

依据质检总局 2016 年第 15 号公告修订

编号：XK18-004

# 公路桥梁支座产品生产许可证实施细则

2014 年 3 月 3 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.....	3
4.1	申请和受理.....	3
4.2	企业实地核查.....	3
4.3	产品抽样与检验.....	4
4.4	审定与发证.....	4
4.5	集团公司的生产许可.....	5
5	审查要求.....	5
5.1	企业生产公路桥梁支座产品应执行的产品标准及相关标准.....	5
5.2	企业生产公路桥梁支座产品必备的生产设备和检测设备.....	7
5.3	公路桥梁支座产品出厂检验项目.....	8
5.4	公路桥梁支座产品生产许可证企业实地核查办法.....	9
5.5	公路桥梁支座产品生产许可证检验规则.....	9
6	证书和标志.....	15
6.1	证书.....	15
6.2	标志.....	16
8	监督检查.....	17
9	收费.....	17
10	生产许可证工作人员守则.....	18
11	附则.....	18
	附件 1 公路桥梁支座产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围.....	19
	附件 2 公路桥梁支座产品生产许可证企业实地核查办法.....	20
	附件 3 生产许可证企业实地核查报告.....	32
	附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表.....	34
	附件 5 检验报告.....	35
	附件 6 本细则与旧版细则主要内容对比表.....	39

## 公路桥梁支座产品生产许可证实施细则

### 1 总则

1.1 为了做好公路桥梁支座产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》(国务院令 第 440 号)、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》(国家质检总局令 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 本实施细则适用于公路桥梁支座产品。公路桥梁支座产品划分为三个产品单元(见表 1)。

表 1 公路桥梁支座产品单元划分

序号	产品单元	规格型号	工序类型
1	板式橡胶支座	最大承载力等级(限值: 4902kN)	——
2	盆式支座	最大承载力等级(限值: 60MN)	炼胶和硫化工序
			除炼胶、硫化之外工序
3	球型支座	最大承载力等级(限值: 60000kN)	——

注: 1.产品单元的规格型号为最大承载力等级。承载力等级符合向下覆盖原则。

2.板式橡胶支座和球型支座的每个生产场所应具备完整工序; 不具备盆式支座完整工序的集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地可以按照不同工序类型办理生产许可证。

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的公路桥梁支座产品的, 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公路桥梁支座产品。

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)负责公路桥梁支座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)负责公路桥梁支座产品生产许可证管理的日常工作。

# 公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

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公路桥梁支座生产许可证审查部(以下简称审查部)设在国家道路及桥梁质量监督检验中心(交通部公路工程检测中心),受全国许可证办公室的委托组织起草《公路桥梁支座产品生产许可证实施细则》;跟踪相关公路桥梁支座的国家标准、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;组织公路桥梁支座产品实施细则的宣贯;组织对公路桥梁支座产品申请企业的实地核查;审查、汇总申请取证企业的有关材料。

## 全国工业产品生产许可证办公室公路桥梁支座审查部

地 址:北京市海淀区西土城路8号

邮政编码:100088

电 话:010-62059101

传 真:010-62079582

电子信箱:gljczhx@rioh.cn 1642363192@QQ.com

联 系 人:蒋卫民、李万恒

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)负责本行政区域内公路桥梁支座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)负责本行政区域内公路桥梁支座产品生产许可证管理的日常工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内公路桥梁支座产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 公路桥梁支座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。



扫一扫 最新版资料下载

## 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“公路桥梁支座”，“产品名称”栏填写“公路桥梁支座”，“产品单元”栏填写“板式橡胶支座”，“盆式支座”，“球型支座”，“产品品种 规格型号”栏填写相应的最大承载力等级。

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》。集团公司及其所属单位（含所属子公司、分公司或者生产基地）不具备盆式支座完整工序的，需分别在集团公司和所属单位（含所属子公司、分公司或者生产基地）申请书中注明工序必备的生产设备和检测设备的名称和所在场所。

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批批（板式橡胶支座每种规格不超过100块为一个检验批，盆式支座、球型支座每种规格各不超过10座为一个检验批）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 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《公路桥梁支座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。

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《公路桥梁支座产品生产许可证抽样规则》（见5.5.1）抽封样品，填写《公路桥梁支座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40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

# 公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

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](http://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 企业生产公路桥梁支座产品应执行的产品标准及相关标准

表 2 企业生产公路桥梁支座产品的产品标准及相关标准

序号	产品单元	标准类别	标准编号	标准名称
1	板式橡胶支座	产品标准	JT/T 4-2004	公路桥梁板式橡胶支座
		相关标准	JT/T 663-2006	公路桥梁板式橡胶支座规格系列
			GB/T 912-1989	碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带
			GB/T 1682-1994	硫化橡胶低温脆性的测定---单试样法
			GB/T 3280-2007	不锈钢冷轧钢板
			GB/T 3512-2001	硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验
			GB/T 6031-1998	硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定(10~100IRHD)
			GB/T 7759-1996	硫化橡胶或热塑性橡胶 常温、高温和低温下压缩永久变形的测定
			GB/T 7760-2003	硫化橡胶与金属粘合的测定---单板法(eqv IS0813:1986)
			GB/T 7762-2003	硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 静态拉伸试验
			GJB 3026-1997	聚四氟乙烯大型板材规范
			HG/T 2198-1991	硫化橡胶物理试验方法的一般要求
			HG/T 2502-1993	5201 硅脂
			JT/T 391-2009	公路桥梁盆式支座
			JJG 157-2008	非金属拉力、压力和万能试验机检定规程
			JTG D62-2004	公路钢筋混凝土及预应力混凝土桥涵设计规范
			GB/T 528-2009	硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定
JTG D62-2004	公路钢筋混凝土及预应力混凝土桥涵设计规范			
2	盆式支座	产品标准	JT/T 391-2009	公路桥梁盆式支座

# 公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准类别	标准编号	标准名称
		相关标准	GB/T 528-2009	硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定
			GB/T 699-1999	优质碳素结构钢
			GB/T 700-2006	碳素结构钢
			GB/T 1033-1986	塑料密度和相对密度试验方法
			GB/T 1040.2-2006	塑料 拉伸性能的测定 第2部分：模塑和挤塑塑料的实验条件
			GB/T 1184-1996	形状和位置公差 未注公差值
			GB/T 1682-1994	硫化橡胶低温脆性的测定---单试样法
			GB/T 1804-2000	一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
			GB /T 2040-2008	铜及铜合金板材
			GB/T 3280-2007	不锈钢冷轧钢板和钢带
			GB/T 3398.1-2008	塑料 硬度测定 第1部分：球压痕法
			GB/T 3512-2001	硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验
			GB/T 6031-1998	硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定(10~100IRHD)
			GB/T 7233-1987	铸钢件超声探伤及质量评级方法
			GB/T 7759-1996	硫化橡胶或热塑性橡胶 常温、高温和低温下压缩永久变形的测定
			GB/T 7762-2003	硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 静态拉伸试验
			GB/ 11352-2009	一般工程用铸造碳钢件
			GJB 3026-1997	聚四氟乙烯大型板材规范
			HG/T 2502-1993	5201 硅脂
			JB/T 5943-2004	工程机械焊接件通用技术条件
			JT/T 722-2008	公路桥梁钢结构防腐涂装技术条件
JTG D62-2004	公路钢筋混凝土及预应力混凝土桥涵设计规范			
3	球型支座	产品标准	GB/T 17955-2009	桥梁球型支座
		相关标准	GB/T 699-1999	优质碳素结构钢
			GB/ T700-2006	碳素结构钢
			GB/T 985.1-2008	气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口
			GB/T 1040-2006	塑料 拉伸性能的测定
			GB/T 1184-1996	形状和位置公差 未注公差值
			GB/T 1804 -2000	一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
			GB/T 3280-2007	不锈钢冷轧钢板和钢带
GB/T 3398.1-2008	塑料 硬度测定 第1部分：球压痕法			

## 公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 4956 -2003	磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法
			GB/T 7760-2003	硫化橡胶或热塑性橡胶与硬质板材粘合强度的测定 90°剥离法
			GB/T 7233-1987	铸钢件超声探伤及质量评级方法
			GB/T 11352-2009	一般工程用铸造碳钢件
			GB/T 11379-2008	金属覆盖层 工程用铬电镀层
			GJB 3026-1997	聚四氟乙烯大型板材规范
			HG/T 2502-1993	5201 硅脂
			JB/T 5943-2004	工程机械焊接件通用技术条件
			TB/T 1527-2004	铁路钢桥保护涂装

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 企业生产公路桥梁支座产品必备的生产设备和检测设备（见表3）

表3 企业生产公路桥梁支座产品必备的生产设备和检测设备

产品单元	必备的生产设备	必备的检测设备
板式橡胶支座	1. 密闭式炼胶机 2. 开放式炼胶机 3. 硫化机 4. 冲床 5. 剪板机 6. 钻床 7. 切割设备 8. 除锈设备 9. 模具。	1. 压力试验机 ( $\geq 5000\text{kN}$ ), 精度: 1% 2. 摩擦、剪切试验装置 ( $\geq 1000\text{kN}$ ), 精度: 1% 3. 拉力试验机, ( $\geq 2000\text{N}$ ), 精度: 1% 4. 热空气老化试验箱 ( $0\sim 200^\circ\text{C}$ 及以上), 精度: $1^\circ\text{C}$ 5. 橡胶硬度计 6. 分析天秤 (mg), 精度: 0.1 7. 工装(哑铃裁刀、恒定压缩工装、剥离强度工装)。 8. 有与申请取证产品相适应的工卡、量具。
盆式支座	1. 密闭式炼胶机 2. 开放式炼胶机 3. 硫化机 4. 剪板机 5. 钻床 6. 切割设备 7. 车床 8. 铣床 9. 刨床 10. 焊接设备 11. 除锈设备 12. 涂装设备 13. 模具。	1. 压力试验机 ( $\geq 5000\text{kN}$ ), 精度: 1% 2. 摩擦、剪切试验装置 ( $\geq 1000\text{kN}$ ), 精度: 1% 3. 球压痕硬度计 (N/m) 4. 热空气老化试验箱 ( $0\sim 200^\circ\text{C}$ 及以上), 精度: $1^\circ\text{C}$ 5. 橡胶硬度计 6. 分析天秤 (mg), 精度: 0.1 7. 拉力试验机, ( $\geq 2000\text{N}$ ), 精度: 1% 8. 工装(哑铃裁刀、恒定压缩工装、剥离强度工装)。 9. 万能材料试验机 ( $\geq 300\text{kN}$ ), 精度: 1% 10. 冲击试验机 11. 超声波探伤仪 12. 有与申请取证产品相适应的工卡、量具。
球型支座	1. 车床 2. 铣床 3. 刨床 5. 钻床 6. 切割设备 7. 焊接设备 8. 除锈设备 9. 涂装设备 9. 靠模工装。	1. 压力试验机 ( $\geq 5000\text{kN}$ ), 精度: 1% 2. 摩擦、剪切试验装置 ( $\geq 1000\text{kN}$ ), 精度: 1% 3. 球压痕硬度计 (N/m) 4. 分析天秤 (mg), 精度: 0.1 5. 万能材料试验机 ( $\geq 300\text{kN}$ ), 精度: 1% 6. 冲击试验机 7. 超声波探伤仪 8. 有与申请取证产品相适应的工卡、量具。

注：盆式支座生产工序不完整的集团公司及其所属单位（含所属子公司、分公司或者生产基地）应具有相应工序的生产设备及相应工序的检测设备。

## 公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

### 5.3 公路桥梁支座产品出厂检验项目（见表4）

**表4 公路桥梁支座产品企业出厂检验项目**

产品单元	执行标准 标准号	检验项目	条款号
板式橡胶支座	JT/T 4-20004《公路桥梁板式橡胶支座》	外形尺寸	4.4
		外观质量	4.5
		内在质量	4.6
		力学性能	4.2
盆式支座	JT/T 391-2009《公路桥梁盆式支座》	支座各部件	符合设计要求及本标准
		活动支座不锈钢冷轧钢板	4.7
		橡胶板	4.3.1 4.4.1
		聚四氟乙烯板	4.3.2 5.7
		黄铜密封圈	4.3.4 4.4
		防腐涂层	4.8
		组装后支座	5.9 5.11
球型支座	GB/T 17955-2009《桥梁球型支座》	平面、球面聚四氟乙烯板	4.3.1
		不锈钢板	4.3.2
		球面镀铬钢衬板	4.2. 4.4.4.2
		上支座板与下支座板	4.4.4
		组装后支座高度、上支座板与下支座板	4.6.4 4.6.5
		防护处理、防尘设施	4.5

5.4 公路桥梁支座产品生产许可证企业实地核查办法(见附件2)

5.5 公路桥梁支座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，由审查组负责组织抽样，抽样人员应不少于2人。

5.5.1.2 抽样地点：在生产企业成品库抽取。抽样时，应有企业代表现场确认。

5.5.1.3 抽样基数、规格型号及样品数量（见表5）

**表5 公路桥梁支座产品抽样基数、样品规格及样品数量**

序号	产品单元	规格型号	抽样基数	样品数量	备注
1	板式橡胶支座	I型（GYZF <sub>4</sub> 250×43）， 承载力：452kN	从不少于48块的四氟滑板支座中随机抽取	抽取12块，企业留存3块，送检验机构9块。	I型、II型、III型为规定规格支（JT/T

## 公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	规格型号	抽样基数	样品数量	备注
		II型 (GJZ400×450×84), 承载力: 1716kN	从不少于 48 块的普通板支座中随机抽取	抽取 13 块, 现场解剖 1 块, 企业留存 3 块, 送检验机构 9 块。	4-2004);
		III型 (GYZ600×90), 承载力: 2734kN	从不少于 48 块的普通板支座中随机抽取	抽取 12 块, 企业留存 3 块, 送检验机构 9 块。	
		标准试件(硫化试片、压缩试样、橡胶与钢板粘接剥离强度试样、橡胶与四氟板粘接剥离强度试样)。	从不少于 50kg 的胶料制品中随机抽取	硫化试片、压缩试样、橡胶与钢板粘接剥离强度试样、橡胶与四氟板粘接剥离强度试样各抽取 12 件, 企业留存各 6 件, 送检验机构各 6 件。	全项橡胶物理机械性能的标准试件。
2	盆式支座	每种同为 2.5MN 或 3MN 的支座	三种(单向、双向、固定式各一种)支座, 每种 3 座	随机抽取 3 座, 企业留存 1 座, 送检验机构 2 座。	同时申请板式橡胶支座单元和盆式支座单元已抽检的胶种, 当次不再重复抽检。
		全项橡胶物理机械性能的标准试件(硫化试片、压缩试样)。	从不少于 50kg 的胶料制品中随机抽取	硫化试片、压缩试样各抽取 12 件, 企业留存各 6 件, 送检验机构各 6 件。	
3	球型支座	每种同为 2500 kN 或 3000kN 的支座	三种(单向、双向、固定式各一种)支座, 每种 3 座	随机抽取 3 座, 企业留存 1 座, 送检验机构 2 座。	

5.5.1.4 抽样人员在现场抽取全部橡胶试验试样。

5.5.1.5 封样方式：对抽样送检验单位检测的样品，应在样品包装上贴封条封样。在封条上加盖抽样专用章，并由抽样人员签字。

5.5.1.6 抽样后，由抽样人员填写抽样单（见表 6）一式四份（企业、审查部、全国许可证审查中心和检验机构各一份），并由抽样人员和企业人员（代表）签字确认并加盖企业公章。

5.5.1.7 许可证产品检验抽样为一次性抽样，样品数量不够或抽不到样品的按产品不合格处理。

**表 6 公路桥梁支座产品生产许可证抽样单**

编号：

## 公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

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					
	规格型号					
	生产日期					
	产品批号					
	抽样地点					
	抽样基数					
	抽样数量					
	抽样日期					
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(见表7、表8、表9)

**表7 公路桥梁支座产品生产许可证 板式橡胶支座检验项目及判定标准**

# 公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	检验项目	执行标准名称 标准号	标准条款
一	橡胶胶料物理机械性能		
1	硬度	JT/T 4-2004 《公路桥梁板式橡胶支座》	4.3.1 表2
2	拉伸强度		4.3.1 表2
3	扯断伸长率		4.3.1 表2
4	脆性温度		4.3.1 表2
5	恒定压缩永久变形		4.3.1 表2
6	耐臭氧老化		4.3.1 表2
7	热空气老化试验		4.3.1 表2
8	橡胶与钢板粘接剥离强度		4.3.1 表2
9	四氟板与橡胶剥离强度		4.3.1 表2
二	成品几何尺寸		
1	平面几何尺寸偏差	JT/T 4-2004 《公路桥梁板式橡胶支座》	4.4.1 表6
2	厚度偏差		4.4.2 表7
三	成品外观质量		
1	汽泡、杂质	JT/T 4-2004 《公路桥梁板式橡胶支座》	4.5 表8
2	凹凸不平		4.5 表8
3	四侧面裂纹、钢板外露		4.5 表8
4	掉块、崩裂、机械损伤		4.5 表8
5	钢板与橡胶粘接处开裂或剥落		4.5 表8
6	支座表面平整度		4.5 表8
7	四氟板表面划痕、碰伤、敲击		4.5 表8
8	四氟板与橡胶支座粘接错位		4.5 表8
四	成品力学性能		
1	抗压弹性模量	JT/T 4-2004 《公路桥梁板式橡胶支座》	4.2 表1
2	抗剪弹性模量		4.2 表1
3	极限抗压强度		4.2 表1
4	抗剪粘结性		A.6.3
5	抗剪老化		4.2 表1
6	四氟板与不锈钢板摩擦系数		4.2 表1
五	支座解剖检验		
1	锯开后胶层厚度	JT/T 4-2004 《公路桥梁板式橡胶支座》	4.6 表9
2	钢板与橡胶粘结		4.6 表9

**表 8 公路桥梁支座产品生产许可证盆式支座检验项目及判定标准**

# 公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	检验项目	执行标准名称 标准号	标准条款
一	力学性能		
1	在竖向设计承载力作用下支座压缩变形不大于支座总高度的2%	JT/T 391-2009《公路桥梁盆式支座》	4.1.1
2	在竖向设计承载力作用下盆环上口径向变形不得大于盆环外径的0.05%		4.1.1
3	卸载后, 支座残余变形小于设计荷载下相应变形的5%		7.3.4.1
4	支座竖向转动角度不小于0.02rad。		4.1.3
5	摩擦系数 聚四氟乙烯滑板: 常温型活动支座 不大于 0.03 耐寒型活动支座 不大于 0.06		4.1.4
二	橡胶胶料物理机械性能		
1	硬度	JT/T 391-2009《公路桥梁盆式支座》	4.2.1表1
2	拉伸强度		4.2.1表1
3	扯断伸长率		4.2.1表1
4	脆性温度		4.2.1表1
5	恒定压缩永久变形		4.2.1表1
6	耐臭氧老化		4.2.1表1
7	热空气老化试验		4.2.1表1
三	成品主要几何尺寸		
1	上座板	JT/T 391-2009《公路桥梁盆式支座》	图样
2	不锈钢滑板平面度		图样
3	橡胶板		4.3.1表3
4	中间钢板		图样
5	铜密封圈厚度		图样
6	底盆		图样
7	装配后支座的高度		5.11
8	防腐要求		4.8.2

表9 公路桥梁支座产品生产许可证球型支座检验项目及判定标准

序号	检验项目	执行标准名称 标准号	标准条款
一	力学性能		
1	在竖向设计承载力的作用下，支座的竖向压缩变形不应大于支座总高度的1%	GB/T 17955-2009《桥梁球型支座》	4.1.1
2	在竖向设计承载力的作用下，支座的盆环径向变形不应大于盆环外径的0.5%		4.1.1
3	固定支座和单向活动支座非滑移方向的水平承载力均不应小于竖向设计承载力的10%		4.1.2
3	在竖向设计荷载作用下，活动支座的摩擦系数：(-25~60℃)取值为0.03		4.1.4
4	支座设计转动力矩 $M_0 = R_{ck} \cdot \mu_f \cdot R$		4.1.5
二	成品几何尺寸		
1	上座板几何尺寸	GB/T 17955-2009《桥梁球型支座》	6.2.2表6
2	上支座板不锈钢的平面度		4.3.4
3	球冠衬板的球面度		4.3.4
4	底盆几何尺寸		6.2.2表6
5	聚四氟乙烯凸起衬板的高度		6.2.2表6
6	组装后上下支座板的平行度		4.6.3
7	组装后支座的高度偏差		4.6.4

#### 5.5.2.1 检验程序及标准

- (1) 对产品外观、几何尺寸、解剖检验、可由检测人员在现场按标准的要求进行检测。
- (2) 检验单位按相应产品标准进行质量检验。

#### 5.5.2.2 判定原则

- (1) 板式橡胶支座按表7“板式橡胶支座质量检验项目及判定标准”进行分项评定，有一项

# 公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相不合格，则判定该样品为不合格

(2) 盆式支座按表 8 “盆式支座质量检验项目及判定标准” 进行分项评定，有一项不合格，则判定该样品为不合格

(3) 球型支座按表 9 “球型支座质量检验项目及判定标准” 进行分项评定，有一项不合格，则判定该样品为不合格

## 6 证书和标志

### 6.1 证书

6.1.1 生产许可证证书分为正本和副本，具有同等法律效力。生产许可证证书载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。其中，生产许可证副本中载明产品明细，包括产品单元、规格型号，盆式支座生产工序不完整的集团公司及其所属单位（含所属子公司、分公司或者生产基地）的“工序类型”应根据实际情况注明“炼胶和硫化工序”或“除炼胶、硫化之外工序”。

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。

公路桥梁支座产品生产许可证证书打印举例：

企业申请内容	审查结果	证书产品明细内容
板式橡胶支座 承载力 4902kN	企业的生产能力满足 承载力为 4902kN 的板式橡胶支座	板式橡胶支座：承载力：4902kN
总公司名称：XX 公司 总公司生产地址：XX 省 XX 市 XX 区 XX 路 XX 号 总公司产品明细：1. 盆式支座 承载力 30MN（除炼胶、硫化之外工序） 2. 球型支座 承载力 30000kN  所属单位：XX 分公司 所属单位生产地址：XX 省 XX 市 XX 区 XX 路 XX 号 所属单位产品明细：1. 板式橡胶支座 承载力 4902kN 2. 盆式支座 承载力 30MN（炼胶、硫化工序）	总公司的生产能力满足 1. 最大承载力 30MN 的盆式支座（除炼胶、硫化之外工序） 2. 最大承载力 30000kN 的球型支座  所属单位的生产能力满足 1. 承载力 4902kN 的板式橡胶支座 2. 承载力 30MN 的盆式支座（炼胶、硫化工序）  总公司名称：XX 公司 总公司生产地址：XX 省 XX 市 XX 区 XX 路 XX 号 总公司产品明细：1. 盆式支座 承载力 30MN（除炼胶、硫化之外工序） 2. 球型支座 承载力 30000kN  所属单位：XX 分公司 所属单位生产地址：XX 省 XX 市 XX 区 XX 路 XX 号 所属单位产品明细：1. 板式橡胶支座 承载力 4902kN 2. 盆式支座 承载力 30MN（炼胶、硫化工序）	

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，应当按照本细则的规定进行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板式橡胶支座、盆式支座和球型支座单元需要升级时，应当按照本细则规定的程序重新组织实地核查（重点核查升级所需生产设备与相应的图纸和工艺文件，并在上报材料中提供必备的生产设备及检测设备明细表且注明与升级有关的生产设备）但不再进行产品抽样检验。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

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

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

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

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

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

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

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

## 6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起6个月内，完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可证标志和编号。

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

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

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

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

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

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

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

## 8 监督检查

县级以上质量技术监督部门负责对获证企业的监督检查，通过监督抽查、日常监督检查、企业年度自查等措施和方式，对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况的监督，检查应当包括以下内容：

8.1企业生产的产品单元和规格型号是否超出生产许可证证书中所列产品明细的产品生产范围。

8.2企业是否具备本实施细则要求的必备生产设备和检测设备，有关设备是否按期检定/校准。

8.3企业生产过程中是否对进厂的原辅材料、零部件实施进货验收，并具有相关记录。

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

8.5企业是否建立了原材料购买、使用台帐和产品生产、销售台帐，企业生产过程记录是否健全。

8.6企业生产过程中是否存在委托加工行为，委托加工行为是否按照规定向当地省级质量技术监督局进行了备案。

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

8.8企业是否按照质量技术监督部门规定要求及时提交年度自查报告，年度自查报告内容是否完整、真实。

8.9 企业是否对实地核查过程中发现的轻微缺陷项目进行了整改。

## 9 收费

9.1 审查费：根据《财政部、国家发展改革委关于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《国家计委、财政部关于73中工业产品生产许可证收费标准的通知》（原国家计委、财政部[1996]1500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6批）备案的函》（国质检科[2008]481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

### 公路桥梁支座产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

#### (1) 国家道路及桥梁质量监督检验中心（交通运输部公路工程检测中心）

地 址：北京市海淀区西土城路 8 号

邮政编码：100088

电 话：010-82086487

传 真：010-62079561

联 系 人：高俊元、宿健

电子信箱：jy.gao@rioh.cn jian.su@rioh.cn

检验产品范围：公路桥梁板式橡胶支座、公路桥梁盆式支座、球型支座

#### (2) 化学工业橡胶杂品质量监督检验中心

地 址：北京市朝阳区西大望路 23 号阳光旅店院内 4 号楼 2 层

邮政编码：100124

电 话：010-67754816, 67753566, 13511060303

传 真：010-67758480

联 系 人：赵春波

电子信箱：cnrublab@cnrublab.com

检验产品范围：公路桥梁板式橡胶支座、公路桥梁盆式支座、球型支座

## 附件 2

# 公路桥梁支座产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称： \_\_\_\_\_

生产地址： \_\_\_\_\_

产品单元： \_\_\_\_\_

产品品种、规格型号： \_\_\_\_\_

## 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 26 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 出厂检验要求共 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 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《企业实地核查不符合项汇总表》。

## 公路桥梁支座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](http://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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理体系中应有相应的考核办法并严格实施，并记录有关结果。	1. 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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	

### 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。对于租用工作场所的企业，其租用工作场所应相对稳定（须核查其租赁合同文件及租用有效期）。 2. 生产和检验设施是否能正常运转。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	

公路桥梁支座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](http://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. 生产设备的能力和工艺装备是否满足申请取证产品最大承载能力等级，是否与申报的生产规模相适应。板式橡胶支座单元重点核查硫化机能力，盆式支座单元重点核查硫化机、车床能力，球型支座单元重点核查车床能力。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
		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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
		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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	

## 公路桥梁支座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](http://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； 4. 具有大专以上学历以上水平技术人员 3 人以上。	○ 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. 成品检验员（含物性检验工，2 名及以上）是否有交通及相关行业技术培训证书，超声波探伤的检验人员（2 名及以上）是否取得 1 级及以上资质证书。 2. 检验人员是否熟悉自己的岗位职责； 3. 是否掌握产品标准和检验要求； 4. 是否有一定的质量管理知识； 5. 是否能熟练准确地按规定进行检验。 6. 重点抽查成品、出厂检验人员（盆式支座、球型支座需重点抽查铸钢件超声波探伤的检验人员）	○ 符合 ○ 轻微缺陷 ○ 不符合	

## 公路桥梁支座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](http://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
3.4	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)	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
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。 (重点抽查焊工操作证、电工操作证、起重设备操作证、司炉工操作证)	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	

### 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。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
		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。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> <li>○ 此项不适用</li> </ul>	

公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.2	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。 （重点检查支座总装图、部件图、关键零件图、关键/特殊工序的工艺文件、工艺卡）	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
		2. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全（包括设计文件的图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、支座生产工艺流程图、支座检验流程图、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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
		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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	

公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业应有部门或专（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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	

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. 企业应制定采购橡胶原、辅材料、硅脂、粘结剂、聚四氟乙烯板、钢板、不锈钢板、铸钢件、黄铜、零部件及外协加工项目的质量控制制度。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否制定了控制文件。</li> <li>2. 内容是否完整合理。</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要橡胶原、辅材料、聚四氟乙烯板、钢板、不锈钢板、铸钢件、黄铜板、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称和供货、协作记录。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否制定了评价规定。</li> <li>2. 是否按规定进行了评价。</li> <li>3. 是否全部在合格供方采购。</li> <li>4. 是否保存供方及外协单位名称和供货、协作记录。</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
		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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否有采购或委托加工文件（如：计划、清单、合同等）。</li> <li>2. 采购文件是否明确了验收规定。</li> <li>3. 采购文件是否经正式批准。</li> <li>4. 是否按采购文件进行采购。</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	

**公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		4. 企业应按规定对采购的橡胶原、辅材料、聚四氟乙烯板、钢板、不锈钢板、铸钢件、黄铜、零部件以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证, 检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
		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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
		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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
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. 是否对板式橡胶支座混炼工序设置了质量控制点。 2. 是否对盆式支座、球型支座的支座上座板与不锈钢板焊接工序、铸钢件探伤设置了质量控制点。 3. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> <li>○ 此项不适用</li> </ul>	

公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业应制订关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键质量控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
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. 是否将硫化工序、铸造工序定为特殊过程。 2. 对硫化工序、铸造工序是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 3. 是否按规定进行操作和过程参数监控。 板式橡胶支座单元重点核查硫化工序，盆式支座单元重点核查硫化工序、铸造工序，球型支座单元重点核查铸造工序。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> <li>○ 此项不适用</li> </ul>	
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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	

## 公路桥梁支座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](http://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"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
		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。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
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。 (重点检查关键零件、关键工序的检验活动)	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
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。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	

公路桥梁支座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](http://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	型式检验	<p>企业应按相关标准的要求进行型式检验。</p> <p>板式橡胶支座应依据 JT/T4-2004 标准 6.1.3 条(款) 要求进行型式试验；</p> <p>盆式支座应依据 JT/T391-2009 标准 7.1.3 条(款) 要求进行型式试验；</p> <p>球型支座应依据 GB/T17955-2009 标准 6.1.3 条(款) 要求进行型式试验。</p>	<p>1. 是否按相关标准规定进行了型式检验。</p> <p>2. 企业不具备型式检验所需检验设备的，应委托具有资质的检验机构进行检验。</p> <p>3. 型式检验报告检验结果是否符合标准要求。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> </ul>	
6.5	定期检验	<p>企业应对标准中的部分检验项目进行定期检验。</p> <p>板式橡胶支座应依据 JT/T4-2004 标准 6.2.1 条(款) 表 10 要求对橡胶物理机械性能的脆性温度、热空气老化、耐臭氧老化进行定期检验；</p> <p>盆式支座应依据 JT/T391-2009 标准 7.2.1 条(款) 表 10 要求对橡胶物理机械性能的脆性温度、热空气老化、耐臭氧老化，聚四氟乙烯板的线磨耗率进行定期检验。</p>	<p>1. 企业具备定期检验所需检验设备的，应按 JT/T4-2004 标准 6.2.1 条(款) 表 10 要求、JT/T391-2009 标准 7.2.1 条(款) 表 10 要求进行定期检验。核查是否有检验记录或报告。</p> <p>2. 企业不具备定期检验所需检验设备的，应委托具有资质的检验机构进行检验。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 符合</li> <li>○ 轻微缺陷</li> <li>○ 不符合</li> <li>○ 此项不适用</li> </ul>	

### 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《公路桥梁及支座产品生产许可证实施细则》，于_____年___月___日至_____年___月___日对该企业进行了核查，共计核查出： 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
审查组 成员					

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

## 公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

---

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

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：XXXXXXXX

共 X 页 第 1 页

产品名称		规格型号	
受检单位名称		受检单位生产地址	
抽样地点		样品等级	
抽样人员		抽样基数	
产品批号 / 生产日期		抽样数量	
抽样日期		到样日期	
样品描述			
检验依据	公路桥梁支座产品生产许可证实施细则规定的检验依据		
检验日期			
检验结论	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：

检验数据

共 X 页 第 2 页

--

复核：

检验：

## 附件 6

### 本细则与旧版细则主要内容对比表

#### 1、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	产品类别	规格型号	产品单元	产品类别	规格型号	
1	盆式支座	公路桥梁 支座	最大承载 力等级	盆式橡胶 支座	公路桥梁 支座	最大承载力 等级	变化

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。

#### 2、产品标准变化对比表

序号	产品单元	产品标准（旧版）	产品标准（新版）	说明
1	盆式支座	JT 391-1999 《公路桥梁盆式支橡胶座》	JT/T 391-2009 《公路桥梁盆式支座》	变化
2	球型支型	GB/T 17955-2000 《球型支座技术条件》	GB/T 17955-2009 《桥梁球型支座》	变化

#### 3、必备生产设备变化对比表

序号	产品单元（新版）	主要设备（旧版）	主要设备（新版）	说明
1	板式橡胶支座	炼胶机，硫化机，机械加工设备及工装。	1. 密闭式炼胶机 2. 开放式炼胶机 3. 硫化机 4. 冲床 5. 剪板机 6. 钻床 7. 切割设备 8. 除锈设备 9. 模具。	增加
2	盆式支座	炼胶机，硫化机，机械加工设备及工装。	1. 密闭式炼胶机 2. 开放式炼胶机 3. 硫化机 4. 剪板机 5. 钻床 6. 切割设备 7. 车床 8. 铣床 9. 刨床 10. 焊接设备 11. 除锈设备 12. 涂装设备 13. 模具。	增加
	球型支型	机械加工设备及工装。	1. 车床 2. 铣床	增加；

公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

3			3. 刨床 5. 钻床 6. 切割设备 7. 焊接设备 8. 除锈设备 9. 涂装设备 10. 靠模工装。	
---	--	--	---	--

4、必备检测设备变化对比表

序号	产品单元	主要检测设备（旧版）	主要检测设备（新版）	说明
1	板式橡胶支座	1. 胶料和聚四氟乙烯板物理机械性能检测设备 包括：拉力试验机、热空气老化试验箱、硬度计、分析天秤、哑铃裁刀、恒定压缩工装、剥离强度工装。低温试验和耐臭氧老化试验可外协检测。 2. 成品力学性能检测设备 包括：压力试验机、工装。 3. 有一定数量的工卡、量具	1. 压力试验机（ $\geq 5000\text{kN}$ ），精度：1% 2. 摩擦、剪切试验装置（ $\geq 1000\text{kN}$ ），精度：1% 3. 拉力试验机，（ $\geq 2000\text{N}$ ），精度：1% 4. 球压痕硬度计（N/m）， 5. 热空气老化试验箱（0~200℃及以上），精度：1℃ 6. 橡胶硬度计 7. 分析天秤（mg），精度：0.1 8. 工装（哑铃裁刀、恒定压缩工装、剥离强度工装）。 9. 有与申请取证产品相适应的工卡、量具。	增加
2	盆式支座	1. 胶料和聚四氟乙烯板物理机械性能检测设备 包括：拉力试验机、热空气老化试验箱、硬度计、分析天秤、哑铃裁刀、恒定压缩工装。低温试验和耐臭氧老化试验可外协检测。 2. 成品力学性能检测设备 包括：压力试验机及工装。 3. 应具有检测铸钢件的无损探伤设备。 4. 有一定数量的工卡、	1. 压力试验机（ $\geq 5000\text{kN}$ ），精度：1% 2. 摩擦、剪切试验装置（ $\geq 1000\text{kN}$ ），精度：1% 3. 球压痕硬度计（N/m） 4. 热空气老化试验箱（0~200℃及以上），精度：1℃ 5. 橡胶硬度计 6. 分析天秤（mg），精度：0.1 7. 拉力试验机，（ $\geq 2000\text{N}$ ），精度：1% 8. 工装（哑铃裁刀、恒定压缩工装、剥离强度工装）。 9. 万能材料试验机（ $\geq$	增加

公路桥梁支座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](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

		量具	300kN)，精度：1% 10. 冲击试验机 11. 超声波探伤仪 12. 有相适应的量具	
3	球型支型	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 聚四氟乙烯板物理机械性能检测设备 包括：拉力试验机、分析天秤。</li> <li>2. 成品力学性能检测设备 包括：压力试验机。</li> <li>3. 应具有检测铸钢件的无损探伤设备。</li> <li>4. 有一定数量的工卡、量具</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 压力试验机（<math>\geq 5000\text{kN}</math>），精度：1%</li> <li>2. 摩擦、剪切试验装置（<math>\geq 1000\text{kN}</math>），精度：1%</li> <li>3. 球压痕硬度计（N/m）</li> <li>4. 分析天秤（mg），精度：0.1</li> <li>5. 拉力试验机，（<math>\geq 2000\text{N}</math>），精度：1%</li> <li>6. 万能材料试验机（<math>\geq 300\text{kN}</math>），精度：1%</li> <li>7. 超声波探伤仪</li> <li>8. 冲击试验机</li> <li>9. 有与申请取证产品相适应的工卡、量具。</li> </ol>	增加