

依据质检总局 2016 年第 15 号公告修订

编号: XK16-003

眼镜产品生产许可证实施细则（一）

（光学眼镜片毛坯、眼镜镜片、眼镜架、太阳镜、
老视镜、护目镜产品部分）

2011 年 1 月 19 日公布

2016 年 2 月 16 日修订实施

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	3
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	5
4.4	审定与发证	6
4.5	集团公司的生产许可	6
5	审查要求	6
5.1	企业生产眼镜产品应执行的产品标准及相关标准	6
5.2	企业生产眼镜产品必备的生产设备和检测设备	8
5.3	眼镜产品出厂检验项目	9
5.4	眼镜产品生产许可证企业实地核查办法	11
5.5	眼镜产品生产许可证检验规则	12
6	证书和标志	16
6.1	证书	16
6.2	标志	17
8	监督检查	17
9	收费	18
10	生产许可证工作人员守则	18
11	附则	18
	附件 1 眼镜产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围	19
	附件 2 眼镜产品生产许可证企业实地核查办	29
	附件 3 生产许可证企业实地核查报告	41
	附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表	42
	附件 5 检验报告	43
	附件 6 本细则与旧版细则主要内容对照表	47
	附件 7 眼镜架、太阳镜、护目镜产品委托加工情况报告书	49

眼镜产品生产许可证实施细则

(光学眼镜片毛坯、眼镜镜片、眼镜架、太阳镜、老视镜、护目镜部分)

1 总则

1.1 为了做好眼镜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)、《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》(国家质检总局令 第 130 号)等规定,制定本实施细则。

1.2 本实施细则规定的眼镜产品划分为 10 个产品单元、26 个产品品种(见表一)。

表 1 眼镜产品单元、产品品种及规格型号

序号	产品单元	产品品种	规格型号	
1	光学眼镜片毛坯	1. 普通毛坯	----	
		2. 高折射毛坯 ($n \geq 1.6$)	----	
		3. 变色毛坯	----	
2	眼镜镜片 (非树脂类)	4. 普通光学玻璃镜片	单光和多焦点 渐变多焦点	
		5. 高折射玻璃镜片		
		6. 天然或人造水晶镜片		
3	眼镜镜片 (热塑型树脂类)	7. 亚克力镜片	老视镜片 太阳镜片 护目镜片 矫正镜片(含半成品毛坯) 偏振镜片	
		8. PC 镜片		
		9. 尼龙镜片		
4	眼镜镜片 ^{见注 1} (热固型树脂类)	10. 普通树脂镜片	n=1.50	老视镜片 太阳镜片 护目镜片 矫正镜片(含半成品毛坯) 偏振镜片
		11. 中折树脂镜片	n=1.56 n=1.60	
		12. 高折树脂镜片	n=1.67 n=1.71 n=1.74	
5	眼镜镜片(车房片)	13. 玻璃镜片	单光和多焦点 渐变多焦点	
		14. 树脂镜片		
6	眼镜架(金属类)	15. 金属眼镜架	铜镍合金 不锈钢 铝镁合金 纯钛及钛合金 记忆金属	
		16. 金属-塑料混合架 ^{见注 2}		
7	眼镜架(塑料类)	17. 塑料眼镜架	注塑架 板材架 记忆塑料	
		18. 塑料-金属混合架 ^{见注 3}		

序号	产品单元	产品品种	规格型号
8	太阳镜	19. 玻璃片太阳镜	----
		20. 树脂片太阳镜	----
		21. 偏振片太阳镜	----
9	老视镜(批量生产)	22. 玻璃片老视镜	----
		23. 树脂片老视镜	----
		24. 片架一体老视镜	----
10	护目镜	25. 运动眼镜	----
		26. 驾驶镜	----

注 1: 普通树脂镜片产品品种中 $n=1.50$ 规格型号是指折射率 ≤ 1.540 的产品;

中折树脂镜片产品品种中 $n=1.56$ 规格型号是指折射率 $1.541\sim 1.580$ 范围内的产品;

中折树脂镜片产品品种中 $n=1.60$ 规格型号是指折射率 $1.581\sim 1.650$ 范围内的产品;

高折树脂镜片产品品种中 $n=1.67$ 规格型号是指折射率 $1.651\sim 1.690$ 范围内的产品;

高折树脂镜片产品品种中 $n=1.71$ 规格型号是指折射率 $1.691\sim 1.730$ 范围内的产品;

高折树脂镜片产品品种中 $n=1.74$ 规格型号是指折射率 $1.731\sim 1.790$ 范围内的产品。

注 2: “金属—塑料混合架”是指前框主要部分由金属材料制成、镜腿主要部分由塑料(或类似性质)的材料制成眼镜架;

注 3: “塑料—金属混合架”是指前框主要部分由塑料(或类似性质)的材料制成、镜腿主要部分由金属材料制成眼镜架。

1.3 在中华人民共和国境内生产并销售本实施细则规定的眼镜产品的,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眼镜产品。

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)负责眼镜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)负责眼镜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眼镜生产许可证审查部(以下简称审查部)设在中国眼镜协会,“国家眼镜玻璃搪瓷制品质量监督检验中心”派员参加眼镜产品审查部工作。受全国许可证办公室的委托组织起草眼镜产品实施细则;跟踪眼镜产品相关国家标准、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;组织眼镜产品实施细则的宣贯;组织对眼镜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眼镜产品审查部

地 址:北京市东长安街6号

邮政编码: 100740

电 话: 010-83559070, 83559071

传 真: 010-83559075

电子信箱: optics@public.bta.net.cn

联 系 人: 葛宗瀛、刘华春、戴维平

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)负责本行政区域内眼镜产品生产许可证后续监督和管理工作的。

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

2.4 眼镜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制度和责任制度(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”栏填写眼镜, “产品名称”栏填写眼镜, “产品单元”栏按表一的第2列“产品单元”填写, “产品品种、规格型号”栏按表一的第3列“产品品种”、第4列“规格型号”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 对于采用非典型工艺的企业, 提交工艺流程及说明。



扫一扫 最新版资料下载

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 对申请取证的产品单元中包含 3~10 单元的眼镜生产企业, 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眼镜产品审查部。

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(各产品单元的批次划分详见表二), 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。

表 2 眼镜产品单元试生产批次划定表

序号	产品单元	构成检查批的条件
1	光学眼镜片毛坯	同种配料, 连续生产达到 15 天或产量达到 100000 片。
2	眼镜镜片 (非树脂类)	同种材料毛坯, 连续生产达到 15 天或产量达到 3200 片。
3	眼镜镜片 (热塑型树脂类)	同种配料, 连续生产达到 15 天或产量达到 100000 片。
4	眼镜镜片 (热固型树脂类)	同种配料, 连续生产达到 15 天或产量达到 30000 片。
5	眼镜镜片 (车房片)	连续生产达到 15 天或产量达到 200 片。
6	眼镜架(金属类)	相同规格型号, 连续生产达到 15 天或产量达到 2000 副。
7	眼镜架(塑料类)	
8	太阳镜	相同规格型号, 连续生产达到 15 天或产量达到 2000 副。
9	老视镜 (批量生产)	
10	护目镜	

4.2 企业实地核查

4.2.1 对只申请 1、2 产品单元的生产企业, 由省级质量技术监督局组织审查; 对包含 3~10 产品单元的生产企业由审查部组织审查。审查组织单位应制定核查计划, 提前 5 日通知企业。审查部同时将核查计划抄送所在地省级许可证办公室。

4.2.2 审查部组织审查的, 省级质量技术监督局根据核查计划派出观察员, 了解审查组工作情况及企业存在的问题, 观察员应当由行政人员担任。

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《眼镜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 省级质量技术监督局组织审查的, 审查组在实地核查结束时将《生产许可证企业实地核查报告》(见附件 3) 和《企业实地核查不符合项汇总表》(见附件 4) 复印件交企业。

审查部组织审查的, 审查组在实地核查结束时将《生产许可证企业实地核查报告》(见附件 3) 和《企业实地核查不符合项汇总表》(见附件 4) 复印件一份交企业, 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 省级质量技术监督局组织审查的, 省级许可证办公室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。

审查部组织审查的, 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。

4.2.9 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格。

省级质量技术监督局组织审查的, 由省级许可证办公室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》。

审查部组织审查的, 由审查部书面上报国家质检总局, 并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.10 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《眼镜产品生产许可证抽样规则》(见 5.5.1) 抽封样品, 填写《眼镜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。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 14 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实地核查工作终止。

4.3.6 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格。

省级质量技术监督局组织审查的,由省级许可证办公室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》。

审查部组织审查的,由审查部书面上报国家质检总局,并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4 审定与发证

4.4.1 省级质量技术监督局组织审查的,省级许可证办公室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30日内将申报材料报送审查部。

4.4.2 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。

4.4.3 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。

4.4.4 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。

4.4.5 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 企业生产眼镜产品应执行的产品标准及相关标准

企业应按表三规定的产品标准及相关标准组织生产,标准一经修订,企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产,生产许可证企业实地核查和产品检验应当按照新标准要求进行。

表3 企业生产眼镜产品的产品标准及相关标准

序号	产品单元	产品品种	标准类别	标准号	标准名称
----	------	------	------	-----	------

序号	产品单元	产品品种	标准类别	标准号	标准名称
1	光学眼镜片毛坯	1. 普通毛坯	产品标准	GB/T 14148-1993	光学玻璃眼镜片毛坯
		2. 高折射毛坯			
		3. 变色毛坯	产品标准	GB 9105-1988	光致变色玻璃眼镜片毛坯
2	眼镜镜片 (非树脂类)	4. 普通光学玻璃镜片	产品标准	GB 10810.1-2005	眼镜镜片 第1部分: 单光和多焦点镜片
		5. 高折射玻璃镜片			
		6. 天然或人造水晶镜			
3	眼镜镜片 (热塑型树脂类)	7. 亚克力镜片	产品标准	GB 10810.1-2005	眼镜镜片 第1部分: 单光和多焦点镜片
		8. PC 镜片		QB 2457-1999	太阳镜
		9. 尼龙镜片		QB 2506-2001	光学树脂眼镜片
4	眼镜镜片 (热固型树脂类)	10. 普通树脂镜片	产品标准	GB 10810.1-2005	眼镜镜片 第1部分: 单光和多焦点镜片
		11. 中折树脂镜片		QB 2457-1999	太阳镜
		12. 高折树脂镜片		QB 2506-2001	光学树脂眼镜片
5	眼镜镜片 (车房片)	13. 玻璃镜片 14. 树脂镜片	产品标准	GB 10810.1-2005	眼镜镜片 第1部分: 单光和多焦点镜片
6	眼镜架 (金属类)	15. 金属眼镜架	产品标准	GB/T 14214-2003	眼镜架 通用要求和试验方法
7	眼镜架 (塑料类)	16. 金属-塑料混合架 17. 塑料眼镜架 18. 塑料-金属混合架			
8	太阳镜	19. 玻璃片太阳镜 20. 树脂片太阳镜 21. 偏振片太阳镜	产品标准	QB 2457-1999	太阳镜
9	老视镜 (批量生产)	22. 玻璃片老视镜 23. 树脂片老视镜 24. 片架一体老视镜	产品标准	GB 13511-1999	配装眼镜
10	护目镜	25. 运动眼镜 26. 驾驶镜	产品标准	QB 2659-2004	机动车驾驶员专用眼镜
3、4 单元中涉及渐变焦镜片的镜片			产品标准	GB 10810.2-2006	眼镜镜片 第2部分: 渐变焦镜片
2、3、4、5、8 单元			产品标准	GB 10810.3-2006	眼镜镜片及相关眼镜产品 第3部分: 透射比规范及测量方法
2~5 单元中涉及减反膜的镜片			相关标准	QB 2682-2005	镀膜眼镜镜片减反膜层性能质量要求

5.2 企业生产眼镜产品必备的生产设备和检测设备

必备生产设备和检测设备详见表四。

表 4 企业生产眼镜产品必备的生产设备和检验设备

序号	产品单元	必备的设备		检验设备
1	光学眼镜片毛坯	配料系统		1. 分析天平; 2. 水浴锅; 3. 分光光度计; 4. V-棱镜折射仪(也可委托第 3 方检验)。
		玻璃熔窑		
		成型设备		
		退火炉		
2	眼镜镜片 (非树脂类)	复曲面刨模机		1. 焦度计(分度值不低于 0.02D); 2. 镜片表面质量检验装置; 3. 测厚装置。
		复曲面铣模机		
		复曲面精磨机		
		复曲面抛光机		
		球面铣磨机		
		球面精磨机		
3	眼镜镜片 (热塑型树脂类)	注塑机		1. 焦度计(分度值不低于 0.02D); 2. 镜片表面质量检验装置; 3. 测厚装置; 4. V-棱镜折射仪(也可委托第 3 方检验);
		强化机		
		超声波自动洗净装置		
4	眼镜镜片 (热固型树脂类)	单体配置系列设备		5. 分光光度计(适用太阳镜片、护目镜片)。 6. 偏振度测定仪(适用偏振镜片)。
		浇注固化系列设备		
		镜片清洗设备		
		模具清洗设备		
5	眼镜镜片 (车房片)	复曲面刨模机		1. 焦度计(分度值不低于 0.02D); 2. 镜片表面质量检验装置; 3. 测厚装置。
		复曲面铣模机		
		复曲面精磨机		
		复曲面抛光机		
		球面铣磨机		
		球面精磨机		
6	眼镜架 (金属类)	截丝机	或自动镜圈制造机	1. 游标卡尺; 2. 阻燃性试验机(也可委托第 3 方检验)。
		绕圈机		
		压弯机		
		铣鼻中机		
		切合口机		
		弯椿头机		
		焊接机		
		带有吸尘装置的抛光机		
		刻印机		

序号	产品单元	必备的设备		检验设备
		弯脚机		
7	眼镜架 (塑料类)	注塑架	注塑机	1. 游标卡尺; 2. 阻燃性试验机(也可委托第3方检验)。
			镜腿注塑机(塑料件中加金属丝)	
			铰链机	
			带有防污装置的喷漆机或染色设备	
			移印或绢印机	
		板材架	内成型机	
			外成型机	
			射心机	
			弯框机	
			带有吸尘装置的抛光机	
			铰链机	
			移印或绢印机	
8	太阳镜	裁片机(树脂镜片)或磨边机(玻璃镜片)		1. 焦度计(分度值不低于0.02D); 2. 镜片表面质量检验装置; 3. 偏振度测定仪(适用偏振镜片太阳镜)。
		镜片烘弯机(偏振镜片)		
		镜片倒边机		
		打孔机、开槽机(如生产无框或半框架的太阳镜)		
9	老视镜 (批量生产)	裁片机(树脂镜片)或磨边机(玻璃镜片)		1. 焦度计(分度值不低于0.02D); 2. 测厚装置; 3. 镜片表面质量检验装置。
		镜片倒边机		
		带有吸尘装置的抛光机		
		打孔机、开槽机(如生产无框或半框架的老视镜)		
		注塑机(适用片架一体老视镜)		
10	护目镜	裁片机(树脂镜片)或磨边机(玻璃镜片)		1. 焦度计(分度值不低于0.02D); 2. 镜片表面质量检验装置; 3. 偏振度测定仪(适用偏振镜片太阳镜); 4. 镜片冲击试验机。
		镜片烘弯机		
		镜片倒边机		
		带有吸尘装置的抛光机		

注: 1、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。

2、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 眼镜产品出厂检验项目

企业出厂检验不允许委托检验, 出厂检验应按产品标准进行, 至少应包括表五的项目:

表5 企业出厂检验项目

序号	产品单元	执行的标准号、标准名称	检验项目
1	光学眼镜片 毛坯	GB/T 14148-1993 光学玻璃眼镜 片毛坯 GB 9105-1988 光致变色玻璃眼 镜片毛坯	1. 双折射; 2. 可见光透射比(变色镜片测原始透射 比); 3. 防紫外性能; 4. 规格尺寸; 5. 外观; 6. 标志。
2	眼镜镜片(非 树脂类)	GB 10810.1-2005 眼镜 镜片 第1部分:单光和多焦点镜片 GB 10810.2-2006 眼镜 镜片 第2部分:渐变焦镜片 GB 10810.3-2006 眼镜镜片及 相关眼镜产品 第3部分:透 射比规范及测量方法	1. 顶焦度; 2. 光学中心和棱镜度; 3. 材料和表面质量; 4. 规格尺寸; 5. 可见光透射比*; 6. 紫外光谱透射比*(老视镜片不做此 项); 7. 标志。
3	眼镜镜片(热 塑型树脂类)	GB 10810.1-2005 眼镜 镜片 第1部分:单光和多焦点镜片 GB 10810.2-2006 眼镜 镜片 第 2部分:渐变焦镜片 QB 2506-2001 光学树脂眼镜片 QB 2457-1999 太阳镜	A. 老视镜片检验项目同单元2; B. 矫正镜片: 1~7. 同单元2; 8. 折射率**; 9. 色散系数**。
4	眼镜镜片(热 固型树脂类)	GB 10810.3-2006 眼镜 镜片及 相关眼镜产品 第3部分:透射 比规范及测量方法	C. 太阳镜片、护目镜片、偏振镜片: 1. 材料和表面质量; 2. 顶焦度; 3. 棱镜度; 4. 镜片透射性能(紫外、可见透射比、 色极限、交通讯号透射比); 5. 标志。
5	眼镜镜片 (车房片)	GB 10810.1-2005 眼镜 镜片 第1部分:单光和多焦点镜片 GB 10810.2-2006 眼镜 镜片 第2部分:渐变焦镜片	1. 顶焦度; 2. 光学中心和棱镜度; 3. 材料和表面质量; 4. 规格尺寸; 5. 标志。
6	眼镜架 (金属类)	GB/T 14214-2003 眼镜架 通用 要求和试验方法	1. 外观; 2. 尺寸(水平镜片尺寸、片间距、镜腿); 3. 耐疲劳;
7	眼镜架 (塑料类)		4. 抗汗腐蚀; 5. 标志。

序号	产品单元	执行的标准号、标准名称	检验项目
8	太阳镜	QB 2457—1999 太阳镜 GB 10810.3-2006 眼镜镜片及相关眼镜产品 第3部分:透射比规范及测量方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 材料和表面质量; 2. 顶焦度; 3. 棱镜度; 4. 镜架外观; 5. 装配质量与整形要求; 6. 镜片透射性能*(紫外、可见透射比、色极限、交通讯号透射比); 7. 标志。
9	老视镜 (批量生产)	GB 13511-1999 配装眼镜	<ol style="list-style-type: none"> 1. 材料和表面质量; 2. 顶焦度(球镜、柱镜、两镜片互差); 3. 光学中心(高度、水平偏差、水平互差、垂直互差); 4. 镜架外观; 5. 装配质量与整形要求; 6. 可见光透射比*; 7. 标志。
10	护目镜	QB 2659-2004 机动车驾驶员专用眼镜	<p>驾驶镜:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 材料和表面质量; 2. 顶焦度; 3. 棱镜度; 4. 镜架外观; 5. 装配质量与整形要求; 6. 偏光镜片的轴位偏差; 7. 镜片透射性能*(紫外、可见透射比、信号灯识别、透射比); 8. 抗冲击; 9. 标志。 <p>运动眼镜: 参照单元8,并增加相关的防护性能项目。</p>

注: 1. 有“*”的项目也可直接采用镜片毛坯或毛边镜片供应商提供的检测数据;

2. 有“**”的项目也可直接采用由第三方提供的同种基材(采用相同单体和工艺参数制作的基片)的检测数据。

3. 采用外部数据的,应在出厂检验报告中说明,并记录相关数据或数据来源的报告编号,确保数据的正确和可追溯性;对于用梯度色镜片制作的太阳镜或其他护目产品,应能提供割片后镜片几何中心的透射性能参数,并记录在出厂检验表中或将供应商提供的数据报告与出厂记录一并保存,用这些参数正确标注产品。

5.4 眼镜产品生产许可证企业实地核查办法

眼镜产品生产许可证企业实地核查办法详见附件2。

5.5 眼镜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 抽样人员应根据企业申请的产品单元和产品品种, 在企业成品仓库中近期生产的产品中进行抽样, 抽查的基数应不小于规定抽样数量的10倍(第5单元除外), 抽样数量和抽样样品的要求详见表六、抽样单格式见表七。

表6 眼镜产品抽样数量和对样品的要求

序号	产品单元	产品品种	抽样数量	抽样和样品要求
1	光学眼镜片毛坯	1. 普通毛坯	32片	1. 按所申请的产品品种抽样; 2. 所抽样品中应包含: ① 至少2片4分料(或薄料)毛坯; ② 其余随机抽取。
		2. 高折射毛坯	32片	
		3. 变色毛坯	32片	
2	眼镜镜片(非树脂类)	4. 普通光学玻璃镜片	20片	1. 按所申请的产品品种抽样, 抽批量较大、技术难度较高的规格型号; 2. 所抽样品中应包含: ①至少2片0.00DS或接近0.00DS的镜片; ②至少5片5.00DS以上的镜片; ③至少3片含1.00DC~2.00DC的球-柱镜片。
		5. 高折射玻璃镜片	20片	
		6. 天然或人造水晶镜片	8片	
3	眼镜镜片(热塑型树脂类)	7. 亚克力镜片	20片	1. 按所申请的产品品种抽样, 抽批量较大、技术难度较高的规格型号; 2. 所抽样品中应包含: ①太阳镜片: 光密度特性相同的一组镜片; ②矫正镜片: 参照第4单元抽样规则2。
		8. PC镜片	20片	
		9. 尼龙镜片	20片	
4	眼镜镜片(热固型树脂类)	10. 普通树脂镜片	20片	1. 按所申请的产品品种抽样, 抽批量较大、技术难度较高的规格型号; 2. 每组所抽的样品中应包含: ①至少2片0.00DS或接近0.00DS的镜片; ②至少2片5.00DS以上的镜片; ③至少3片含1.00DC~2.00DC的球-柱镜片; ④对所抽样品为镀膜镜片时, 另加抽2片未镀膜符合①项要求的镜片。 3. 太阳镜片抽样规则参照第3单元。
		11. 中折树脂镜片	20片	
		12. 高折树脂镜片	20片	
5	眼镜镜片(车房片)	13. 玻璃镜片	3片	1. 按所申请的产品品种抽取, 抽批量较大、技术难度较高的规格型号; 2. 三片均应包含复曲面镜片。
		14. 树脂镜片	3片	
6	眼镜架(金属类)	15. 金属眼镜架	10付	按所申请的产品品种抽样, 抽批量较大、技术难度

序号	产品单元	产品品种	抽样数量	抽样和样品要求
		16. 金属—塑料眼镜架	10 付	较高的规格型号; 1. 所抽样品至少四副以上为标准中规定的“相同”
7	眼镜架 (塑料类)	17. 塑料眼镜架	10 付	按所申请的产品品种抽样, 抽批量较大、技术难度较高的规格型号。
		18. 塑料—金属混合架	10 付	
8	太阳镜	19. 玻璃片太阳镜	20 付	1. 按所申请的产品品种抽样; 2. 所抽样品光密度特性应相同, 优先抽取梯度色镜片制作的产品。
		20. 树脂片太阳镜	20 付	
		21. 偏振片太阳镜	20 付	
9	老视镜 (批量生产)	22. 玻璃片老视镜	20 付	1. 按所申请的产品品种抽取; 2. 所抽样品至少应包含 4 种光度和 2 种款型的老视镜, 其中至少有 5 副超过+2.50DS。
		23. 树脂片老视镜	20 付	
		24. 片架一体老视镜	20 付	
10	护目镜	25. 运动眼镜	20 付	按所申请的产品品种抽样。
		26. 驾驶镜	20 付	

5.5.1.2 抽样人员应根据产品现场的堆码和包装单元的情况随机抽样。组成检查批的产品应是经企业最终检验确认的合格产品。对已经包装的产品, 可以先用随机法以包装为单位集批, 然后再作抽样。对连续生产的产品, 可以某个时间段形成的实际批为一个抽查批, 再在此抽查批中的各个部分抽取样品。

5.5.1.3 抽样后, 由抽样人员填写抽样单, 抽样人员和企业代表签字并加盖企业公章, 抽样单一式四份, 一份交受检企业, 一份随样品封存, 另二份由抽样人员提交审查组织单位。

表 7 眼镜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	产品单元	(按表一填写)				

情况	产品品种/规格型号	(按表一填写)		
	执行标准			
	抽样基数		抽样日期	
	抽样数量		抽样地点	
	生产日期/产品批号		样品等级	
	封样情况			
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。

5.5.2 检验项目及判定标准

5.5.2.1 各产品单元的检验项目按所依据的产品标准全部项目和产品的明示指标，详见表八。

5.5.2.2 对产品标准中涉及到分等分级指标的，按合格品指标判定。

5.5.2.3 出现一项不合格，则判该产品不合格。

5.5.2.4 标志按产品的标识标签、企业提供的委托合同或技术参数文件进行判别。

表 8 眼镜产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	产品单元	应用的产品标准	项目名称	n/Ac
1	光学眼镜片毛坯	GB/T 14148-1993 光学玻璃 眼镜片毛坯 GB 9105-1988 光致变色玻 璃眼镜片毛坯	折射率 色散系数 透射性能 防紫外性能 光色性能	1/0
			双折射 规格尺寸 外观质量	32/2

序号	产品单元	应用的产品标准	项目名称	n/Ac
2	眼镜镜片 (非树脂类)	GB 10810.1-2005 眼镜镜片 第一部分: 单光和多焦点镜片 GB 10810.2-2006 眼镜镜片 第二部分: 渐变焦镜片 GB 10810.3-2006 眼镜镜片 及相关眼镜产品第三部分: 透射比规范及测量方法	折射率	1/0
3	眼镜镜片(热 塑型树脂类)		色散系数	
4	眼镜镜片(热 固型树脂类)		黄色指数	
5	眼镜镜片 (车房片)	QB 2506-2001 光学树脂眼镜 片	交通讯号	20/1 (3/0)
6	眼镜架 (金属类)	GB/T 14214-2003 眼镜架 通 用要求和试验方法	色极限	
7	眼镜架 (塑料类)		阻燃性	
8	太阳镜	QB 2457-1999 太阳镜	耐磨性	按标准 中的判 定规则 判定
9	老视镜(批量 生产)	GB 10810.3-2006 眼镜镜 片及相关眼镜产品第三部 分: 透射比规范及测量方法	偏振度	
10	护目镜	QB 2659-2004 机动车 驾驶员专用眼镜	抗冲击	
			顶焦度	3/0
			棱镜度	
			轴位	1/0
			色泽	
			规格尺寸	20/3
			外观质量	
			外观质量	13/1
			常温规格尺寸	
			抗拉性能	20/1
			鼻梁变形	
			镜片夹持力	20/3
			耐疲劳	
			镀层结合力	1/0
			抗汗腐蚀	
			阻燃性	20/3
			表面质量和内在疵病	
			镜片光学性能	13/1
			镜架外观	
			标志	20/3
			装配质量与整形要求	
			GB 13511 标准 表 5 中 A 类项目	20/1
			GB 13511 标准 表 5 中 B 类项目	
			透射性能	1/0
			安全性能	
			其余项目	20/2

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、产品品种和规格型号。

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、产品单元、产品品种和规格型号。

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、产品品种时,应向所在地省级质量技术监督局提出申请,重新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。

企业获得生产许可证后需要在同一产品单元、同一产品品种中增加不同规格型号时,应向所在地省级质量技术监督局提出申请,重新进行产品检验,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,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: XK16-003-×××××。其中, XK 代表许可, 前两位(16)代表行业编号, 中间三位(003)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。

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 企业是否按规定进行出厂检验、检验项目是否涵盖表 5 的规定、记录是否真实并保留至少 1 年、记录是否能追溯到相应的产品批。

8.7 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

8.8 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。

8.9 企业是否按照质量技术监督部门规定要求及时提交年度自查报告,年度自查报告内容是否完整、真实。

8.10 企业是否对实地核查过程中发现的轻微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调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》(财综[2006]69号),生产许可证审查费为每家企业申请一个产品单元收费2200元,一家企业同时申请两个以上产品单元的,每增加一个产品单元,按2200元的20%收费。审查费由企业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费收费标准(第一批)备案的函》(国质检科[2004]144)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 年 月 日起实施,原实施细则废止。

附件 1

眼镜产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

(1) 国家眼镜玻璃搪瓷制品质量监督检验中心

松江业务室地址: 上海市松江区人民北路 2999 号东华大学五号楼 C260

邮政编码: 201620

电 话: 021-67792921

传 真: 021-67792925

延安路业务室地址: 上海市延安西路 1882 号东华大学中心大楼中北 383

邮政编码: 200051

电 话: 021-62379548

传 真: 021-62379399

联系人: 张仁康、龚 苗、吴 玲

检验产品范围: 光学眼镜片毛坯、眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(2) 安徽省产品质量监督检验研究院

地 址: 安徽省合肥市包河工业园纬五路经三路交叉口

邮政编码: 230051

电 话: 0551-3356296

传 真: 0551-3356295

联系人: 呈静

检验产品范围: 光学眼镜片毛坯、眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜

(3) 皖西南产品质量监督检验中心

地 址: 安徽省安庆市市府路 1 号

邮政编码: 246001

电 话: 0556-5365043

传 真: 0556-8712026

联系人: 杨翠莲

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(4) 蚌埠市产品质量监督检测中心

地 址: 安徽省蚌埠市光华大道 425 号

邮政编码: 233010

光学眼镜片毛坯 眼镜镜片 眼镜架 太阳镜 老视镜 护目镜生产许可证实施细则(2015) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询网 最新资料下载: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相
电 话: 0552-4915607 13855283429

传 真: 0552-4078558

联 系 人: 高永慧

检验产品范围: 光学眼镜片毛坯、眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(5) 北京市产品质量监督检验所

地 址: 北京市朝阳区建国门外郎家园 8 号

邮政编码: 100026

电 话: 010-84654177/84654178

传 真: 010-84623811

联 系 人: 毕永金

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(6) 成都市产品质量监督检验院

地 址: 四川省成都市衣冠庙永丰路 16 号

邮政编码: 610041

电 话: 028-85152179

传 真: 028-85189854

联 系 人: 万勇

检验产品范围: 光学眼镜片毛坯、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜

(7) 大连市产品质量监督检验所

地 址: 大连市沙河口区万岁街 68-2 号

邮政编码: 116021

电 话: 0411-84604512

传 真: 0411-84604109

联 系 人: 何松元

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、太阳镜

(8) 国家眼镜产品质量监督检验中心

地 址: 江苏省丹阳市开发区迎春路

邮政编码: 212300

电 话: 0511-86985158/86985007

传 真: 0511-86985158

联 系 人: 王本平、戴亚东、潘惠玉

检验产品范围: 光学眼镜片毛坯、眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热

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网 最新资料下载: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(9) 福建省眼镜质量监督检验站

地 址: 福州市屏东路 9-3 号

邮政编码: 350003

电 话: 0591-87841036/87814048

传 真: 0591-87818204

联 系 人: 王朝阳

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(10) 福州市产品质量检验所

地 址: 福州市杨桥中路杨南街 83 号

邮政编码: 350025

电 话: 0591-83705434

传 真: 0591-83772410

联 系 人: 娄海闽

检验产品范围: 眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜、老视镜、护目镜

(11) 甘肃省产品质量监督检验中心

地 址: 甘肃省兰州市金昌南路 208 号

邮政编码: 730030

电 话: 0931-8827577

传 真: 0931-8736511

联 系 人: 马舒莹

检验产品范围: 太阳镜

(12) 甘肃省计量研究院

地 址: 甘肃省兰州市安宁东路 400 号

邮政编码: 730070

电 话: 0931-7761696

传 真: 0931-7761696

联 系 人: 陈晓冬

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(13) 赣州市产品质量监督检验所

地 址: 江西省赣州市客家大道 9 号

电 话: 0797-8388245

传 真: 0797-8388236

联 系 人: 黄名忠

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)

(14) 广东省质量监督眼镜检验站

地 址: 广州市萝岗区科学城尖塔山路 19 号

邮政编码: 510663

电 话: 020-83362159

传 真: 020-83332502

联 系 人: 王海平

检验产品范围: 光学眼镜片毛坯、眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类) 太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(15) 贵州省光学产品质量监督检验站

地 址: 贵阳市头桥海马冲 45 号

邮政编码: 550003

电 话: 0851-8631566

传 真: 0851-6517364

联 系 人: 罗刚

检验产品范围: 光学眼镜片毛坯、太阳镜、老视镜(批量生产)

(16) 海南省计量测试所

地 址: 海南省海口市海秀路 34 号工业大厦 5 楼

邮政编码: 570206

电 话: 0898-66785843

传 真: 0898-66785843

联 系 人: 陈斌斌

检验产品范围: 光学眼镜片毛坯、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜

(17) 杭州市质量技术监督检测院

地 址: 浙江省杭州市江干区九环路 50 号

邮政编码: 310019

电 话: 0571-81995011

传 真: 0571-85367751

检验产品范围: 眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜、老视镜、眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(车房片)

(18)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: 0311-67568479 67568356

传 真: 0311-67568479

联系人: 秦万宝、刘洪斌

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(车房片)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(19)河北省计量产品质量监督检验站

地 址: 河北省石家庄市友谊南大街 175 号

邮政编码: 50051

电 话: 0311-88606634

传 真: 0311-88606626

联系人: 陈斌

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(车房片)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(20)河南省产品质量监督检验院

地 址: 河南省郑州市东明路北 17 号

邮政编码: 450004

电 话: 0371-63318996

传 真: 0371-63318906

联系人: 马连宏

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)

(21)湖北省计量产品质量监督检验站

地 址: 湖北省武汉市东湖技术开发区汽车电子工业园茅店山路

邮政编码: 430223

电 话: 027-81925119

传 真: 027-81925110

联系人: 陈翔

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)

(22)湖南省产商品质量监督检验院

地 址: 湖南省长沙市新建西路 41 号

邮政编码: 410007

传 真: 0731-85557071

联 系 人: 姚斌

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(车房片)、太阳镜、老视镜(批量生产)

(23) 湖南省计量检测研究院

地 址: 湖南省长沙市雨花区香樟路 396 号

邮政编码: 410004

电 话: 0731-5581751

传 真: 0731-5581751

联 系 人: 温晓辉

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)

(24) 吉林省产品质量监督检验院

地 址: 吉林省长春市卫星路 7370 号

邮政编码: 130022

电 话: 0431-85374714

传 真: 0431-85374707

联 系 人: 李军英

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、太阳镜、老视镜(批量生产)

(25) 江苏省产品质量监督检验研究院

地 址: 南京市光华东街 5 号

邮政编码: 210007

电 话: 025-84470267

传 真: 025-84470263

联 系 人: 高巍 赵晶 刘挺

检验产品范围: 光学眼镜片毛坯、眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(26) 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: 0791-8331420

传 真: 0791-8321215

联 系 人: 胡晓云

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(车房片)

(27) 辽宁省眼镜质量监督检验站

地 址: 沈阳市和平区文化路三巷九号

邮政编码: 110004

电 话: 024-23921421/23921038

传 真: 024-23890662

联系人: 黄涛

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)

(28) 青岛市产品质量监督检验所

地 址: 山东省青岛市深圳路 173 号

邮政编码: 266061

电 话: 0532-88918001

传 真: 0532-88918100

联系人: 邹亚雄

检验产品范围: 光学眼镜片毛坯、眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、太阳镜

(29) 山东省产品质量监督检验研究院

地 址: 济南市山大北路 81 号

邮政编码: 250100

电 话: 0531-8811878

传 真: 0531-88118790

联系人: 李子安

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(车房片)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(30) 山东省计量科学研究所

地 址: 山东省济南市千佛山东路 28 号

邮政编码: 250014

电 话: 0531-82967701

传 真: 0531-82967701

联系人: 从林

检验产品范围: 光学眼镜片毛坯、眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(31) 山西省产品质量监督检验所

地 址: 山西省太原市长治路 106 号

邮政编码: 30012

光学眼镜片毛坯 眼镜镜片 眼镜架 太阳镜 老视镜 护目镜生产许可证实施细则(2015) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询网 最新资料下载: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相
电 话: 0351-7244331

传 真: 0351-7243704

联 系 人: 李丽霞

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(车房片)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(32)陕西省眼镜产品质量监督检验站

地 址: 陕西省西安市东仪路3号(西安东风仪表厂院内)

邮政编码: 710065

电 话: 029-88727075/88727592

传 真: 029-88727075/88727592

联 系 人: 秦宇

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(车房片)、老视镜(批量生产)

(33)上海市计量测试技术研究院

地 址: 上海市张衡路1500号

邮政编码: 201403

电 话: 021-50798589

传 真: 021-50798625

联 系 人: 吴建英

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(34)深圳市计量质量检测研究院

地 址: 深圳市宝安区民治大道民康路 SMQ 龙华分部业务部

邮政编码: 518131

电 话: 0755-27528895

传 真: 0755-27528895

联 系 人: 黄晓文 张金芝

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(35)沈阳产品质量监督检验院

地 址: 沈阳市铁西区滑翔路26号

邮政编码: 110022

电 话: 024-25896963 15904030216

传 真: 024-25898718

联 系 人: 杨春晖

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(车房片)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(36)四川省产品质量监督检验检测院

地 址: 四川省成都市东门街2号

邮政编码: 610031

电 话: 028-66688611/85035076

传 真: 028-86642917

联系人: 陈燕、李波

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)

(37)天津市产品质量监督检测技术研究院

地 址: 天津市南开区华苑技术产业园区开华道26号

邮政编码: 300384

电 话: 022-23078931

传 真: 022-23078915

联系人: 吴轶鸥

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(38)温州市计量技术研究院

地 址: 浙江省温州市汤家桥南路质检大楼

邮政编码: 325001

电 话: 0577-88959550

传 真: 0577-88959570

联系人: 郑茜

检验产品范围: 眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜、老视镜

(39)武汉市产品质量监督检验所

地 址: 湖北省武汉市东西湖区金银湖东二路5号

邮政编码: 430048

电 话: 027-68853619 027-85711257

传 真: 027-85795691

联系人: 曾爱民

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜架(金属类)、太阳镜、老视镜(批量生产)

(40)厦门市产品质量监督检验院

地 址: 厦门市湖滨南路170号

邮政编码: 361004

电 话: 0592-2699762

传 真: 0592-2699776

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、太阳镜

(41) 云南省产品质量监督检验研究院

地 址: 云南省昆明市教场东路 23 号

邮政编码: 650223

电 话: 0871-4197597/5199887/5192456

传 真: 0871-4174432

联系人: 冯净

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)

(42) 浙江省计量科学研究院

地 址: 浙江省杭州市天目山路 222 号

邮政编码: 310013

电 话: 0571-85026180

传 真: 0571-85026180

联系人: 王文兴

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(热塑型树脂类)、眼镜镜片(热固型树脂类)、眼镜镜片(车房片)、眼镜架(金属类)、眼镜架(塑料类)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

(43) 重庆市计量质量检测研究院

地 址: 重庆市北部新区高新园黄山大道杨柳北路

邮政编码: 401123

电 话: 023-67952724 13808362969

传 真: 023-67951136

联系人: 李立

检验产品范围: 眼镜镜片(非树脂类)、眼镜镜片(车房片)、太阳镜、老视镜(批量生产)、护目镜

附件 2

眼镜产品生产许可证 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、产品质量检验共 6 章 25 条 37 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 35 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《企业实地核查不符合项汇总表》。

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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 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生产和加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
2.3	测量 设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的检验、试验和计量设备,其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备,必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2. 设备性能、准确度能满足生产需要。 3. 是否与生产规模相适应。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 不符合 	
		2.企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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
----	------	------	------	----	------

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。	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合	
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定,具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。	1. 是否熟悉自己的岗位职责。 2. 是否掌握产品标准和检验要求。 3. 是否有一定的质量管理知识。 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。 (重点抽查关键重要件检验人员和出厂检验人员)	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合	
3.4	生产人员	生产人员应能看懂相关技术文件(图纸、配方、和工艺文件等),并能熟练地操作设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责。 2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。 (重点抽查关键工序、特殊工序操作工人)	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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. 培训频度、人数和培训内容是否能满足生产和检验的需要。(重点抽查关键工序、特殊工序人员对作业指导文件以及出厂检验人员对	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
			标准的培训情况) 3. 培训是否得到预期的效果, 是否进行了评价。		

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。 3. 是否有跟踪标准有效性的责任部门或人员, 并有定期查新的记录。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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. 生产目前没有国家和行业标准的产品, 企业是否制定了企业标准; 2. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 3. 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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 ○ 此项不适用 	

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,工艺文件是否能正确指导生产。 2. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		2. 技术文件应具有完整性,文件必须齐全配套。	1. 技术文件是否完整、齐全(包括设计文件或实样的可追溯性标识、技术参数,采用的配件和达到的外协质量要求等及工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书以及原材料、半成品、成品以及工序首件确认、过程巡检和外协加工件的检验规程等)。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业应有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理。	1. 是否有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理。 2. 管理部门或专(兼)职人员是否职责明确并胜任工作。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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. 企业应有采购原、辅材料、零部件及外协加工项目的质量控制规定。	1. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理。 3. 实际运作是否与规定一致。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、零部件的供方及外协单位的评价规定,并依据规定进行评价,保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了评价规定,评价规定是否合理有效。是否按规定进行了评价。 2. 是否保存获批准的供方及外协单位名录(名录中至少应包括供方供应的产品名称、外协加工的内容)。 3. 是否全部在合格供方中采购或外加工。 4. 是否保存供货、协作记录。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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. 采购或委托加工文件中是否明确了质量验收要求。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定，规定的内容是否能满足生产合格产品的需要； 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。（如对质量影响大的部件是全部或绝大部分通过直接采购的企业应视作组装企业，此项应为否决项。）	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
5.3	质量控制	1.企业应明确设置关键质量控制点,对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	1. 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		2.企业应制订关键质量控制点的操作控制程序,并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键质量控制点的操作控制程序,其内容是否有效、完整。 2. 是否按程序实施质量控制。 3. 是否有控制记录,并定期对记录显示的产品质量趋势进行分析。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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(如电镀、焊接、注塑、镜片固化等工序)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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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, 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并实施。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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, 便于汇总和分析产品的质量状况。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.3*	出厂检验	企业应按本实施细则 5.3 的规定, 对产品进行出厂检验和试验, 出具产品检验合格证, 并按规定进行包装和标识。	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。	○ 符合 ○ 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《工厂制造眼镜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：</p> <p>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	轻微缺陷程度	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。				

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

附件 5

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号:

产品名称	眼镜
产品单元	(按表一中的产品单元填写, 例: 眼镜镜片(热塑型树脂类))
产品品种	(按表一中的产品品种填写, 例: PC 镜片)
规格型号	(按表一中的规格型号填写, 表一中没有此项, 填写“/”, 例: 太阳片,)
受检单位	(与抽样单上企业名称一致, 以集团公司名义申请的应填写实际生产地址对应的名称, 在集团公司生产的填写集团公司名称, 所属单位生产的填写所属单位名称)
检验类别	生产许可证检验

检验机构名称

注 意 事 项

报告中至少应包含下列信息: ①报告失效的情况③对报告有异议的受理时限③机构的联络信息, 其他相关的说明可有检验机构根据实际情况增加。

例:

1. 检验报告无“检验专用章”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、主检或编制签字无效, 无骑缝章无效。
4. 检验报告涂改无效。
5. 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。

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: XXXXXXXX

共 X 页 第 1 页

产品名称	(按《产品抽样单》填写)	产品品种	(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)		
抽样日期	年 月 日	抽样单编号	
到样日期	年 月 日	抽样地点	
抽样基数	(按《产品抽样单》填写)	样品等级	(按《产品抽样单》填写)
抽样数量	(按《产品抽样单》填写)	生产日期 / 产品批号	(按《产品抽样单》填写)
检验依据及综合判定规则	(眼镜产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据和综合判定规则)		
检验日期	年 月 日 至 年 月 日		
检验结论	(该产品本次抽检结果, 按照上述检验依据及综合判定规则, 判定为: 合格/不合格) (公章或检验报告专用章) 签发日期: 年 月 日		
备注	封样有异常情况		

批准:

审核:

主检 (或编制):

检验报告附页

No.:

共 页 第 页

对计算样品不合格数量进行判别的项目（或检验数量超过 1 件的项目），可采用下列附页格式

序号	标准条款	检验项目	标准要求	检验数 (单位)	检验结果	单项不合格数 (单位)	单项判别

.....

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

————— (报告终止符)

对不按样品不合格数量进行判别的材料性能项目，可采用下列附页格式

序号	标准条款	检验项目	标准要求	检验结果	单项判别

.....

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

————— (报告终止符)

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表
产品单元、产品品种及规格型号变化对比表

序号	新版			旧版		说明
	产品单元	产品品种	规格型号	产品单元	产品品种	
1	光学眼镜片毛坯	1. 普通毛坯	----	光学眼镜片毛坯	普通眼镜片毛坯（光白、UV 白、克赛、克司）	产品品种名称调整
		2. 高折射毛坯（ $n \geq 1.6$ ）	----		高折射眼镜片毛坯（ $n=1.6、1.7、1.8、1.9$ ）	
		3. 变色毛坯	----		变色眼镜片毛坯（茶变、灰变）	
2	眼镜镜片（非树脂类）	普通光学玻璃眼镜片	单光和多焦点 渐变多焦点	眼镜镜片（非树脂类）	普通光学玻璃眼镜片	将产品规格明确
		高折射玻璃眼镜片			高折射玻璃眼镜片	
		天然或人造水晶眼镜片			天然或人造水晶眼镜片	
3	眼镜镜片（热塑型树脂类）	亚克力镜片	老视镜片 太阳镜片 矫正镜片（含半成品毛坯） 偏振镜片	眼镜镜片（热塑型树脂类）	亚克力镜片	1. 增加了产品品种：尼龙片 2. 将产品规格明确
		PC 镜片			PC 镜片	
		尼龙镜片			其他	
4	眼镜镜片（热固型树脂类）	普通树脂镜片	n=1.50	眼镜镜片（热固型树脂类）	普通树脂眼镜片（ $n=1.50$ ）	将产品规格明确
		中折树脂镜片	n=1.56 n=1.60		中折树脂镜片（ $n=1.56、1.60$ ）	
		高折树脂镜片	n=1.67 n=1.71 n=1.74		高折树脂镜片（ $n=1.67、\dots$ ）	
5	眼镜镜片（车房片）	玻璃镜片	单光和多焦点 渐变多焦点	眼镜镜片（片）	玻璃镜片	将产品规格明确
		树脂镜片			树脂镜片	
6	眼镜架（金属类）	金属眼镜架	铜镍合金 纯钛及钛合金 不锈钢 铝镁合金 记忆金属	眼镜架（金属类）	铜镍合金 纯钛及钛合金 其他（如金属—塑料眼镜架、铝镁合金、不锈钢记忆金属等）	减少产品品种，将原先产品单元中的内容列入规格型号。
		金属—塑料眼镜架				
7	眼镜架（塑料类）	塑料眼镜架	注塑架 板材架 记忆塑料	眼镜架（塑料类）	注塑架 板材架 其他（如塑料—金属眼镜架、记忆塑料等）	减少产品品种，将原先产品单元中的内容列入规格型号。
		塑料—金属眼镜架				

8	太阳镜	玻璃片太阳镜	----	太阳镜	玻璃片太阳镜	没有变化
		树脂片太阳镜	----		树脂片太阳镜	
		偏振片太阳镜	----		偏振片太阳镜	
9	老视镜 (批量生产)	玻璃片老视镜	----	老视镜 (批量生产)	玻璃片老视镜	没有变化
		树脂片老视镜	----		树脂片老视镜	
		片架一体镜	----		片架一体镜	
10	护目镜	运动眼镜	----	护目镜	运动眼镜	没有变化
		驾驶镜	----		驾驶镜	
删除了所有产品品种中的“其他”。						

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

产品标准变化对比表

序号	产品单元(新版)	产品标准(新版)	产品标准(旧版)	说明
1	2~5 单元	GB 10810.2-2006 眼镜镜片 第2部分:渐变焦镜片		新增标准(未增加产品单元,仅是检测项目变化)
2	涉及透射性能 的单元	GB 10810.3-2006 眼镜镜片及相关眼镜产品 第3部分:透射比规范即测量方法		新增标准(未增加产品单元,仅是检测项目变化)

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	眼镜镜片(非树脂类)		工装模具(不同小类的工装要求不同)	减少
2	眼镜镜片(车房片)		工装模具(不同小类的工装要求不同)	减少
3	眼镜架(金属类)		旋螺丝器具	减少
4	老视镜(批量生产)		定中心仪	减少

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	眼镜镜片 {热固型树脂类} 4. 分光光度计(适用太阳镜片、护目镜片、偏振镜片) 5. 偏振度测定仪(适用偏振镜片)。 5. 分光光度计(适用太阳镜片)。	增加了分光光度计的适用范围。 增加了偏振度测定仪及其适用范围。

附件 7

眼镜架、太阳镜、护目镜产品委托加工情况报告书 (年 季度)

被委托企业基本情况：

企业负责人签字：

企业名称	(盖章)		
住 所			
详细生产地址			
邮政编码		电 话	
传 真		电子邮箱	
组织机构代码		经济类型	
工商登记机构		营业执照注册号	
成立日期		经营期限	
固定资产		注册资金	
年总产值		年销售额	
年缴税金额		年利润	
法定代表人		企业负责人	
质量保证负责人		联系人	
从业人员总数		专业技术人员数	
生产许可证编号		许可证有效期	
获证产品名称		本季度签订并已备案的 委托加工合同数量	

委托企业、委托合同基本情况及委托加工产品标注式样

企业名称	(盖章)		
住 所			
邮政编码		电 话	
传 真		电子邮箱	
组织机构代码		经济类型	
工商登记机构		营业执照注册号	
成立日期		经营期限	
注册资金(万元)		法定代表人	
质量保证负责人		联系人	
有无生产许可证		许可证编号	
许可证有效期		获证产品名称	
委托产品名称		委托产品单元	
合同期限		合同总产量	
合同总产值		委托加工备案时间	
委托加工产品标注式样:			

(此页每个已备案的委托加工合同填一份)