

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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

依据质检总局 2016 年第 15 号公告修订

编号：XK05-006

轴承钢材产品生产许可证实施细则

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.....	1
3 企业申请生产许可证的基本条件.....	2
4 许可程序.....	2
4.1 申请和受理.....	2
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.....	4
5 审查要求.....	5
5.1 企业生产轴承钢材产品应执行的产品标准及产品标准引用的相关标准.....	5
5.2 企业生产轴承钢材产品必备的生产设备和检测设备.....	6
5.3 轴承钢材产品出厂检验项目.....	8
5.4 轴承钢材产品生产许可证企业实地核查办法.....	11
5.5 轴承钢材产品生产许可证检验规则.....	11
6 证书和标志.....	26
6.1 证书.....	26
6.2 标志.....	27
8 监督检查.....	27
9 收费.....	28
10 生产许可证工作人员守则.....	28
11 附则.....	28
附件 1 轴承钢材产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围.....	29
附件 2 轴承钢材产品生产许可证企业实地核查办法.....	30
附件 3 生产许可证企业实地核查报告.....	42
附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表.....	43
附件 5 检验报告.....	44

轴承钢材产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为做好轴承钢材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 本实施细则规定的轴承钢材产品划分为4个产品单元、6个产品品种(见表1)。

表1 轴承钢材产品单元、产品品种及规格牌号

序号	产品单元	产品品种	规格、牌号
1.	轴承钢型钢	高碳铬轴承钢(圆钢、盘条产品)	按产品标准的规格、牌号。
		铁路货车滚动轴承用冷拉轴承钢	
2.	轴承钢钢管	高碳铬轴承钢(无缝钢管产品)	
		高碳铬轴承钢无缝钢管	
3.	轴承钢钢丝	高碳铬轴承钢丝	
4.	渗碳轴承钢	铁路货车滚动轴承用渗碳轴承钢	

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的轴承钢材产品的,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轴承钢材产品。

1.4 本实施细则在实施过程中,相关产品的国家标准、行业标准和国家钢铁产业政策一经修订,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)负责轴承钢材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)负责轴承钢材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轴承钢材产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在全国工业产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轴承钢材产品实施细则;跟踪相关轴承钢材产品的国家标准、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;组织轴承钢材产品实施细则的宣贯;组织对轴承钢材产品申请企业的实地核查;

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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轴承钢材产品生产许可证审查部

地 址：北京市海淀区学院南路 76 号国家钢铁产品质量监督检验中心

邮政编码：100081

电 话：010-62182862 62182736

传 真：010-62182864

电子信箱：dcsong@263.net xupeng415@sina.com

联 系 人：宋志敏 许鹏

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)负责本行政区域内轴承钢材产品生产许可证后续监督和管理工作。

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)负责本行政区域内轴承钢材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轴承钢材产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 轴承钢材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”栏填写轴承钢材，“产品名称”栏填写轴承钢材，“产品单元、产品品种、规格型号”栏按表 1 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》。



扫一扫 最新版资料下载

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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)。

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每个炉批号均检验合格(“炉批号”以产品执行标准的相应规定为准),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 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《轴承钢材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 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。

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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《轴承钢材产品生产许可证抽样规则》(见 5.5.1)抽封样品,填写《轴承钢材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 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,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 企业生产轴承钢材产品应执行的产品标准及产品标准引用的相关标准

企业生产轴承钢材产品应执行的产品标准及产品标准引用的相关标准见表 2。

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 2 企业生产轴承钢材产品的产品标准及相关标准

产品单元	产品品种	产品标准
轴承钢型钢	高碳铬轴承钢（圆钢、盘条产品）	GB/T 18254-2002 《高碳铬轴承钢》
	铁路货车滚动轴承用冷拉轴承钢	YB 4101-1998 《铁路货车滚动轴承用冷拉轴承钢》
轴承钢钢管	高碳铬轴承钢（无缝钢管产品）	GB/T 18254-2002 《高碳铬轴承钢》
	高碳铬轴承钢无缝钢管	YB/T 4146-2006 《高碳铬轴承钢无缝钢管》
轴承钢钢丝	高碳铬轴承钢丝	GB/T 18579-2001 《高碳铬轴承钢丝》
渗碳轴承钢	铁路货车滚动轴承用渗碳轴承钢	YB 4100-1998 《铁路货车滚动轴承用渗碳轴承钢》
相关标准		
GB/T 223-2008	《钢铁及合金化学分析方法》	
GB/T 222-2006	《钢的成品化学成分允许偏差》	
GB/T 20066-2006	《钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法》	
GB/T 2975-1998	《钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备》	
GB/T 4336-2002	《碳素钢和中低合金钢 火花源原子发射光谱分析方法》	
GB/T 11261-2006	《钢铁 氧含量的测定 脉冲加热惰气熔融-红外线吸收法》	
GB/T 226-1991	《钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法》	
GB/T 224-2008	《钢的脱碳层深度测定法》	
GB/T 230.1-2009	《金属洛氏硬度试验方法》	
GB/T 231.1-2009	《金属布氏硬度试验 第1部分：试验方法》	
YB/T 5293-2006	《金属材料 顶锻试验方法》	
GB/T 1979-2001	《结构钢低倍组织缺陷评级图》	
GB/T 1814-1979	《钢材断口检验法》	
GB/T 10561-2005	《钢中非金属夹杂物含量的测定—标准评级图显微检验法》	
GB/T 13299-1991	《钢的显微组织评定方法》	
GB/T 228-2002	《金属材料 室温拉伸试验方法》	
GB/T 4162-2008	《锻轧钢棒超声检测方法》	
GB/T 15711-1995	《钢材塔形发纹酸浸检验方法》	
GB/T 8361-2001	《轴承钢冷拉圆钢表面超声波探伤方法》	
GB/T 2101-2008	《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》	
GB/T 2102-2006	《钢管的验收、包装、标志和质量证明书》	

5.2 企业生产轴承钢材产品必备的生产设备和检测设备

企业生产轴承钢材产品必备的生产设备和检测设备见表3。

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 3 企业生产轴承钢材产品必备的生产设备和检测设备

产品单元	产品品种	生产设备	检测设备
轴承钢型钢	高碳铬轴承钢（圆钢、盘条产品）	冶炼设备：电弧炉或转炉（公称容量大于30t，适用时）、真空脱气设备、模铸设备（适用时，钢锭单重大于600kg）。压力加工设备：修磨设备、加热炉、锻造设备（3t（含3t）以上锻锤，适用时）、钢材缓冷装备（生产锻材）、热轧机组（适用时）、冷拔机组（适用时）、冷轧机组（适用时）、矫直机（适用时）、热处理设备（适用时）。	化学成分分析设备、氧含量气体分析设备、火花或看镜谱设备、制样设备、低倍试验设备、硬度试验机、显微镜、顶锻试验机
	铁路货车滚动轴承用冷拉轴承钢	冶炼设备：电弧炉、电渣重熔设备。压力加工设备：修磨设备、加热炉、冷拔机组、矫直机、热处理设备。	化学成分分析设备、火花或看镜谱设备、制样设备、低倍检验设备、显微镜、硬度试验机、超声波探伤设备
轴承钢管	高碳铬轴承钢（无缝钢管产品）	冶炼设备：电弧炉或转炉（公称容量大于30t，适用时）、真空脱气设备、模铸设备（适用时，钢锭单重大于600kg）。压力加工设备：酸洗或抛丸设备、修磨设备、加热炉、穿孔机（适用时）、热轧机组（适用时）、冷拔机组（适用时）、冷轧机组（适用时）、矫直机、热处理设备（连续式热处理炉，适用时）。	化学成分分析设备、氧含量分析设备、火花或看镜谱设备、制样设备、低倍检验设备、显微镜、硬度试验机
	高碳铬轴承钢无缝钢管	冶炼设备：电弧炉或转炉（公称容量大于30t）、真空脱气设备、电渣重熔或真空冶炼设备。压力加工设备：酸洗或抛丸设备、修磨设备、加热炉、穿孔机（管坯外协穿孔除外）、热轧机组（适用时）、冷拔机组（适用时）、冷轧机组（适用时）、挤压机（适用时）、矫直机、热处理设备（连续式热处理炉，适用时）。	化学成分分析设备、氧含量分析设备、制样设备、低倍检验设备、显微镜、硬度试验机
轴承钢丝	高碳铬轴承钢丝	冶炼设备：模铸设备（钢锭单重大于600kg）、真空脱气设备。压力加工设备：修磨设备（适用时）、加热炉、冷拔机组、矫直机、热处理设备（适用时）。	化学成分分析设备、氧含量分析设备、火花或看镜谱设备、制样设备、低倍检验设备、显微镜、硬度试验机、拉伸试验机
渗碳轴承钢	铁路货车滚动轴承用渗碳轴承钢	冶炼设备：电弧炉、电渣重熔设备。压力加工设备：修磨设备、加热炉、热轧机组、矫直机、热处理设备（适用时）。	化学成分分析设备、火花或看镜谱设备、制样设备、低倍检验设备、显微镜、端淬试验机、硬度试验机、拉伸试验机、冲击试验机、超声波探伤设备

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大粗

- 注：1. 轴承钢丝从盘条到成品钢丝的拔制总减面率应大于 35%，采用荒管生产冷拔轴承钢管时，荒管不得一次直接拔制至成品管，钢坯外购的企业，坯料必须由持证的企业提供。
2. 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。
3. 所属单位与集团公司一起提出办理生产许可证申请的，若两个或两个以上所属单位的生产场所是在同一厂区的，可以共用实验室进行过程检验和出厂检验。企业应提交总公司有关共用实验室的工作职责、工作权限、工作程序、保障共用实验室所属单位开展检验的具体规定等管理文件。企业还应当提交各共用实验室所属单位与总公司之间签署的共用实验室协议等文件。

5.3 轴承钢材产品出厂检验项目

轴承钢产品出厂检验项目见表 4。

表 4 轴承钢产品出厂检验项目

序号	产品单元	产品品种	产品标准	检验项目的章条号或标准号	检验项目		
1	轴 承 钢 型 钢	高碳铬轴承钢 (圆钢、盘条产品)	GB/T 18254 -2002 《高 碳 铬 轴 承 钢》	5.12	表面		
				4.1	尺寸		
				5.1	化学成分		
				5.1	氧含量		
				5.6.1	低倍		
				5.6.2	退火断口		
				5.7	非金属夹杂物		
				5.11	脱碳层		
				5.9	显微组织		
				5.10.1	碳化物网状		
				5.10.2	碳化物带状		
				5.10.3	碳化物液析		
				5.8	显微孔隙		
				5.4	退火硬度		
				5.5	顶锻		
		5.1.6	火花法或看谱镜				
				铁路货车滚动轴 承用冷拉轴承钢	YB 4101- 1998 《铁 路 货 车 滚 动 轴 承 用 冷 拉 轴 承 钢》	4.10	表面
						3.1	尺寸
						4.1	化学成分
		4.4	低倍组织				
		4.4.5	断口				
		4.5	非金属夹杂物				
		4.6	显微孔隙				
		4.7	显微组织				
				4.8	网状碳化物		
				4.8	带状碳化物		
				4.8	碳化物液析		

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

				4.9	脱碳
				4.3.1	硬度
				5	超声波探伤
				4.1.3	火花法或看谱镜

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 5 (续)

序号	产品单元	产品品种	产品标准	检验项目的章条号或标准号	检验项目
2	轴承钢管	高碳铬轴承钢 (无缝钢管产品)	GB/T 18254 -2002 《高 碳 铬 轴 承 钢》	5.12	表面
				4.1	尺寸
				5.1	化学成分
				5.1	氧含量
				5.6.1	低倍
				5.7	非金属夹杂物
				5.11	脱碳层
				5.9	显微组织
				5.10.1	碳化物网状
				5.10.2	碳化物带状
				5.10.3	碳化物液析
				5.8	显微孔隙
				5.4	退火硬度
				5.1.6	火花法或看谱镜
		高碳铬轴承钢无 缝钢管	YB/T 4146- 2006 《高 碳 铬 轴 承 钢 无 缝 钢 管》	4	表面
				5.10	尺寸
				5.1	化学成分
				5.1	氧含量
				5.5	低倍
				5.8	非金属夹杂物
5.9	脱碳层				
5.6	显微组织				
5.7	碳化物网状				
5.7	碳化物带状				
5.7	碳化物液析				
5.4	退火硬度				

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 5 (续)

序号	产品单元	产品品种	产品标准	检验项目的章条号或标准号	检验项目
3	轴承钢 钢丝	高碳铬轴承钢丝	GB/T 18579 -2001 《高 碳 铬 轴 承 钢 丝》	6.7	表面
				5.1	尺寸
				6.1	化学成分
				6.1	氧含量
				6.4	断口
				6.4	低倍
				6.5	淬火硬度
				6.5	拉伸试验
				6.6.6	非金属夹杂物
				6.6.5	脱碳层
				6.6.1	显微组织
				6.6.3	碳化物网状
				6.6.2	碳化物液析
				6.6.4	显微孔隙
				6.5	布氏硬度
8.1.2	火花法或看谱镜				
4	渗碳轴 承钢	铁路货车滚动轴 承用渗碳轴承钢	YB 4100- 1998 《铁 路 货 车 滚 动 轴 承 用 渗 碳 轴 承 钢》	4.10	表面
				3.1	尺寸
				4	化学成分
				4.6.1	低倍组织
				4.3	退火硬度
				4.4	拉伸试验
				4.4	冲击试验
				4.6.2	塔形
				4.9	带状组织
				4.7	非金属夹杂物
				4.8	晶粒度
				4.5	末端淬透性
				4.11	超声波探伤
4.1.3	火花法或看谱镜				

注：本表是产品标准规定的所有检验项目，不同牌号、规格、交货状态、用途的产品的出厂检验项目以标准中相应规定为准。

5.4 轴承钢材产品生产许可证企业实地核查办法

《轴承钢材产品生产许可证企业实地核查办法》(见附件 2)。

5.5 轴承钢材产品生产许可证检验规则

5.5.1 抽样规则及抽样单

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

5.5.1.1 抽样炉批数

申请发证的每一标准的产品均须抽取该品种两个炉批的实物检验样，其中：

1. 轴承钢型材（圆钢、方钢、扁钢等）：如该企业同时有热轧、锻造、冷拔（含冷轧）产品的，则每种生产方式生产的产品各抽取 2 炉；同一企业不同生产地点（车间）生产的申请取证产品有热轧、锻造、冷拔（含冷轧）产品的，则每种生产方式生产的产品各抽取 2 炉。

2. 轴承钢管：如该企业同时有热轧或冷拔（含冷轧）产品，则热轧或冷拔（含冷轧）产品各抽取 2 炉。

5.5.1.2 尺寸、外形和表面质量检查的抽样规则

依据企业申请的范围，检查组在生产厂或成品库内兼顾产品钢号、规格和生产方式（热轧、锻造、冷拔（含冷轧）），从成品库中随机抽取每炉批轴承钢（型钢、管材）各 12 支产品，试样编号为 1#~12#；每炉批轴承钢（钢丝）各 15 卷产品，试样编号为 1#~15#。而后依据标准要求检查产品的表面质量、尺寸公差并填写表 6：

轴承钢型材（圆钢、方钢、扁钢等）：

- (1) 直径（边长）：每支在一端量相互垂直两个直径值（边长）。
- (2) 长度：通常长度的钢材量最长和最短长度各一支；定尺长度的钢材逐支测量。
- (3) 椭圆度：根据同一截面垂直两个直径值的差算出椭圆度，并记录在尺寸表上。
- (4) 弯曲度：视钢材的弯曲度的情况挑最严重的测量（超差的支支测量、记录）。

轴承钢管：

- (1) 外径：每支钢管量一端相互垂直外径值 2 个。
- (2) 壁厚：每支钢管量一端相互垂直壁厚值 2 个。
- (3) 长度：通常长度的钢管量最长和最短各一支；定尺长度的钢管逐支测量。
- (4) 弯曲度：视钢管的弯曲度情况挑选最严重的测量、记录（超差的支支测量、记录）。

轴承钢丝：

- (1) 直径：每卷钢丝量头、中、尾各量两个互相垂直的直径值。
- (2) 椭圆度：根据同一截面垂直两个直径值的差算出椭圆度，并记录在尺寸表上。

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 6 轴承钢材产品生产许可证表面质量、尺寸检验记录表

生产企业		产品标准				
产品名称		炉批号				
产品钢号		交货状态				
规格 (mm)		加工方式	(热加工用/冷加工用)			
表面 质量	不允许缺陷：		尺寸精度：			
外形 尺寸 m m	测量器具名称、编号、有效期：					
	项目					
	允许偏差					
	1					
	2					
	3					
	4					
	5					
	6					
	7					
	8					
	9					
	10					
	11					
12						
评 定 说 明	(填写检查项目的实测范围值, 如:) 直径: 49.85~50.73mm; 长度: 5003~5017mm。 不园度: ≤0.08mm。					

企业代表：

检查组人员：

年 月 日

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

5.5.1.3 理化性能和工艺性能检验的抽样规则

按照标准规定，从被抽查的2个炉批的产品中分别从12支（圆钢、方钢、扁钢、钢管等）或15盘（钢丝）试样上按检验项目切取初验样、备用样、复验样。并进行编号（若所抽2炉批产品规格相同的，编号时应将批号加上）。

所有的检验试样均应在经外观、尺寸检查合格的产品上切取，所抽样品在检查组的监督下进行。产品取样数量、要求见表8~表13规定所示。

按照标准规定，从被抽查的2个炉批的产品中，每炉批产品分别按规定检测项目切取初验样、备用样（适用时）、复验样。所有样品都要打上钢字编号（或用记号笔书写），具体编号规定见表5~表10规定所示。字头的上方为金相观察面。

所有样品均由企业加工到位。非金属夹杂物、碳化物网状、碳化物带状、碳化物液析均在企业热处理。

冷、热顶锻试验、低倍检验由检查组在企业现场监测并填写轴承钢材产品生产许可证现场监测记录表。不合格的将试样随同其它样品一同寄送试样承检机构。退火断口在企业打完断口后，保护好断面，随同其它样品一同寄送试样承检机构。

初验样（包括备用样）按标准规定的检测项目、数量清点后包装。填写取样明细表一式3份；企业留存一份，一份和试样封在一起，试样由检查组签封，由厂家立即寄（送）试样承检机构，另一份取样明细表由检查组随检查资料交许可证审查部上报国家许可证审查中心。

复验样按检验项目分别包装，经检查组签封后封存在厂里并妥善保管。如初验样某一项不合格时，由试样承检机构通知厂方，厂方应立即将该项目复验样寄（送）试样承检机构。

企业收到许可证实物检验合格的检验报告后，封存在企业的复验样由企业自行处理。

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 7 轴承钢材产品生产许可证现场监测记录表

受检单位		产品标准	
产品名称		交货状态	
检测项目		检测标准	
牌号、规格			
炉批号			
样品号			
检测设备名称			
检定有效期			
检 测 记 录	(简要描述现场检测情况)		
检 测 结 果		附：企业检测报告	

企业检验人员（签字）

检查组人员（签字）

年 月 日

5.5.1.4 取样规定

1. 化学成分的取样规定

圆钢和方钢：

当 $\Phi \leq 30\text{mm}$ 时，取150mm长一段；

当 $>30\text{mm} \sim \Phi \leq 80\text{mm}$ 时，取整圆，厚20mm一片；

$\Phi > 80\text{mm}$ 时取1/4圆，厚20mm一片。

钢管：取50mm长一段整管或40 50mm的一块。

丝：取200mm长一段。

2. 氧含量取样规定

直径 $< 20\text{mm}$ 的在钢材中心处；直径 $\geq 20\text{mm}$ 的在半径1/2处。试样尺寸为 $\Phi 5 \sim 50\text{mm}$ 。壁厚 $\leq 4\text{mm}$ 的钢管产品，试样尺寸为：壁厚4mm宽50mm长。

3. 非金属夹杂物、显微孔隙、带状组织、碳化物带状和碳化物液析的取样规定

圆钢的取样方法：

直径或边长 $\leq 30\text{mm}$ 的钢材，检验面为通过轴心的纵截面（尺寸、位置见图1所示）；

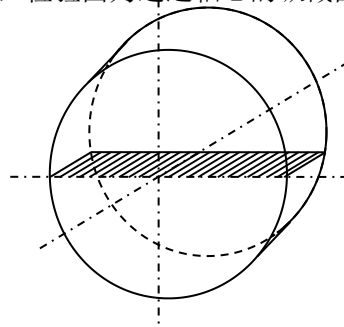


图1 棒材 直径、边长： $\leq 30\text{mm}$

直径或边长 $> 30 \sim 40\text{mm}$ 的钢材，检验面为通过轴心的纵截面的一半（尺寸、位置见图2所示）；

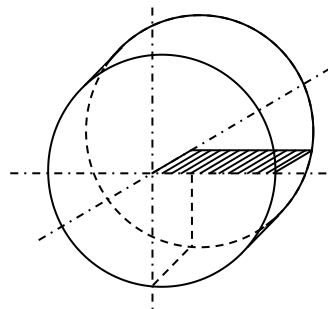


图2 棒材 直径、边长： $30 \sim 40\text{mm}$

直径或边长 $> 40\text{mm}$ 的钢材，检验面应位于为钢材外表面和轴心之间的1/2处（一定要标明观察面）（尺寸、位置见图3所示）；

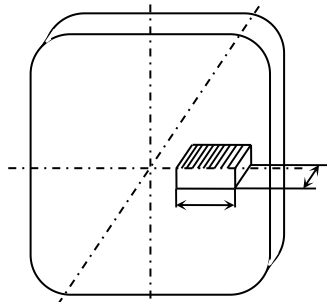


图3 棒材 直径、边长: $\geq 40\text{mm}$

钢管的取样方法见图4所示。

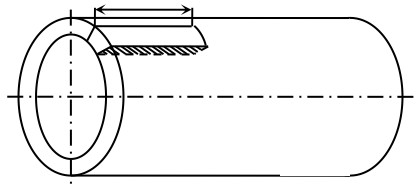


图4 钢管

钢丝的取样方法: 取直径1/2的纵向试样, 样长30mm, 见图5所示。

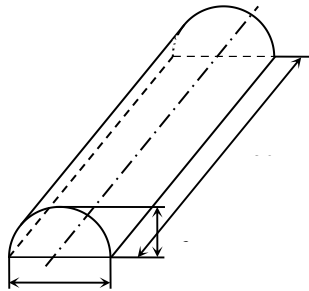


图5 钢丝取样示意图

4. 脱碳层、退火组织、碳化物网状的取样规定

直径 $\leq 25\text{mm}$ 的圆钢或方钢, 取整个横截面;

直径 $> 25 \sim 40\text{mm}$ 的圆钢或方钢, 取1/2圆横截面;

直径 $40 \sim 60\text{mm}$ 的圆钢或方钢, 取1/4圆横截面;

直径 $> 60\text{mm}$ 的圆钢或方钢, 取一扇面, 且保证弧长不小35mm。

5. 退火硬度、淬火硬度的取样规定

圆钢和方钢的取样方法: 当 $\Phi < 50\text{mm}$ 时取整圆, 当 $\Phi \geq 50\text{mm}$ 时取半圆; 厚度为15mm;

钢管的取样方法: 取15mm长一段。

6. 低倍组织的取样规定

应取完整的横截面, 磨光, 不能倒角。试样尺寸: $\Phi \times 15 \sim 20\text{mm}$ 厚。现场监测。

7. 冷、热顶锻的取样规定

供冷镦和冲压用的热轧、锻制不退火钢及冷拉钢须进行顶锻试验(现场监测)。

试样尺寸: $H=2\Phi\text{mm}$ 。

8. 末端淬透性样坯的取样规定

轴承钢材生产许可证实细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

直径≤40mm 的，在棒材心部位置，取Φ31 110mm 的毛坯试样；

直径>40mm 的，在距棒材表面 20 5mm 的位置取Φ31 110mm 的毛坯试样，编号时应注意将字头的上下方对准钢棒的直径方向（以便随后确认硬度磨制面）。

9. 晶粒度的取样规定

取样部位：横截面的 1/4 处。

10. 拉伸、冲击试验的取样规定

“轴承钢丝”产品拉伸试样尺寸：长 300mm。

“铁路货车滚动轴承用渗碳轴承钢”产品的拉伸、冲击试样的毛坯热处理和最终试样精加工均在企业进行。

11. 轴承钢丝表面质量酸浸检查试样尺寸：长≥250mm。现场监测。

12. 轴承钢丝断口检查试样尺寸：长≥250mm。

5.5.1.6 抽样单

轴承钢材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			产品品种		
	执行标准			抽样地点		
	抽样日期			抽样数量		
	牌号规格					
	产品炉批号					
	交货状态					
	加工用途					
	封样情况					
抽样 人员 签字						

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

		审查组织单位(盖章)
企业 人员 签字		年 月 日
备注		
说明	请企业在封样之日起7日内将样品寄、送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

轴承钢材产品检验项目及判定标准见表 8-表 13。

表 8 GB/T 18254-2002《高碳铬轴承钢》(圆钢、盘条产品) 检验项目

序号	判定标准的章条号	检验项目	初验样	复验样
1	5.1	化学成分	在 1 [#] 试样上取初验样 1 个。	在 7 [#] 试样上取复验样 1 个。 (初验样与复验样数量相同)
2	5.1	氧含量	在 1 [#] 试样上取初试验样 1 个，现场监测。	在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样 1 个，现场监测。(复验样为 3 个)
3	5.7 与 5.8	非金属夹杂物与显微孔隙 (纵向，共样)	在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 、6 [#] 试样上各取非金属夹杂物初验样 1 个。 显微孔隙从中任选 5 个、3 个(当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 或 $\Phi > 60\text{mm}$ 时)。	非金属夹杂物不得复验。 显微孔隙在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样 1 个。(当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样 1 个)。 (初验样与复验样数量相同)
4	5.6.1	低倍组织 (横向)	在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 、6 [#] 试样上各取初验样 1 个，现场监测。	现场监测。(初验样与复验样数量相同，但初验有白点者不得复验)
5	5.6.2	退火断口 ^{注5}	$\Phi \leq 30\text{mm}$ 冷拉钢材在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 、6 [#] 试样上各取初验样 1 个。 $\Phi \leq 30\text{mm}$ 热轧退火钢材，在 1 [#] 、2 [#] 试样上各取初验样 1 个。现场监测。	现场监测。 (初验样与复验样数量相同)
6	5.11 与 5.9	脱碳层与显微组织 ^{注2} (横向，共样)	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时，在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取初验样 1 个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时，在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样 1 个。	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时，在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样 1 个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时，在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样 1 个； (初验样与复验样数量相同)
7	5.10.1	碳化物网状 ^注	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时，在 1 [#] 、2 [#] 、	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时，在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

		3 (横向)	3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取初验样 1 个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样 1 个。	11 [#] 试样上各取复验样 1 个; 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样 1 个。 (初验样与复验样数量相同)
8	5.10.2 与 5.10.3	碳化物带状 与碳化物液 析 (纵向, 共 样)	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取初验样 1 个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样 1 个。	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样 1 个; 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样 1 个。(初验样与复验样数量相同)
9	5.4	退火硬度 ^{注2}	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取初验样 1 个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样 1 个;	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样 1 个; 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样 1 个。 (初验样与复验样数量相同)
10	5.5	冷、热顶锻 ^注	在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样 1 个, 现场监测。	现场监测。 (初验样与复验样数量相同)

注: 1. 试样的取样部位、尺寸、方向; 部分试样现场监测、热处理等按 5.5.1 执行。

2. 以退火状态交货的产品, 需检验退火硬度及显微组织(软化退火钢材和供热压力加工用的球化退火钢材不检查显微组织, $\Phi > 120\text{mm}$ 球化退火钢材不检查显微组织)。
3. 软化退火钢材和供热压力加工用的球化退火钢材不检查碳化物网状, $\Phi > 120\text{mm}$ 球化退火钢材不检查碳化物网状。
4. 供冷镦和冲压用的热轧、锻制不退火钢及冷拉钢材需检验顶锻。 $\Phi < 60\text{mm}$ 的热轧和锻制钢进行热顶锻试验; $\Phi < 30\text{mm}$ 的冷拉钢进行冷顶锻试验, 顶锻在企业监测。
5. 退火断口在企业做完后, 保护好断面, 随同其它样品一同寄送质检中心。
6. 淬火断口为需方要求, 不检验。
7. 本附表是对产品标准主要检验项目的取样要求进行的说明, 现场确定检验项目时, 以产品标准中相应的钢号的相应规定为准。

表 9 GB/T 18254-2002《高碳铬轴承钢》(钢管产品) 检验项目

序号	判定标准的章条号	检验项目	初验样	复验样
1	5.1	化学成分	在 1 [#] 试样上取初验样 1 个。	在 7 [#] 试样上取复验样 1 个。 (初验样与复验样数量相同)
2	5.1	氧含量	在 1 [#] 试样上取初试验样 1 个, 现场监测。	在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样 1 个, 现场监测。(复验样为 3 个)
3	5.7 与 5.8	非金属夹杂物 与显微孔隙 (纵向, 共样)	在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 、6 [#] 试样上各取非金属夹杂物初验样 1 个。 显微孔隙从中任选 5 个、3 个(当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 或 $\Phi > 60\text{mm}$ 时)。	非金属夹杂物不得复验。 显微孔隙在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样 1 个。(当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时在 7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样 1 个)。 (初验样与复验样数量相同)
4	5.6.1	低倍组织 (横向)	在 1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 、6 [#] 试样上各取初验样 1 个, 现场监	现场监测。 (初验样与复验样数量相同, 但

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

			测。	初验有白点者不得复验)
5	5.11 与 5.9	脱碳层与 显微组织 ^{注2} (横向, 共样)	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取初验样1个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样1个。	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样1个; (初验样与复验样数量相同)
6	5.10.1	碳化物网状 ^{注3} (横向)	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取初验样1个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样1个。	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个; 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样1个。 (初验样与复验样数量相同)
7	5.10.2 与 5.10.3	碳化物带状 与碳化物液析 (纵向, 共样)	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取初验样1个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样1个。	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个; 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样1个。(初验样与复验样数量相同)
8	5.4	退火硬度 ^{注2}	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取初验样1个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样1个;	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个; 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样1个。 (初验样与复验样数量相同)

注：1. 试样的取样部位、尺寸、方向；部分试样现场监测、热处理等按 5.5.1 执行。

2. 以退火状态交货的产品，需检验退火硬度及显微组织（软化退火钢材和供热压力加工用的球化退火钢材不检查显微组织）。
3. 软化退火钢材和供热压力加工用的球化退火钢材不检查碳化物网状。
4. 本附表是对产品标准主要检验项目的取样要求进行的说明，现场确定检验项目时，以产品标准中相应的钢号的相应规定为准。

表 10 YB/T 4146-2006《高碳铬轴承钢无缝钢管》检验项目

序号	判定标准的章条号	检验项目	初验样	复验样
1	5.1	化学成分	在1 [#] 试样上取初验样1个。	在7 [#] 试样上取复验样1个。 (初验样与复验样数量相同)
2	5.1	氧含量	在1 [#] 试样上取初试验样1个，现场监测。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样1个，现场监测。(复验样为3个)
3	5.4	硬度	在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样1个。(初验样与复验样数量相同)
4	5.5	低倍组织 (横向)	在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 、6 [#] 试样上各取初验样1个，现场监测。	现场监测。(初验样与复验样数量相同，但初验有白点者不得复验)
5	5.9 与 5.6	脱碳层与 显微组织 ^{注2}	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取初验样	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个。

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

		(横向, 共样)	1个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样1个。	当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样1个; (初验样与复验样数量相同)
6	5.8	非金属夹杂物 (纵向)	在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 、6 [#] 试样上各取非金属夹杂物初验样1个。 显微孔隙从中任选5个、3个(当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 或 $\Phi > 60\text{mm}$ 时)。	非金属夹杂物不得复验。 显微孔隙在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个。(当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样1个)。(初验样与复验样数量相同)
7	5.7	碳化物带状 与碳化物液析 (纵向, 共样)	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取初验样1个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样1个。	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个; 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样1个。(初验样与复验样数量相同)
8	5.7	碳化物网状 (横向)	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取初验样1个。 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样1个。	当 $\Phi \leq 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个; 当 $\Phi > 60\text{mm}$ 时, 在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 试样上各取复验样1个。 (初验样与复验样数量相同)

- 注: 1. 试样的取样部位、尺寸、方向; 部分试样现场监测、热处理等按 5.5.1 执行。
2. 以退火状态交货的产品, 需检验退火硬度及显微组织(软化退火钢材和供热压力加工用的球化退火钢材不检查显微组织)。
3. 软化退火钢材和供热压力加工用的球化退火钢材不检查碳化物网状。
4. 本附表是对产品标准主要检验项目的取样要求进行的说明, 现场确定检验项目时, 以产品标准中相应的钢号的相应规定为准。

表 11 YB 4100-1998《铁路货车滚动轴承用渗碳轴承钢》检验项目

序号	判定标准的章条号	检验项目	初验样	复验样
1	4	化学成分	在1 [#] 试样上取初验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 试样上取复验样1个。 (复验样为双倍)
2	4.4	拉力试验 ^{注2}	在1 [#] 、2 [#] 试样上各取试验样2个(含拉力备用试验样各1个)。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 试样上各取复验样1个。(复验样为双倍)
3	4.4	冲击试验 ^{注2}	在1 [#] 、2 [#] 试样上各取试验样2个(含拉力备用试验样各1个)。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 试样上各取复验样1个。(复验样为双倍)
4	4.6.1	低倍组织 (横向)	在1 [#] 的头部、2 [#] 试样的尾部各取初验样1个, 现场监测。	现场监测。(复验样为双倍, 但初验有白点者不得复验)
5	4.6.2	塔形	在1 [#] 的头部、2 [#] 试样的尾部各取初验样1个。	在7 [#] 的头部、8 [#] 的头部、9 [#] 的尾部、10 [#] 的尾部试样上各取复验样1个。(复验样为双倍)

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

6	4.7	非金属夹杂物 (纵向)	在1 [#] 、2 [#] 试样上各取试验样2个(含拉力备用试验样各1个)。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 试样上各取复验样1个。(复验样为双倍)
7	4.9	带状组织 (纵向)	在1 [#] 、2 [#] 试样上各取初验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 试样上各取复验样1个。(复验样为双倍)
8	4.8	晶粒度 ^{注3} (横向)	在1 [#] 试样上取初验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 试样上各取试验样1个。(复验样为双倍)
9	4.5	末端淬透性	在1 [#] 试样上取初验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 试样上各取复验样1个。(复验样为双倍)
10	4.3	退火硬度 ^{注4}	在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 试样上各取初验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 、12 [#] 试样上各取复验样1个。(复验样为双倍)
11	4.11	超声波探伤 ^{注5}	探伤检查10支钢棒,现场监测。	现场监测。探伤检查另20支钢棒。(复验样为双倍)

- 注：1. 试样的取样部位、尺寸、方向；部分试样现场监测、热处理等按 5.5.1 执行。
 2. 拉伸、冲击试样的毛坯热处理和试样精加工均在企业进行。
 3. 晶粒度采用渗碳法检验。试样渗碳热处理在企业进行。
 4. 以退火状态交货的产品，需检验退火硬度。
 5. 钢棒超声波探伤由检查组现场监测。
 6. 本附表是对产品标准主要检验项目的取样要求进行的说明，现场确定检验项目时，以产品标准中相应的钢号的相应规定为准。

表 12 YB 4101-1998《铁路货车滚动轴承用冷拉轴承钢》检验项目

序号	判定标准的章条号	检验项目	初验样	复验样
1	4.1	化学成分	在1 [#] 试样上取初验样1个。	在7 [#] 试样上取复验样1个。
2	4.4	低倍组织	在1 [#] 、2 [#] 试样各取初验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 试样上各取复验样1个。 (初验有白点者不得复验)
3	4.4.5	淬火断口	在1 [#] 、2 [#] 试样各取初验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 试样上各取复验样1个。 (初验有白点者不得复验)
4	4.5	非金属夹杂物	在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取试验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个。
5	4.6	显微孔隙	在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取试验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个。
6	4.9与4.7	脱碳层与显微组织 (横向,共样)	在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取试验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个。

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

7	4.8	网状碳化物 (横向)	在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取试验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个。
8	4.8	带状碳化物 与碳化物液析 (纵向, 共样)	在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取试验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个。
9	4.3.1	硬度	在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 试样上各取试验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 试样上各取复验样1个。

- 注：1. 试样的取样部位、尺寸、方向；部分试样现场监测、热处理等按 5.5.1 执行。
 2. 网状碳化物、带状碳化物、碳化物液析、显微孔隙淬火后检验。
 3. 淬火断口在企业做完后，保护好断面，随同其它样品一同寄送质检中心。
 4. 本附表是对产品标准主要检验项目的取样要求进行的说明，现场确定检验项目时，以产品标准中相应的钢号的相应规定为准。

表 13 GB/T 18579-2001《高碳铬轴承钢丝》检验项目

序号	判定标准的章条号	检验项目	初验样	复验样
1	6.1	化学成分	在1 [#] 盘上取初验样1个。	在7 [#] 、8 [#] 盘试样上取复验样1个。 (复验样为双倍)
2	6.1	氧含量	在1 [#] 盘上取初验样1个，现场监测。	现场监测。(复验样为3个)
3	6.4	断口 ^{注5}	从1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 盘的头尾各取初验样1个(共10个)，现场监测。	现场监测。(复验样为双倍)
4	6.5	淬火硬度 ^{注6}	盘数不大于10盘取2盘；大于10盘取5盘；直条每批取2支。 从每盘任一端取初试验样1个。	(复验样为双倍)
5	6.5	拉伸试验 ^{注6}	盘数不大于10盘时，取3盘；大于10盘时，取5盘；直条每批取3支。	(复验样为双倍)
6	6.5	布氏硬度 ^{注6}	从每盘的头尾各取拉伸初试验样1个。	
7	6.6.5 与 6.6.1	脱碳层与 显微组织 ^{注7}	盘数不大于5盘时逐盘取；大于5盘时取5盘；直条每批取5支。	从6 [#] 、7 [#] 、8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 、12 [#] 、13 [#] 、14 [#] 、15 [#] 盘上各取复验样1个。(复验样为双倍)
8	6.4	低倍组织 (横向)	在1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 、6 [#] 试样上各取初验样1个，现场监测。	现场监测。(复验样为双倍，但初验白点者不得复验)

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

9	6.6.6	非金属夹杂物 (纵向)	从1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 、6 [#] 盘上各取初验样1个。(从每盘任一端取1个)	不得复验。
10	6.6.2	碳化物液析 (纵向)	盘数不大于5盘时逐盘取；大于5盘时取5盘；直条每批取5支。(从每盘任一端取1个)	
11	6.6.3	碳化物网状	盘数不大于5盘时逐盘取；大于5盘时取5盘；直条每批取5支。(从每盘任一端取1个)	(复验样为双倍)
12	6.6.4	显微孔隙		(复验样为双倍)
13	6.7	表面质量酸浸检查 ^{注4}	从1 [#] 、2 [#] 、3 [#] 、4 [#] 、5 [#] 盘的头尾各取长度≥250mm的初验样1个(共10个)，现场监测。	现场监测。 (复验样为双倍)

注：1. 试样的取样部位、尺寸、方向；部分试样现场监测、热处理等按5.5.1执行。

2. 在同一炉批15卷产品上切取试样编号为1#、2#、3#、4#、5#、6#、7#、8#、9#、10#、11#、12#、13#、14#、15#。其中1#~5#为初验样；6#~15#为复验样。

3. 钢丝每盘先去掉≥500mm长一段后，再取表面质量酸浸检验和断口试验样。

4. 先进行表面质量酸浸检验和断口试验，合格后再进行显微组织、脱碳层层、非金属夹杂物、碳化物液析、淬火硬度、拉伸等试验。

5. 钢丝直径≥3mm时检测断口。

6. 是否检测力学性能见标准6.5条款规定。

7. 退火交货钢丝检测显微组织。

8. 本附表是对产品标准主要检验项目的取样要求进行的说明，现场确定检验项目时，以产品标准中相应的钢号的相应规定为准。

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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，包括许可的产品名称、许可的产品规格、许可的产品牌号、许可的产品的生产方式。

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。

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
产品名称：高碳铬轴承钢(圆钢、盘条产品) 产品规格： $\phi 5.0 \sim \phi 60 \times L$ 产品牌号：GCr4、GCr15 生产方式：冷拉(轧)	企业生产设备能力达不到所申报产品规格的要求。经审查产品规格最终确认为 $\phi 15 \sim \phi 40 \times L$ 。	产品名称：高碳铬轴承钢(圆钢) 产品规格： $\phi 15 \sim \phi 40 \times L$ 产品牌号：GCr4、GCr15 生产方式：冷拉(轧)

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；增加产品品种或产品规格时，应当按照本实施细则规定的程序进行产品检验。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。

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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: XK05-006-×××××。其中, XK 代表许可, 前两位(05)代表行业编号, 中间三位(006)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。

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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《关于核定73种工业产品生产许可证收费标准的通知》（国家计委、财政部计价费[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 年 月 日起实施，原实施细则废止。

附件 1

轴承钢材产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

(1) 国家钢铁产品质量监督检验中心

地 址：北京市海淀区学院南路 76 号

邮政编码：100081

电 话：010-62182862 62182736

传 真：010-62182864

联 系 人：宋志敏 许鹏

电子信箱：dcsong@263.net xupeng415@sina.com

检验产品范围：轴承钢型钢单元、轴承钢钢管单元、轴承钢钢丝单元、渗碳轴承钢单元。

(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：025-84470222 84470291

传 真：025-84470293 84470220

联 系 人：高巍 李洁莉 贾欣

电子信箱：jszjgaowei@yahoo.com.cn 13505180658@139.com

检验产品范围：轴承钢型钢单元、轴承钢钢管单元、轴承钢钢丝单元、渗碳轴承钢单元。

附件 2

轴承钢材产品生产许可证 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27条39款。

其中标注***的部分为企业申请增加产品品种或产品规格时，补充实地核查免查的内容。

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、6.4所属单位共用实验室共5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：

否决项目全部合格，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。

补充实地核查结论的确定原则同上。

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》。

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1 ***	组织机构	企业应有负责质量工作的领导，应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	1. 是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 是否设置了质量管理机构或质量管理人员。	<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 	

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.2	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。	○ 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。	○ 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。	○ 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。	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合	
		3.生产铁路货车滚动轴承用渗碳轴承钢的企业必须具备满足生产能力需要的超声波探伤仪；每班至少有1名探伤Ⅱ级以上资质证书人员（含Ⅱ级）。	1. 核查生产现场的无损探伤设备。 2. 核查现场无损探伤设备操作人员资格证书。	○ 符合 ○ 不符合	

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1 ***	企业领导	企业领导应具有一定的质量管理知识，并具有一定的专业技术知识。	1. 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、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	

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	1. 与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核,并保持有关记录。 2. 法律法规有规定的必须持证上岗,如特种设备作业人员、无损探伤作业人员。	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	○ 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. 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。	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合	
4.2	技术文件	1. 技术文件应具有正确性,且签署、更改手续正规完备。	1. 技术文件(如工艺文件、作业规程等)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。(关键/特殊工序的工艺文件)	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合	

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全（包括、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等）。	<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。	<ol style="list-style-type: none"> 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。	<ol style="list-style-type: none"> 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 	
		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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 企业应制定采购原、辅材料、及外协加工项目的质量控制制度。压力加工企业生产轴承钢材（钢管、钢丝、冷拉材等）所采用的坯料必须由持有轴承钢材生产许可证的企业提供。	1. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理。	<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、辅材料的供方及外协单位的评价规定，并依据规定进行评价，保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了评价规定。 2. 是否按规定进行了评价。 3. 是否全部在合格供方采购。 4. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 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。	<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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.2	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不符合	
5.3	质量控制	1. 企业应明确设置关键过程控制点如精炼工序、加热工序、热处理工序、无损探伤等，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关键过程控制点。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不符合	
		2. 企业应制订关键过程控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键过程控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	<input type="radio"/> 符合 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不符合	

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.4	特殊过程	对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程，应事先进行设备认可、工艺参数验证和人员鉴定，并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 对特殊过程（如热处理工序）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。	<ol style="list-style-type: none"> 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 	
5.6	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	<ol style="list-style-type: none"> 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 	

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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。	<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、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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
		3. 企业应具备照明亮度足够，场地、支架适应的产品检查台架、场地。	现场核查成品检查台架和照明条件。	<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，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。 (重点检查关键工序的检验活动)	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合 	
6.3*	出厂检验	企业应按 5.3 产品标准的相关规定，对产品进行出厂检验和试验，出具产品质量证明书，质量证明书内容应符合相关标准的要求，产品名称必须写全称，必须有生产许可证编号；并按标准相关规定对产品进行包装和标识。	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。	<ul style="list-style-type: none"> ○ 符合 ○ 不符合 	

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.4	所属单位共用实验室（否决项）	。核查内容：依据本细则表3注3有关规定，所属单位共用实验室的，应按照本细则规定开展过程检验和出厂检验，并做好检验记录。核查要点：。结论：。符合；。不符合；。此项不适用	1. 所属单位是否按照规定进行过程检验和出厂检验。2. 所属单位是否做检验记录，检验记录是否规范		

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	审查组根据《轴承钢材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。 其他情况说明： _____ 经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是： _____。 (注：核查结论填写：合格或不合格)			
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，如企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 4

企业实地核查轻微缺陷项汇总表

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

单元名称

规格型号

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：

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

~~XXX~~检验机构
检验报告

报告编号：XXXXXXXX

共 X 页 第 X 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)
受检单位名称	(按《产品抽样单》填写)	受检单位生产地址	(按《产品抽样单》填写)
抽样地点	(按《产品抽样单》填写)	样品等级	(按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(按《产品抽样单》填写)	抽样基数	(按《产品抽样单》填写)
产品批号 / 生产日期	(按《产品抽样单》填写)	抽样数量	(按《产品抽样单》填写)
抽样日期	(按《产品抽样单》填写)	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	轴承钢材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	(按照XX标准对XX产品进行检验,检验结果均符合/XX项目不符合该标准规定的(XX规格XX等级)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	试验室环境温度、湿度等		

批准:

审核:

主检:

轴承钢材生产许可证实施细则(2016) 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 全国生产许可证服务网 最新资料下载：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

检验数据

共 X 页 第 X 页

--

复核：

检验：