不均、钢丝绳严重锈蚀、麻芯严重外露、钢丝绳松散均扣 30 分，其它任一项不合格扣 5 分，最多扣 30 分。	30 分	
	钢丝绳破断拉力，纤维芯润滑剂含量，拆股钢丝绳拉伸及扭转	GB/T 8358-2006 GB/T 228-2002 GB/T 239-1999 GB 8903-2005	任一项不合格扣 50 分，出现低值每项扣 3 分，最多扣 50 分。	50 分	
	包装，标志，质量证明书	GB/T 2104-2008	任一项不合格扣 5 分，不完善扣 2 分，最多扣 10 分。	10 分	
输送带用钢丝绳	钢丝绳直径，不圆度及捻距	GB/T 12753-2008	任一项不合格扣 5 分，最多扣 10 分。	10 分	总分 100 分，合格分 80 分
	表面质量（含缺丝、断丝、跳丝、捻制质量等），残余扭转，平直度，拆股钢丝绳直径（含中心丝直径）	GB/T 12753-2008	缺丝、断丝、严重跳丝、混丝、中心丝未加粗、严重捻制不均、残余扭转、平直度不合格、钢丝绳松散均扣 30 分，其它任一项不合格扣 5 分，最多扣 30 分。	30 分	
	钢丝绳破断拉力，拆股钢丝绳拉伸，扭转，镀锌层重量	GB/T 8358-2006 GB/T 228-2002 GB/T 239-1999 GB/T 1839-2008	任一项不合格扣 50 分，出现低值每项扣 3 分，最多扣 50 分。	50 分	
	包装，标志，质量证明书	GB/T 2104-2008	任一项不合格扣 5 分，不完善扣 2 分，最多扣 10 分。	10 分	
操纵用钢丝绳	钢丝绳直径，不圆度及捻距	GB/T 14451-2008	任一项不合格扣 5 分，最多扣 10 分。	10 分	总分 100 分，合格分 80 分
	表面质量（含缺丝、断丝、跳丝、捻制质量等），钢丝绳不松散性，残余回转，平直度，平整度，拆股钢丝绳直径（含中心丝直径）	GB/T 14451-2008	缺丝、断丝、严重跳丝、混丝、中心丝未加粗、严重捻制不均、残余回转、平直度、平整度不合格、钢丝绳松散均扣 30 分，其它任一项不合格扣 5 分，最多扣 30 分。	30 分	
	钢丝绳破断拉力，伸长率，中性盐雾试验，疲劳试验，拆股钢丝绳拉伸，反复弯曲，扭转及镀锌层重量	GB/T 8358-2006 GB/T 10125-1997 GB/T 12347-2008 GB/T 228-2002 GB/T 238-2002 GB/T 239-1999 GB/T 1839-2008	任一项不合格扣 50 分，出现低值每项扣 3 分，最多扣 50 分。	50 分	
	包装，标志，质量证明书	GB/T 2104-2008	任一项不合格扣 5 分，不完善扣 2 分，最多扣 10 分。	10 分	

产品品种	检验项目	检验方法	评分标准	额定分数(批)	判定标准(批)
平衡用扁钢丝绳	扁钢丝绳尺寸	GB/T 20119-2006	一项不合格扣 5 分。	10 分	总分 100 分, 合格分 80 分
	编制质量	GB/T 20119-2006	编制质量严重不合格扣 30 分, 轻微不合格扣 5 分。	30 分	
	钢丝绳破断拉力, 拆股钢丝拉伸, 反复弯曲, 扭转及镀锌层重量	GB/T 8358-2006 GB/T 228-2002 GB/T 238-2002 GB/T 239-1999 GB/T 1839-2008	任一项不合格扣 50 分, 出现低值每项扣 3 分, 最多扣 50 分。	50 分	
	包装, 标志, 质量证明书	GB/T 2104-2008	任一项不合格扣 5 分, 不完善扣 2 分, 最多扣 10 分。	10 分	
航空用钢丝绳	钢丝绳直径及捻距	GB/T 14451-2008	任一项不合格扣 5 分, 最多扣 10 分	10 分	总分 100 分, 合格分 80 分
	钢丝绳不松散性、外观质量(含缺丝、断丝、跳丝、捻制质量等), 平直度, 拆股钢丝直径(含中心丝直径)	YB/T 5197-2006	钢丝绳松散, 缺丝、断丝、严重跳丝、混丝、中心丝未加粗、严重捻制不均, 平直度不合格均扣 30 分, 其它任一项不合格扣 5 分。最多扣 30 分。	30 分	
	钢丝绳破断拉力, 伸长率, 疲劳试验, 拆股钢丝拉伸, 扭转, 镀锌层重量	GB/T 8358-2006 GB/T 12347-2008 GB/T 228-2002 GB/T 239-1999 GB/T 1839-2008	任一项不合格扣 50 分, 出现低值每项扣 3 分, 最多扣 50 分。	50 分	
	包装, 标志, 质量证明书	GB/T 2104-2008	任一项不合格扣 5 分, 不完善扣 2 分, 最多扣 10 分。	10 分	

表 7 钢丝绳产品生产许可证现场外观质量检查记录

编号：

现场抽样基本信息	单位名称			
	产品品种		抽样地点	
	执行标准		产品批号	
	产品规格		产品结构	
	公称强度级		镀层组别	
	捻法		抽样基数	
现场抽样检查信息	直径（尺寸）		捻距	
	不圆度		外观	
	表面质量 （编制质量）		不松散性	
	平直度		平整度	
	残余扭转 （回转）		包装	
	标志		质量证明书	
备注	1. 每 1 种样品单独填写一份现场抽样外观质量检查记录； 2. 检查信息栏目中能用数值描述的应记录具体测量数值，不能用数值描述的则应记录具体检查信息，不得直接填写判定结论“合格”； 3. 产品标准不要求检查的项目打“/”。			
检测量具名称	量具编号	检定有效期	完好情况	
检验人员签字	企业代表签字			
	年 月 日		年 月 日	

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、产品品种（对于外购钢丝的取证企业应注明：钢丝外购）、规格型号。

集团公司的生产许可证证书还载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和单位名称。证书副本中产品明细的内容，可参考下表 8 用表格形式列出。

表 8 证书副本产品明细内容示例

企业申请内容	审查结果	证书产品明细内容
1. 通用钢丝绳： ①一般用途钢丝绳： 光面、镀锌； 单股钢丝绳、6×7 类、6×19(b) 类、6×19(a)类、6×37(b)类、6×12 类、6×24 类、6×15 类； φ0.6mm~20mm。	1. 通用钢丝绳： ①一般用途钢丝绳（钢丝外购）： 光面、镀锌； 单股钢丝绳、6×7 类、6×19(b) 类、6×19S、6×19W、6×37(b) 类、6×12 类、6×24、6×15 类； φ0.6mm~16mm。	1. 通用钢丝绳： ①一般用途钢丝绳（钢丝外购）： 光面、镀锌； 单股钢丝绳、6×7 类、6×19(b) 类、6×19S、6×19W、6×37(b) 类、6×12 类、6×24、6×15 类； φ0.6mm~16mm。

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及产品品种时，应当按照本实施细则规定的程序重新进行实地核查和产品检验；增加产品规格时，应当按照本实施细则规定的程序只进行实地核查办法中否决项目和 4.2 条的核查和产品检验。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，完成在其产品标牌、说明书（质量证明书）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：XK05-005-×××××。其中，XK 代表许可，前两位(05)代表行业编号，中间三位(005)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，其产品标牌、说明书（质量证明书）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，应当在其产品标牌、说明书（质量证明书）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，在其产品标牌、说明书（质量证明书）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

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标牌、说明书（质量证明书）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《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验收费标准（第二批）备案的函》（国质检科函[2004]584号）和《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》（国质检科[2008]481号）文件规定的标准向检验机构交付。

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

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

9.5 委托加工备案不得向企业收费。

10 生产许可证工作人员守则

10.1 遵纪守法，依法行政，保守秘密，诚实守信；

10.2 坚持原则，秉公办事，忠于职守，尽职尽责；

10.3 服务企业，高效快捷，谦虚谨慎，文明待人；

10.4 作风正派，清正廉洁，自警自省，慎权慎欲。

11 附则

11.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

11.2 本实施细则由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《钢丝绳产品生产许可证实施细则》废止。

附件 1

钢丝绳产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

(1) 国家金属制品质量监督检验中心

地 址：河南省郑州市高新技术产业开发区科学大道 70 号

邮政编码：450001

电 话：0371-67629472 67611405

传 真：0371-67998210

联 系 人：洪 涛 田 华

电子信箱：jszpjcc@sina.com

检验产品范围：全部发证产品。

(2) 江苏省产品质量监督检验研究院

地 址：江苏省南京市光华东街 5 号

邮政编码：210007

电 话：025-84470291 84470200

传 真：025-84470293

联 系 人：朱宏宇 贾 欣

电子信箱：13505180658@139.com

检验产品范围：全部发证产品。

(3) 南通市产品质量监督检验所

地 址：江苏省南通市人民西路附 88 号

邮政编码：226005

电 话：0513-83517205

传 真：0513-83548908

联 系 人：周鸣镝

电子信箱：nantongzjs@jsqts.gov.cn

检验产品范围：全部发证产品。

(4) 国家矿用支护产品质量监督检验中心

地 址：山东省济宁市高新区洸河路东首

邮政编码：272100

电 话：0537-3291139

传 真：0537-3291387

联 系 人：夏来源

电子信箱：

检验产品范围：通用钢丝绳。

附件 2

钢丝绳产品生产许可证 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：_____

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 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 2.2 设备工装的 2.2.1 款、2.3 测量设备的 2.3.1 款、5.1 采购控制的 5.1.5 款（适用于外购钢丝企业）、6.3 出厂检验 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 36 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》。

5. 企业获证后扩大已取证产品的规格型号补充实地核查内容为：否决项目 2.2.1 款、2.3.1 款、5.1.5 款和 6.3 条，非否决项目 4.2 条。补充实地核查结论的确定原则：否决项目和非否决项目全部合格，核查结论为合格。否则补充实地核查结论为不合格。

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制度中应有相应的考核办法并严格实施，并记录有关结果。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	<input type="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. 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	
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申请的结构规格相适应。	<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。	检查设备维护和保养计划及实施的记录。	<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
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的检验、试验和计量设备,其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备,必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2. 设备性能、准确度能满足生产需要。 3. 是否与生产规模相适应。 4. 是否与生产的钢丝、钢丝绳规格范围相适应。	<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. 没有国家计量检定规程的检测设备是否编制校验规程并开展自校。	<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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定，具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。	1. 是否熟悉自己的岗位职责。 2. 是否掌握产品标准和检验要求。 3. 是否有一定的质量管理知识。 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。 (重点抽查过程产品质量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	
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. 是否能看懂相关工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。 (重点抽查拉丝、司炉、捻股、合绳关键工序和特殊工序操作人员)	<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. 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. 检验人员、计量检定人员必须经过培训、考试或考核合格，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 <input type="checkbox"/> 不适用	

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. 技术文件（如设计文件和工艺文件等）的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求。 2. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。 （重点检查拉丝、热处理、捻股、合绳等关键工序和特殊工序的工艺技术文件）	<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。工序技术文件包括：酸洗、热处理、镀锌、拉丝、麻芯加工、捻股、合绳等。	技术文件是否完整、齐全（包括文件目录、工艺技术操作规程、安全操作规程等，工艺文件的工艺过程卡、工序卡，作业指导书、检验规程等，原材料、半成品和成品各检验过程的检查、验收、检验、验证标准或规程等）。	<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	
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. 企业应制定盘条或外购钢丝、麻芯、油脂、锌锭等原、辅材料采购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="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
		2. 企业应制定盘条或外购钢丝、麻芯、油脂、锌锭等影响产品质量的主要原、辅材料的供方及外协单位的评价程序，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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		3. 企业应根据正式批准的采购文件或委托加工合同进行采购或外协加工。	1. 是否有采购或委托加工文件（如：计划、清单、合同等）。 2. 采购文件是否明确了验收规定。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。	<input type="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. 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		5*. 对于钢丝外购企业，应按规定对外购的钢丝进行质量检验，检验的记录应完整、正确。	1. 是否对外购钢丝的质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 检验的记录是否完整、正确。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 不适用	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="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
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(如热处理“三温一速”、钢丝绳的捻制质量等)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(如钢丝表面处理、热处理、股捻制均匀性、合绳预变形等特殊过程)是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。	<input type="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="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。	<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="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="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
6.2	过程检验	1. 企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。 (重点检查拉丝、热处理、镀锌、捻股、合绳等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	
		2. 按标准规定对制绳用钢丝进行检验，有检验记录。	1. 是否按标准规定进行检验。 2. 是否作检验记录。 3. 是否对检验状态进行标识。	<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。	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. 是否对油脂、麻芯、天然气等易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。	<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。	1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训。 2. 是否提供了必要的劳动防护。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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

附件 5

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号：

产品名称 _____

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 检验报告

报告编号：××××××××

共×页 第×页

产品名称	(按《产品抽样单》填写)	规格型号	(按《产品抽样单》填写)
受检单位	(按《产品抽样单》填写)	生产地址	(按《产品抽样单》填写)
产品批号	(按《产品抽样单》填写)	样品等级	(按《产品抽样单》填写)
抽样基数	(按《产品抽样单》填写)	抽样数量	(按《产品抽样单》填写)
抽样地点	(按《产品抽样单》填写)	生产日期	(按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(按《产品抽样单》填写)	抽样日期	(按《产品抽样单》填写)
样品检查人员	填写封样及样品检查人员	到样日期	收到样品的日期
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述, 如: 封条是否完好、清楚; 样品的形状、完好程度等。)		
检验依据	钢丝绳产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据		
检验日期			
检验结论	<p>(按照××标准对××产品进行检验, 检验结果均符合/××项目不符合该标准规定的(××规格××等级)要求, 判定该样品为合格/不合格。)</p> <p style="text-align: right;">检验单位(公章或检验报告专用章) 签发日期: 年 月 日</p>		
备注	试验室环境温度、湿度等		

批准:

审核:

主检:

--

复核:

检验:

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表

附表 1 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（新版）	主要检测设备（旧版）	说明
1	通用钢丝绳 (重要用途钢丝绳)	1. 钢丝绳破断拉力试验机（一级） 2. 钢丝拉力试验机（一级）	1. 拉力试验机（一级）	本细则对旧版要求的拉力试验机进行了细化：将产品标准中要求进行钢丝绳破断拉力试验和钢丝拉力试验的检测设备分列，以便于正确理解和执行。
2	专用钢丝绳 (电梯用钢丝绳)	1. 钢丝绳破断拉力试验机（一级） 2. 钢丝拉力试验机（一级）	1. 拉力试验机（一级）	
3	专用钢丝绳 (输送带用钢丝绳)	1. 钢丝绳破断拉力试验机（一级） 2. 钢丝拉力试验机（一级）	1. 拉力试验机（一级）	
4	专用钢丝绳 (操纵用钢丝绳)	1. 钢丝绳破断拉力试验机（一级） 2. 钢丝拉力试验机（一级）	1. 拉力试验机（一级）	
5	专用钢丝绳 (航空用钢丝绳)	1. 钢丝绳破断拉力试验机（一级） 2. 钢丝拉力试验机（一级）	1. 拉力试验机（一级）	