

公路桥梁支座产品生产许可证实施细则2018年12月版 生产许可证咨询热线:400-607-6067

2018年12月实施 免费下载: SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

文件来源:市场监管总局(2018年 第26号)公告,2018年11月27日发布

编号:(X) XK18-004

# 公路桥梁支座产品生产许可证实施细则

2018-11-27公布

2018-12-01实施

---

国家市场监督管理总局



**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:**4006076067**

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: **SCXKZ.COM**  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

小程序

## 目 录

第一章 总则	1
第二章 发证产品及标准	1
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料	4
第四章 产品检验报告	7
第五章 证书许可范围	7
第六章 获证企业后置现场审查	8
第七章 附则	8
附件 1 公路桥梁支座产品检验项目及依据标准	9
附件 2 公路桥梁支座产品生产许可证获证企业后置现场审查办法	10
附件 3 生产许可证获证企业后置现场审查报告	16
附件 4 本实施细则与旧版细则主要内容对比表	17

# 公路桥梁支座产品生产许可证实施细则

## 第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《市场监管总局关于贯彻落实〈国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定〉有关事项的通知》、《工业产品生产许可证实施通则》(以下简称通则)等规定,制定本工业产品生产许可证实施细则(以下简称细则)。

第二条 本细则适用于公路桥梁支座产品生产许可的后置现场审查等工作,应与通则一并使用。

第三条 公路桥梁支座产品由各省级生产许可证主管部门或其委托的下级生产许可证主管部门发证。

## 第二章 发证产品及标准

第四条 本细则发证产品定义、范围及单元划分:

### (一) 定义

桥梁支座是设在桥梁上部结构和下部结构之间,使桥梁上部结构具有一定活动性的传力装置。本细则发证的公路桥梁支座产品按支座的结构型式相同、生产工艺、产品特性相近的原则,将产品划分为板式橡胶支座、盆式支座、球型支座。

### (二) 范围

在中华人民共和国境内生产本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细则规定的公路桥梁支座产品。

按企业标准生产的公路桥梁支座产品,属于本细则列出的相关国家标准和行业标准的范畴或适用范围的,按相应的国家标准或行业标准取证。

(三) 本细则中公路桥梁支座产品单元划分见表1。

表1 公路桥梁支座产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明
1	板式橡胶支座	本单元按形状可分为矩形板式橡胶支座和圆形板式橡胶支座,按结构分为普通板式橡胶支座和四氟滑板式橡胶支座。普通板式橡胶支座由橡胶片和加劲钢板叠合制成,四氟滑板式橡胶支座在普通板式橡胶支座顶面粘结一块一定厚度的聚四氟乙烯板而成。普通板式橡胶支座具有竖向承载和在外力作用下竖向转角、水平剪切的功能,四氟滑板式橡胶支座具有竖向承载和在外力作用下竖向转角、及其上部结构物与之摩擦水平滑移的功能。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	产品单元	单元产品说明
2	盆式支座	本单元按使用性能分为固定支座、单向活动支座、双向活动支座。固定支座具有竖向承载和竖向转动的功能，主要由顶板、黄铜密封圈、橡胶板、钢盆等组成。单向活动支座具有竖向承载、竖向转动和单一方向滑移的功能，双向活动支座具有竖向承载、竖向转动和双向滑移功能。单向活动支座和双向活动支座主要由顶板、不锈钢冷轧钢板、聚四氟乙烯板、黄铜密封圈，中间钢板、橡胶板、钢盆等组成。
3	球型支座	本单元具有承受额定竖向荷载并能各向转动的功能，按其水平位移特性分为固定支座、单向活动支座、双向活动支座。固定支座具有各向无水平位移性能、承受各向水平荷载的作用。单向活动支座具有单向位移性能、承受单向水平荷载的作用。双向活动支座具有双向位移性能、不承担水平向荷载的作用。球型支座主要由上支座板、下支座板、球冠衬板、聚四氟乙烯板、球面聚四氟乙烯板等组成。

第五条 本细则发证产品应执行的产品标准和相关标准见表 2。

表 2 公路桥梁支座产品标准和相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	板式橡胶 支座	JT/T 4 2004 公路桥梁板式 橡胶支座	JT/T 663-2006 公路桥梁板式橡胶支座规格系列
2			GB/T3274-2017 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带
3			GB/T 1682-2014 硫化橡胶低温脆性的测定 单试样法
4			GB/T 3280-2015 不锈钢冷轧钢板和钢带
5			GB/T 3512-2014 硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验
6			GB/T 603-2017 硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定 (10~100IRHD)
7			GB/T 7759.1-2015 硫化橡胶或热塑性橡胶 压缩永久变形的测定 第 1 部分:在常温及高温条件下
8			GB/T7760-2003 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
9			GB/T 7762-2014 硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂静态拉伸试验
10			GJB 3026-1997 聚四氟乙烯大型板材规范
11			HG/T 2198-2011 硫化橡胶物理试验方法的一般要求
12			HG/T 2502-1993 5201 硅脂

公路桥梁支座产品生产许可证实施细则2018年12月版 生产许可证咨询热线:400-607-6067

2018年12月实施 免费下载: SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

13			JT/T 391-2009 公路桥梁盆式支座
14			JJG 139-2014 拉力、压力和万能试验机
15			JTG 3362-2018 公路钢筋混凝土及预应力混凝土桥涵设计规范
16			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
17	盆式支座	JT/T 391 2009 公路桥梁盆式 支座	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
18			GB/T 699-2015 优质碳素结构钢
19			GB/T 700-2006 碳素结构钢
20			GB/T 1033.1-2008 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分:浸渍法、液体比重瓶法和滴定法
21			GB/T 1040.2-2006 塑料 拉伸性能的测定 第2部分:模塑和挤塑塑料的试验条件
22			GB/T 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值
23			GB/T 1682-2014 硫化橡胶低温脆性的测定 单试样法
24			GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
25			GB/T 2040-2017 铜及铜合金板材
26			GB/T 3280-2015 不锈钢冷轧钢板和钢带
27			GB/T 3398.1-2008 塑料 硬度测定 第1部分:球压痕法
28			GB/T 3512-2014 硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验
29			GB/T 6031-2017 硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定(10~100IRHD)
30			GB/T 7233.1-2009 铸钢件 超声检测 第1部分:一般用途铸钢件
31			GB/T 7759.1-2015 硫化橡胶或热塑性橡胶 压缩永久变形的测定 第1部分:在常温及高温条件下
32			GB/T 7762-2014 硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 静态拉伸试验
33			GB/T 11352-2009 一般工程用铸造碳钢件
34			GJB 3026-1997 聚四氟乙烯大型板材规范
35			HG/T 2502-1993 5201 硅脂
36			JB/T 5943-1999 工程机械焊接件通用技术条件
37	JT/T 722-2008 公路桥梁钢结构防腐涂装技术条件		



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

38			JTG 3362-2018 公路钢筋混凝土及预应力混凝土桥涵设计规范
39	球型支座	GB/T 17955 2009 桥梁球 型支座	GB/T 699-2015 优质碳素结构钢
40			GB/ T700-2006 碳素结构钢
41			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
42			GB/T 1040.2-2006 塑料 拉伸性能的测定 第2部分: 模塑和挤塑塑料的试验条件
43			GB/T 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值
44			GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
45			GB/T 3280-2015 不锈钢冷轧钢板和钢带
46			GB/T 3398.1-2008 塑料 硬度测定 第1部分: 球压痕法
47			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
48			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
49			GB/T 7233.1-2009 铸钢件 超声检测 第1部分: 一般用途铸钢件
50			GB/T 11352-2009 一般工程用铸造碳钢件
51			GB/T 11379-2008 金属覆盖层 工程用铬电镀层
52			GJB 3026-1997 聚四氟乙烯大型板材规范
53			HG/T 2502-1993 5201 硅脂
54			JB/T 5943-1999 工程机械焊接件通用技术条件
55			TB/T 1527-2011 铁路钢桥保护涂装及涂料供货条件

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, 生产许可证获证企业后置现场审查应按照新标准要求进行。

### 第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 凡生产公路桥梁支座产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件, 内容包括: 生产设备和检验设备等, 具体要求见表 3-1 至表 3-2。

表 3-1 企业生产公路桥梁支座产品应具备的生产设备

序号	产品单元	设备名称	设备要求	备注
1	板式橡胶支座	密闭式炼胶机	容量: $\geq 35L$	炼胶工序委托生产时, 密闭式炼胶机或开放式炼胶机可不作为必备生产设备, 可外购半成品胶片。
2		开放式炼胶机	辊径: $\geq 400mm$	
3		硫化机	符合工艺要求	
4		剪板机	符合工艺要求	
5		除锈设备	符合工艺要求	
6	盆式支座	密闭式炼胶机	容量: $\geq 35L$	炼胶工序委托生产时, 密闭式炼胶机或开放式炼胶机可不作为必备生产设备, 可外购半成品胶片。
7		开放式炼胶机	辊径: $\geq 400mm$	
8		硫化机	符合工艺要求	
9		车床	符合工艺要求	
10		铣床	符合工艺要求	
11		刨床	符合工艺要求	
12		焊接设备	输出电流: $\geq 400A$	
13		涂装设备	符合工艺要求	
14		除锈设备	符合工艺要求	
15		切割设备	符合工艺要求	
16		钻孔设备	符合工艺要求	
17	球型支座	数控车床	符合工艺要求	
18		车床	符合工艺要求	
19		铣床	符合工艺要求	
20		刨床	符合工艺要求	
21		焊接设备	输出电流: $\geq 400A$	
22		涂装设备	符合工艺要求	
23		除锈设备	符合工艺要求	
24		切割设备	符合工艺要求	
25		钻孔设备	符合工艺要求	
工艺	板式橡胶支座	硫化模具	符合工艺要求	
工装	盆式支座	硫化模具	符合工艺要求	

注: 1、本表为企业应具备的基本生产设备, 可与上述设备名称不同, 但应满足上述设备的功能性能精度要求。

2、以上为典型工艺应必备的生产设备, 对采用非典型生产工艺的企业, 审查时可按企业工艺设计文件规定的生产设备进行。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

表 3-2 企业生产公路桥梁支座产品应具备的检验设备

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围	备注
1	板式橡胶支座	橡胶物理机械性能、聚四氟乙烯板物理机械性能	JT/T 4-2004 公路桥梁板式橡胶支座 6.2.1	拉力试验机	拉力 $\geq 2000\text{N}$ , 精度: 1%	
2				热空气老化试验箱	(0~100℃), 精度: $\pm 1^\circ\text{C}$	
3				橡胶硬度计	精度: $\pm 1$ IRHD	
4				分析天秤	精度: 0.1 mg	
5		抗压、抗剪弹性模量, 极限抗压强度, 抗剪粘结性, 抗剪老化	JT/T 4-2004 公路桥梁板式橡胶支座 6.2.2	压、剪试验机	竖向力: $\geq 5000\text{kN}$ , 精度: 1%; 水平力: $\geq 1000\text{kN}$ , 精度: 1%	
6				游标卡尺	精度: 0.02mm	
7	盆式支座	橡胶物理机械性能, 聚四氟乙烯板物理机械性能, 钢板、铸钢件机械性能, 铸钢件内在质量	JT/T391-2009 公路桥梁盆式支座 7.2.1	拉力试验机	拉力 $\geq 2000\text{N}$ , 精度: 1%	
8				热空气老化试验箱	(0~100℃), 精度: $\pm 1^\circ\text{C}$	
9				橡胶硬度计	精度: $\pm 1$ IRHD	
10				分析天秤	精度: 0.1 mg	
11				球压痕硬度计	( $\text{N}/\text{mm}^2$ ), 精度: 0.01	
12				万能材料试验机	竖向力 $\geq 300\text{kN}$ , 精度: 1%	
13				冲击试验机	0~150J	
14	超声波探伤仪	扫描范围: 0~5000mm				
15		支座各部件尺寸, 组装后支座高度偏差	JT/T391-2009 公路桥梁盆式支座 7.2.2	游标卡尺	精度: 0.02mm	
16		支座竖向承载力试验, 活动支座摩擦系数试验	JT/T391-2009 公路桥梁盆式支座 7.2.3	压、剪试验机	竖向力: $\geq 5000\text{kN}$ , 精度: 1%; 水平力: $\geq 1000\text{kN}$ , 精度: 1%	可允许企业委托检验
17	球型支座	聚四氟乙烯板物理机械性能, 钢板、铸钢件机械性能, 铸钢件内在质量	GB/T 17955-2009 桥梁球型支座 6.2.1	拉力试验机	拉力: $\geq 2000\text{N}$ , 精度: 1%	
18				分析天秤	精度: 0.1 mg	
19				球压痕硬度计	( $\text{N}/\text{mm}^2$ ), 精度: 0.01	
20				万能材料试验机	竖向力: $\geq 300\text{kN}$ , 精度: 1%	



21				冲击试验机	0~150J	
22				超声波探伤仪	扫描范围: 0~5000mm	
23		支座各部件尺寸, 组装后支座高度偏差	GB/T17955-2009 桥梁球型支座 6.2.2	游标卡尺	精度: 0.02mm	
24		支座竖向承载力试验、摩擦系数试验	GB/T17955-2009 桥梁球型支座 6.2.3	压、剪试验机	竖向力 $\geq$ 5000kN, 精度: 1%; 水平力 $\geq$ 1000kN, 精度: 1%	可允许企业委托检验

注: 1、本表为企业应具备的检验设备, 可与上述设备名称不同, 但应满足上述设备的功能性能精度要求;

2、允许企业委托检验的检验项目对应的检验设备可不作为必备设备。

## 第四章 产品检验报告

### 第七条 型式试验报告

按照企业申报单元分别提供本单元任意产品合格的型式试验报告, 检验项目应覆盖附件 1 相关产品检验项目。

### 第八条 委托产品检验报告

按照企业申报单元分别提供本单元任意产品的委托产品检验报告, 检验项目应覆盖附件 1 相关产品检验项目。

第九条 政府监督检验报告应为同申报单元省级及以上政府监督检验报告。

## 第五章 证书许可范围

第十条 企业申请的发证产品通过材料核实、符合本细则规定要求的, 由省级生产许可证主管部门或其委托的下级生产许可证主管部门确定产品生产许可范围。

第十一条 产品生产许可范围示例:

工业产品生产许可证证书产品许可范围示例见表 4:

表 4 证书产品明细内容示例

序号	产品单元	企业申请内容	检验报告内容	确认证书产品许可范围
1	板式橡胶支座	板式橡胶支座	提供本单元任意产品合格的力学检验报告	板式橡胶支座
2	盆式支座	盆式支座	提供本单元任意产品合格的力学检验报告	盆式支座
3	球型支座	球型支座	提供本单元任意产品合格的力学检验报告	球型支座

注: 如果企业申请的产品名称与细则中的产品单元名称不一致时, 按细则中的产品单元名称发



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

证。

## 第六章 获证企业后置现场审查

第十二条 申请发证、证书延续、许可范围变更（许可范围变更的情形含：生产地址迁移，增加生产场点、生产线、产品单元等）需要进行后置现场审查的，企业应在后置现场审查前做好准备。

第十三条 后置现场审查时，企业申请取证的产品应正常生产，相关人员应在岗到位。

第十四条 审查组现场对企业申请材料及证照等进行核实。

第十五条 审查组现场按照《公路桥梁支座产品生产许可证获证企业后置现场审查办法》（见附件2）进行后置现场审查，并做好记录，完成《生产许可证获证企业后置现场审查报告》（见附件3）。

第十六条 审查判定原则

（一）审查组应对后置现场审查办法的每一个条款进行审查，并根据其满足生产合格产品的能力的程度分别作出符合、不符合的判定；

（二）对判为不符合项的须填写详细的不符合事实；

（三）审查结论的确定原则：

后置现场审查按产品单元审查，未发现不符合，审查结论为合格，否则为不合格。审查结论不合格则后置现场审查不合格。

## 第七章 附则

第十七条 公路桥梁支座产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室公路桥梁支座产品审查部设在国家道路及桥梁质量监督检验中心（中路高科交通检测检验认证有限公司）

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：[1642363192@qq.com](mailto:1642363192@qq.com)

联 系 人：蒋卫民、宿健

第十八条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十九条 本细则自2018年12月1日起实施，原《公路桥梁支座产品生产许可证实施细则》作废。

## 公路桥梁支座产品检验项目及依据标准

表1 板式橡胶支座产品检验项目、依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准及条款
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	JT/T 4 2004 公路桥梁板式橡胶支座附录 A A. 4. 1
2	抗剪弹性模量		JT/T 4 2004 公路桥梁板式橡胶支座附录 A A. 4. 2
3	极限抗压强度		JT/T 4 2004 公路桥梁板式橡胶支座附录 A A. 4. 7
4	抗剪老化		JT/T 4 2004 公路桥梁板式橡胶支座附录 A A. 4. 4
5	抗剪粘结性	JT/T 4 2004 公路桥梁板式橡胶支座 A. 6. 3	JT/T 4 2004 公路桥梁板式橡胶支座附录 A A. 4. 3

注：检验方法标准一经修订，检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。

表2 盆式支座产品检验项目、依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准及条款
1	竖向承载力(竖向压缩变形)	JT/T 391 2009 公路桥梁盆式支座 4. 1. 1	JT/T391 2009 公路桥梁盆式支座附录 C C. 3
2	竖向承载力(盆环径向变形)		JT/T391 2009 公路桥梁盆式支座附录 C C. 3

注：检验方法标准一经修订，检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。

表3 球型支座产品检验项目、依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准及条款
1	竖向承载力(竖向压缩变形)	GB/T17955 2009 桥梁球型支座 4. 1. 1	GB/T 17955 2009 桥梁球型支座附录 A A. 3
2	竖向承载力(盆环径向变形)		GB/T 17955 2009 桥梁球型支座附录 A A. 3

注：检验方法标准一经修订，检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

附件 2

## 公路桥梁支座产品生产许可证获证 企业后置现场审查办法

企业名称: \_\_\_\_\_

生产地址: \_\_\_\_\_

产品名称: \_\_\_\_\_

获证产品单元: \_\_\_\_\_

生产许可证编号: \_\_\_\_\_

发证日期: \_\_\_\_\_

国家市场监督管理总局

## 应用说明

1. 本办法审查内容分为4大部分12条14款,应逐条款进行审查,并根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的认定原则分别作出符合、不符合。
2. 每款审查内容逐个判断,并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”,凡在“否”的选项框中打“√”的,均须填写详细的不符合事实。
3. 审查结论的确定原则:经审查未发现不符合的,审查结论为合格。否则审查结论为不合格。
4. 审查组依据本办法对企业后置现场审查后,填写《生产许可证获证企业后置现场审查报告》。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

1	证件材料				
1.1	生产许可证、营业执照等	1) 营业执照与生产许可证信息是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 经营范围是广义的概念,可按行业或大类分,只要含盖申请许可证产品即可; 2. 1)~2)款,若为填写、打印错误允许勘误,此类情况不作为不符合。
		2) 实际生产地址与生产许可证是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
		3) 经营范围是否涵盖申请许可证产品。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
1.2	检验报告	4) 企业申请时提交的合格的型式试验报告和产品检验合格报告的出具机构是否获得检验检测机构资质认定,认定的检验范围是否包含本实施细则要求的产品标准和检验标准,且在有效期内;检验报告的检验项目是否覆盖本实施细则规定的产品检验项目。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 检验报告出具机构未获得资质认定;2. 认定的检验范围未包含细则要求的产品标准和检验标准;3. 检验报告的检验项目未覆盖细则规定的检验项目;4. 检验报告中有不合格项;5. 产品检验合格报告签发日期在一年内。以上5项有一项不满足即判不符合,政府监督检验报告除外。
2	人员能力				

序号	审查项目	审查内容和要点	审查情况	结论	备注
2.1	检验人员	5) 现场观察检验人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 检验人员是否能够规范操作, 其操作是否符合检验规程, 并正确作出判断。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 超声波检测人员未获得相应资质; 2. 检验人员未按相关标准操作, 有明显的不规范, 以上如有一项不满足, 则判不符合。
2.2	操作工人	6) 现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程实际生产操作情况, 工人是否能够规范操作, 其操作是否符合技术工艺文件的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	关键工序、质量控制点、特殊过程工人未按作业指导书操作, 有明显的规范, 则判不符合。
3	<b>生产和检验设施设备</b>				
3.1	基础设施	7) 是否具备满足其生产、检验所需的工作场所和设施, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	生产及检验场所应整洁有序, 如发现严重影响正常生产和正常使用现象, 则判不符合。
3.2	生产设备	8) 企业是否具有《细则》表 3-1 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的生产设备, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业应具备表 3-1 中所需生产设备并正常运转, 如不满足, 则判不符合。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

3.3	检验设备	9) 企业是否具有《细则》表 3-2 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的检验仪器设备, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业应具备表 3-2 中所需检验设备并正常运转, 如不满足, 则判不符合。
4	过程控制				
4.1	生产记录	10) 是否对硫化工序、焊接工序进行如实的记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的生产记录。生产记录存在系统性问题的, 应判不符合。
4.2	进货检验	11) 采购重要原材料(零部件)是否按规定进行检验或验证, 检验或验证记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的检验记录。进货检验存在系统性问题的, 应判不符合。
4.3	过程检验	12) 生产过程中的关键技术指标是否按规定进行检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的检验记录。过程检验存在系统性问题的, 应判不符合。



序号	审查项目	审查内容和要点	审查情况	结论	备注
4.4	出厂检验	13) 成品出厂前是否按相关标准进行出厂检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	核查中如发现未按规定进行检验、检验记录有明显不完整或不规范、不符合相关标准, 则判不符合。
4.5	不合格品控制	14) 是否对不合格品的控制和处置作出明确规定并执行到位。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	对不合格品的控制和处置未作出明确规定的, 或有明确规定但未执行判为不符合。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

### 附件 3

## 生产许可证获证企业后置现场审查报告

企业名称:		生产地址:			邮编:			
产品名称:		联系人:		电话:		传真:		
生产许可证编号:			发证日期:					
产品单元 (产品证书明细内容):								
审查结论	审查组根据《公路桥梁支座产品生产许可证实施细则》，于_____年___月___日至_____年___月___日对该企业进行了审查，共计审查出：符合_____条、不符合_____条。 其他情况说明：_____ 经综合评价，本审查组对该企业的审查结论是：_____。（注：审查结论填写：合格或不合格）							
监管人员	姓名(签字)	单 位		职 务		证件编号		
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		
企业负责人签字					企业(盖章)		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，且不能体现在现场审查记录中的情况，如企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

## 本实施细则与旧版细则主要内容对比表

表1 产品单元对比表

序号	新版	旧版	说明
	产品单元	产品单元	
1	板式橡胶支座	板式橡胶支座	发证范围取消了承载力
2	盆式支座	盆式支座	
3	球型支座	球型支座	

注:本细则新列入发证的产品,自国家市场监督管理总局发布无证查处公告之日起按照有关规定予以查处。

表2 产品标准变化对比表

序号	新版	新版	旧版
	产品单元	产品标准	产品标准
1	板式橡胶支座	JT/T 4 2004 公路桥梁板式橡胶支座	JT/T 4 2004 公路桥梁板式橡胶支座
2	盆式支座	JT/T 391 2009 公路桥梁盆式支座	JT/T 391 2009 公路桥梁盆式支座
3	球型支座	GB/T 17955 2009 桥梁球型支座	GB/T 17955 2009 桥梁球型支座

表3 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	板式橡胶 支座	密闭式炼胶机	密闭式炼胶机	密闭式炼胶机或开放 式炼胶机调整为工序 委托时,不作为必备设 备
2		开放式炼胶机	开放式炼胶机	
3		硫化机	硫化机	
4		剪板机	剪板机	
5	盆式支座	密闭式炼胶机	密闭式炼胶机	密闭式炼胶机或开放 式炼胶机调整为工序 委托时,不作为必备设 备
6		开放式炼胶机	开放式炼胶机	
7		硫化机	硫化机	
8		车床	车床	
9		铣床	铣床	
10		刨床	刨床	
11		焊接设备	焊接设备	
12		涂装设备	涂装设备	
13		除锈设备	除锈设备	
14		切割设备	切割设备	



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

15	球型支座	数控车床	数控车床	
16		车床	车床	
17		铣床	铣床	
18		刨床	刨床	
19		焊接设备	焊接设备	
20		涂装设备	涂装设备	
21		除锈设备	除锈设备	
22		切割设备	切割设备	

表 4 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	盆式支座	压、剪试验机	压、剪试验机	调整为该检验项目委托检验时, 该设备不为必备设备
2	球型支座	压、剪试验机	压、剪试验机	调整为该检验项目委托检验时, 该设备不为必备设备