

砂轮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) XK06-011

砂轮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

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	8
第五章 证书许可范围	8
第六章 获证企业后置现场审查	9
第七章 附则	10
附件 1 砂轮产品检验项目及依据标准	11
附件 2 砂轮产品生产许可证获证企业后置现场审查办法	12
附件 3 生产许可证获证企业后置现场审查报告	18
附件 4 本实施细则与旧版细则主要内容对比表	19

砂轮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 本细则适用于砂轮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 砂轮产品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

根据 GB/T 16458—2009 《磨料磨具术语》规定，砂轮是指用磨料和结合剂等制成的中央有通孔的圆形固结磨具。

（二）范围

在中华人民共和国境内生产本细则规定的砂轮产品的，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砂轮产品。

按企业标准、地方标准等生产的砂轮产品，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，企业应按相应的国家标准或行业标准取证。

（三）本细则中砂轮产品单元划分，见表 1。

表 1 砂轮产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明	备注
1	陶瓷结合剂（V）砂轮	用磨料和陶瓷结合剂（以陶瓷材料为主要原料的结合剂）制成的砂轮。举例：陶瓷结合剂（V）砂轮： $D \leq 500\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 50\text{m/s}$ 。	企业按生产能力在申请书中填写单元产品申请许可范围，包括：外径（ D ）范围、厚度（ T ）范围、最高使用速度（ V ）范围。
2	树脂结合剂（B）砂轮	用磨料和树脂结合剂（以合成树脂为主要原料的结合剂）制成的砂轮。举例：树脂结合剂（B）砂轮： $450\text{mm} \leq D \leq 1000\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 80\text{m/s}$ 。	
3	纤维增强树脂结合剂（BF）砂轮	用磨料、玻璃纤维增强网片及树脂结合剂制成的砂轮。举例：纤维增强树脂结合剂（BF）砂轮： $D \leq 400\text{mm}$ 、 $T \leq 6\text{mm}$ 、 $V \leq 80\text{m/s}$ 。	
4	橡胶结合剂（R）砂轮	用磨料和橡胶结合剂（以人造或天然橡胶为主要原料的结合剂）制成的砂轮。举例：橡胶结合剂（R）砂轮： $D \leq 500\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 35\text{m/s}$ 。	
1. 只生产特殊磨料粒度范围产品和特定标准产品的企业，因而其可以不必具备表 3-1 和表 3-2 中全部的生产设备和检验设备，则许可范围应增加磨料粒度范围和产品标准。 2. 因涉及产业政策的特例，只生产磨钢轨砂轮的企业，许可范围必须标明仅限于生产磨钢轨砂轮。			



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

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 砂轮产品执行标准和相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	陶瓷结合剂(V)砂轮、树脂结合剂(B)砂轮、纤维增强树脂结合剂(BF)砂轮、橡胶结合剂(R)砂轮	GB 2494—2014 固结磨具 安全要求	GB/T 2478—2008 普通磨料棕刚玉
		GB/T 2484—2006 固结磨具 一般要求	GB/T 2479—2008 普通磨料白刚玉
		GB/T 2485—2016 固结磨具 技术条件	GB/T 2480—2008 普通磨料碳化硅
		GB/T 2492—2017 固结磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量	GB/T 2481.1—1998 固结磨具用磨料粒度组成的检测和标记第 1 部分:粗磨粒 F4~F220
		GB/T 2493—2013 砂轮的回转试验方法	JB/T 7987—2012 普通磨料微晶刚玉
		GB/T 2495—2017 固结磨具 包装	JB/T 7996—2012 普通磨料单晶刚玉
		JB/T 7992—2017 固结磨具 外观、尺寸和形位公差检测方法	
		JB/T 10450—2015 固结磨具 检验规则	
2	陶瓷结合剂(V)砂轮	GB/T 2490—2018 固结磨具 硬度检验	GB/T 2481.2—2009 固结磨具用磨料粒度组成的检测和标记第 2 部分:微粉
		GB/T 4127.1—2007 固结磨具 尺寸第 1 部分:外圆磨砂轮(工件装夹在顶尖间)	JB/T 1189—2005 普通磨料锆刚玉
		GB/T 4127.2—2007 固结磨具 尺寸第 2 部分:无心外圆磨砂轮	JB/T 3294—2017 普通磨料碳化硼
		GB/T 4127.3—2007 固结磨具 尺寸第 3 部分:内圆磨砂轮	JB/T 3629—2012 普通磨料黑刚玉
		GB/T 4127.4—2008 固结磨具 尺寸第 4 部分:平面磨削用周边磨砂轮	JB/T 7986—2017 普通磨料铬刚玉
		GB/T 4127.5—2008 固结磨具 尺寸第 5 部分:平面磨削用端面磨砂轮	JB/T 12205—2015 普通磨料陶瓷刚玉
		GB/T 4127.6—2008 固结磨具 尺寸第 6 部分:工具磨和工具室用砂轮	JC/T859-2000 长石
		GB/T 4127.7—2008 固结磨具 尺寸第 7 部分:人工操纵磨削砂轮	GB/T1549-2008 纤维玻璃化学分析方法
		GB/T 4127.8—2007 固结磨具 尺寸第 8 部分:去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮	GB/T16399-1996 粘土化学分析方法
		GB/T 4127.12—2008 固结磨具 尺寸第 12 部分:直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮	
		GB/T 4127.13—2008 固结磨具 尺寸第 13 部分:立式砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮	
		GB/T 4127.14—2008 固结磨具 尺寸第 14 部分:角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮	
		GB/T 23541—2017 固结磨具 磨钢球砂轮	
		JB/T 6083—2006 固结磨具 碾米砂轮	
		JB/T 8373—2012 固结磨具 蜗杆砂轮	
JB/T 10039—2013 固结磨具 深切缓进给磨砂轮			

砂轮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

序号	产品单元	产品标准	相关标准
		JB/T 11286—2012 固结磨具 烧结刚玉砂轮	
3	树脂结合剂 (B) 砂轮	GB/T 2490—2018 固结磨具 硬度检验	GB/T 2481.2—2009 固结磨具用磨料粒度组成的检测和标记第 2 部分：微粉
		GB/T 4127.1—2007 固结磨具 尺寸第 1 部分：外圆磨砂轮 (工件装夹在顶尖间)	GB/T 24412—2009 磨料磨具用酚醛树脂
		GB/T 4127.2—2007 固结磨具 尺寸第 2 部分：无心外圆磨砂轮	JB/T 1189—2005 普通磨料锆刚玉
		GB/T 4127.3—2007 固结磨具 尺寸第 3 部分：内圆磨砂轮	JB/T 3294—2017 普通磨料碳化硼
		GB/T 4127.4—2008 固结磨具 尺寸第 4 部分：平面磨削用周边磨砂轮	JB/T 3629—2012 普通磨料黑刚玉
		GB/T 4127.5—2008 固结磨具 尺寸第 5 部分：平面磨削用端面磨砂轮	JB/T 7986—2017 普通磨料铬刚玉
		GB/T 4127.6—2008 固结磨具 尺寸第 6 部分：工具磨和工具室用砂轮	
		GB/T 4127.7—2008 固结磨具 尺寸第 7 部分：人工操纵磨削砂轮	
		GB/T 4127.8—2007 固结磨具 尺寸第 8 部分：去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮	
		GB/T 4127.9—2007 固结磨具 尺寸第 9 部分：重负荷磨削砂轮	
		GB/T 4127.12—2008 固结磨具 尺寸第 12 部分：直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮	
		GB/T 4127.13—2008 固结磨具 尺寸第 13 部分：立式砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮	
		GB/T 4127.14—2008 固结磨具 尺寸第 14 部分：角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮	
		GB/T 4127.15—2007 固结磨具 尺寸第 15 部分：固定式或移动式切割机用切割砂轮	
		GB/T 4127.16—2007 固结磨具 尺寸第 16 部分：手持式电动工具用切割砂轮	
		GB/T 4127.18—2017 固结磨具 尺寸第 18 部分：平板玻璃磨边用砂轮	
		GB/T 23541—2017 固结磨具 磨钢球砂轮	
		JB/T 3631—2017 固结磨具 树脂重负荷磨削砂轮	
		JB/T 6083—2006 固结磨具 碾米砂轮	
		JB/T 6353—2015 固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮	
JB/T 7983—2013 固结磨具 螺栓紧固砂轮			
JB/T 8338—2012 固结磨具 磨轴承球基面砂轮			
JB/T 8373—2012 固结磨具 蜗杆砂轮			
JB/T 11431—2013 固结磨具 磨钢轨砂轮			



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



下载方法 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
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	产品标准	相关标准
4	纤维增强树脂结合剂 (BF) 砂轮	GB/T 4127.14—2008 固结磨具 尺寸第14部分:角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮	GB/T 24412—2009 磨料磨具用酚醛树脂
		GB/T 4127.15—2007 固结磨具 尺寸第15部分:固定式或移动式切割机用切割砂轮	JB/T 3629—2012 普通磨料黑刚玉
		GB/T 4127.16—2007 固结磨具 尺寸第16部分:手持式电动工具用切割砂轮	JB/T 11432—2013 固结磨具用玻璃纤维增强网片
		JB/T 3715—2016 固结磨具 修磨用钹形砂轮	
		JB/T 4175—2016 固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮	
5	橡胶结合剂 (R) 砂轮	GB/T 4127.2—2007 固结磨具 尺寸第2部分:无心外圆磨砂轮	GB/T 2481.2—2009 固结磨具用磨料粒度组成的检测和标记第2部分:微粉
		GB/T 4127.3—2007 固结磨具 尺寸第3部分:内圆磨砂轮	
		GB/T 4127.4—2008 固结磨具 尺寸第4部分:平面磨削用周边磨砂轮	
		GB/T 4127.5—2008 固结磨具 尺寸第5部分:平面磨削用端面磨砂轮	
		GB/T 4127.6—2008 固结磨具 尺寸第6部分:工具磨和工具室用砂轮	
		GB/T 4127.7—2008 固结磨具 尺寸第7部分:人工操纵磨削砂轮	
		GB/T 4127.15—2007 固结磨具 尺寸第15部分:固定式或移动式切割机用切割砂轮	
		GB/T 4127.16—2007 固结磨具 尺寸第16部分:手持式电动工具用切割砂轮	
		JB/T 6353—2015 固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮	
		JB/T 7983—2013 固结磨具 螺栓紧固砂轮	

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 企业因改制、重组、兼并、收购或生产地址迁移而申请直径450毫米以下各种结合剂砂轮(钢轨打磨砂轮除外)产品时,需提交具有审批权限的部门出具的项目备案文件,企业改制、重组、兼并、收购法律文书,被改制、重组、兼并、收购企业生产许可证注销说明。否则省级质量技术监督部门或委托的下级质量技术监督部门(市场监督管理部门)不得受理450毫米以下各种结合剂砂轮(钢轨打磨砂轮除外)的生产许可证新发证申请。

第七条 凡生产砂轮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 企业生产砂轮产品应具备的生产设备

产品单元	设备名称	设备要求
陶瓷结合剂 (V) 砂轮	混料设备	具备计时装置
	成型设备	压机压力吨位、压制尺寸范围参数、成型模具规格范围应满足获证产品规格
	窑炉设备	温度显示装置
	加工设备 (孔径、平面、外圆)	尺寸加工范围应满足获证产品规格
树脂结合剂 (B) 砂轮	混料设备	具备计时装置
	成型设备	压机压力吨位、压制尺寸范围参数、成型模具规格范围应满足获证产品规格
	硬化炉 (烘箱) 或隧道式硬化炉	自动控温
	加工设备 (孔径、平面、外圆、磨钢轨砂轮绕线装置)	尺寸加工范围应满足获证产品规格
纤维增强树脂结合剂 (BF) 砂轮	混料设备	具备计时装置
	成型设备	压机压力吨位、压制尺寸范围参数、成型模具规格范围应满足获证产品规格
	硬化炉 (烘箱) 或隧道式硬化炉	自动控温
橡胶结合剂 (R) 砂轮	混料设备	/
	成型设备	压机压力吨位、压制尺寸范围参数、成型模具规格范围应满足获证产品规格
	硫化罐 (炉) 设备	自动控温
	加工设备 (孔径、平面、外圆)	尺寸加工范围应满足获证产品规格

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 企业生产砂轮产品应具备的检验设备

序号	产品单元	检验项目	依据标准	检验设备	精度或测量范围	备注
1	陶瓷结合剂(V)砂轮、树脂结合剂(B)砂轮	回转强度	GB 2494—2014 固结磨具 安全要求	回转试验机	外径、厚度、检验转速测量能力覆盖 获证产品规格	无级调速装置、转速测控装置、定时装置 (自动计时、自动降速)、卡盘, 仅生产 JB/T7983—2013、GB/T 23541—2017 的 产品可不具备。
2		不平衡量	GB/T 2492—2017 固结磨具 交付砂轮允许的 不平衡量 测量	平衡器	灵敏阈≤160gmm	平衡轴、平衡质块、天平、框式水平仪
3		硬度	GB/T 2490—2018 固结磨具 硬度检验	喷砂硬度机	/	校正玻璃
				洛氏硬度计	1HR	钢球压头
4		外形尺寸 及形位公差	JB/T 7992—2017 固结磨具 外观、尺寸和 形位公差检测方法	圆跳动仪	0.01mm; 测量能力覆盖获证产品规格	生产 JB/T3631—2017、JB/T6353—2015 的 产品企业必须具备, 其他不生产杯形、碗 形、碟形和茶托形的产品可不具备。
5				磨具光滑极限量规、螺纹塞规	专用	
6				游标卡尺	0.02mm	
7				刀口尺	/	树脂结合剂(B)砂轮生产 JB/T7983—2013 或 JB/T6353—2015 产品的企业必须具备。
8				塞尺	/	
9	钢直尺或卷尺			1mm		
1	纤维增强树脂结合剂(BF)砂轮	回转强度	GB 2494—2014 固结磨具 安全要求	回转试验机	外径、厚度、检验转速测量能力覆盖 获证产品规格	无级调速装置、转速测控装置、定时装置 (自动计时、自动降速)、卡盘
2		不平衡量	GB/T 2492—2017 固结磨具 交付砂轮允许的 不平衡量 测量	平衡器	灵敏阈≤160gmm	平衡轴、平衡质块、天平、框式水平仪
3		外形尺寸 及形位公差	JB/T 7992—2017 固结磨具 外观、尺寸和 形位公差检测方法	圆跳动仪	0.01mm; 测量能力覆盖获证产品规格	
4				磨具光滑极限量规	专用	
5				游标卡尺	0.02mm	

砂轮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

序号	产品单元	检验项目	依据标准	检验设备	精度或测量范围	备注
6	橡胶结合剂 (R) 砂轮			刀口尺	/	
7				塞尺	/	
8				钢直尺或卷尺	1mm	
9		侧向负荷能力	GB 2494—2014 固结磨具 安全要求 JB/T 10450—2015 固结磨具 检验规则	侧向负荷能力试验机	测量范围：115mm≤D≤406mm	企业可不具备，允许按照 JB/T 10450—2015 规定的频次进行委托检验
1		回转强度	GB 2494—2014 固结磨具 安全要求	回转试验机	外径、厚度、检验转速测量能力覆盖 获证产品规格	无级调速装置、转速测控装置、定时装置 (自动计时、自动降速)、卡盘
2		不平衡量	GB/T 2492—2017 固结磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量	平衡器	灵敏阈≤160gmm	平衡轴、平衡质块、天平、框式水平仪
3		外形尺寸及形位公差	JB/T 7992—2017 固结磨具 外观、尺寸和形位公差检测方法	圆跳动仪	0.01mm；测量能力覆盖获证产品规格	生产 JB/T 6353-2015 产品的企业必须具备
4				磨具光滑极限量规	专用	
5				游标卡尺	0.02mm	
6	刀口尺			/	生产 JB/T 7983-2013 或 JB/T 6353-2015 产品的企业必须具备	
7	塞尺			/		
8	钢直尺或卷尺	1mm				

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. 检验设备应按企业获证的具体单元和产品确定，常见特殊情况如下：

2.1 陶瓷结合剂 (V) 砂轮、树脂结合剂 (B) 砂轮企业仅生产磨料粒度为 F30 及以粗的砂轮可不具备喷砂硬度机和洛氏硬度计；仅生产磨料粒度为 F150 及以粗的砂轮可不具备洛氏硬度计；仅生产磨料粒度为 F180 及以细的砂轮可不具备喷砂硬度机。上述情况应在许可范围中标注磨料粒度范围。

2.2 陶瓷结合剂 (V) 砂轮企业仅生产 GB/T23541-2017 的产品可不具备回转试验机，同时应在许可范围中标注产品标准。

2.3 树脂结合剂 (B) 砂轮企业仅生产 JB/T3631-2017、JB/T11431-2013、JB/T6353-2015 的产品可不具备喷砂硬度机和洛氏硬度计；仅生产 GB/T23541-2017、JB/T7983-2013 的产品可不具备回转试验机，同时应在许可范围中标注产品标准。



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

第四章 产品检验报告

第八条 委托产品检验报告

凡申请砂轮产品许可证企业应按所申报的产品单元提供包含最大外径、最大厚度、最高使用速度且涵盖细则规定全部检验项目的产品检验报告，检验项目见附件 1。

申请产品规格较大，或厚度较高时，可以组合样品，组合样不得超过两种规格，应是用途相同、型号相同的产品。组合样品具体要求如下：

（一）同是平形砂轮（型号 1）、用途同是磨床的可以组合；或同是平形砂轮（型号 1）、用途同是磨曲轴的可以组合；或同是平形砂轮（型号 1）、用途同是无心磨的可以组合；或同是平形砂轮（型号 1）、用途同是砂轮机的可以组合。用途不同的，如磨床与磨曲轴之间、或磨床与无心磨之间、或磨床与砂轮机之间、或磨曲轴与无心磨之间等均不能组合。

（二）同是平形砂轮（型号 1）、同是高速砂轮可以组合，但速度为 50m/s~60m/s 的高速砂轮与速度为 35m/s 的普通砂轮不能组合。

（三）同是螺栓紧固平形砂轮（型号 36）可以组合，但不能与平形砂轮（型号 1）或筒形砂轮（型号 2）等其他型号组合。

（四）样品组合抽样时，样品规格的外径尺寸不应差别过大，组合样品规格段如下：

1. $D \leq 250$ mm 以下的可以组合
2. $250\text{mm} < D \leq 400\text{mm}$ 的可以组合
3. $400 \text{ mm} < D \leq 750 \text{ mm}$ 的可以组合
4. $D > 750$ mm 的可以组合

（五）样品组合抽样时，样品的粒度范围应保证样品硬度的检测方法统一，应为同是检测喷砂硬度或洛氏硬度或不检测硬度的样品组合。

第九条 证书延续企业应按照延续产品的范围提供产品检验报告。产品检验报告的要求应符合通则的规定。

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

示例	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	陶瓷结合剂 (V) 砂轮	陶瓷结合剂 (V) 砂轮： $D \leq 500\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 50\text{m/s}$	提供包含 $D=500\text{mm}$ 、 $T=40\text{mm}$ 、 $V=50\text{m/s}$ 的产品检验报告	陶瓷结合剂 (V) 砂轮： $D \leq 500\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 50\text{m/s}$
2	树脂结合剂 (B) 砂轮	树脂结合剂 (B) 砂轮： $450\text{mm} \leq D \leq 1000\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 80\text{m/s}$	提供包含 $D=1000\text{mm}$ 、 $T=40\text{mm}$ 、 $V=80\text{m/s}$ 的产品检验报告	树脂结合剂 (B) 砂轮： $450\text{mm} \leq D \leq 1000\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 80\text{m/s}$
3	纤维增强树脂结合剂 (BF) 砂轮	纤维增强树脂结合剂 (BF) 砂轮： $D \leq 400\text{mm}$ 、 $T \leq 6\text{mm}$ 、 $V \leq 80\text{m/s}$	提供包含 $D=400\text{mm}$ 、 $T=6\text{mm}$ 、 $V=80\text{m/s}$ 的产品检验报告	纤维增强树脂结合剂 (BF) 砂轮： $D \leq 400\text{mm}$ 、 $T \leq 6\text{mm}$ 、 $V \leq 80\text{m/s}$
4	橡胶结合剂 (R) 砂轮	橡胶结合剂 (R) 砂轮： $D \leq 500\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 35\text{m/s}$	提供包含 $D=500\text{mm}$ 、 $T=40\text{mm}$ 、 $V=35\text{m/s}$ 的产品检验报告	橡胶结合剂 (R) 砂轮： $D \leq 500\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 35\text{m/s}$

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，外径、厚度和速度扩大时等）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，企业最近一次获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《砂轮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。



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**

第七章 附则

第十七条 砂轮产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室砂轮产品审查部设在国家磨料磨具质量监督检验中心

地 址: 河南省郑州市高新技术开发区梧桐街 121 号

邮政编码: 450001

电 话: 0371-67657910、67653730

传 真: 0371-67658535

电子信箱: xb@zzsm.com

联 系 人: 邢波、张照

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《砂轮产品生产许可证实施细则》作废。

附件 1

砂轮产品检验项目及依据标准

序号	检验项目		检验依据标准	检验方法依据标准
1	标志		GB/T 2485—2016 固结磨具 技术条件	JB/T 7992—2017 固结磨具 外观、尺寸 和形位公差检测方法
2	外观	黑心	GB/T 23541—2017 固结磨具 磨钢球砂轮	
3		裂纹	JB/T 3631—2017 固结磨具 树脂重负荷磨削砂轮	
4		哑声	JB/T 3715—2016 固结磨具 修磨用钹形砂轮	
5	尺寸	外径	JB/T 4175—2016 固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮	
6		孔径	JB/T 6083—2006 固结磨具 碾米砂轮	
7		端面圆跳动	JB/T 6353—2015 固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮	
8		径向圆跳动	JB/T 7983—2013 固结磨具 螺栓紧固砂轮	
9		平行度*	JB/T 8338—2012 固结磨具 磨轴承球基面砂轮	
10		厚度	JB/T 8373—2012 固结磨具 蜗杆砂轮	
11	平面度		JB/T 10039—2013 固结磨具 深切缓进给磨砂轮	
			JB/T 11286—2012 固结磨具 烧结刚玉砂轮	
			JB/T 11431—2013 固结磨具 磨钢轨砂轮	
12	硬度		GB/T 2490—2018 固结磨具 硬度检验	GB/T 2490—2018 固结磨具 硬度检验
13	不平衡量		GB/T 2492—2017 固结磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量	GB/T 2492—2017 固结磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量
14	回转强度	安全速度试验	GB 2494—2014 固结磨具 安全要求	GB/T 2493—2013 砂轮的回转试验方法
15		破裂速度试验	GB 2494—2014 固结磨具 安全要求	
16	侧向负荷能力		GB 2494—2014 固结磨具 安全要求 JB/T10450—2015 固结磨具 检验规则	JB/T 4175—2016 固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮
注：1. 具体检验项目及要求按相应的产品标准执行。 2. 带“*”的检验项目仅适用于磨曲轴砂轮产品。				

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

砂轮产品生产许可证 获证企业后置现场审查办法

企业名称: _____

生产地址: _____

产品名称: _____

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 13 条 15 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获证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	营业执照、生产许可证等	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; 3. 核查内容 1) ~3) 款, 任何一款为“否”, 则结论为不符合。	
	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产品检验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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	检验机构未获得资质认定或检验标准为过期标准, 检验项目不能覆盖细则要求的则判为不符合。	
1.3	产业政策	5) 符合产业政策要求承诺书与企业实际情况是否一致, 是否存在国家明令淘汰的生产设备、生产工艺和产品或企业是否符合产业政策规定的“禁止新建直径 450 毫米以下的各种结合剂砂轮(钢轨打磨砂轮除外)制造项目”。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	兼并、重组、收购、生产地址迁移的企业且许可范围包含直径 450 毫米以下各种结合剂砂轮产品的申请, 未提交具有审批权限的部门出具的备案文件, 或新建直径 450 毫米以下的各种结合剂砂轮(钢轨打磨砂轮除外)制造项目的则判为不符合。	

序号	审查项目	审查内容和要点	审查情况	结论	备注
2	人员能力				
2.1	检验人员	6) 应经培训合格并授权；现场观察检验人员进行原材料检验、过程检验、出厂检验，检验人员是否能够熟练操作，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. 检验人员资质有要求应获得相应资质； 2. 检验人员操作不正确，则判不符合。
2.2	操作工人	7) 现场审查混料、成型、烧成（硬化、硫化）关键工序，混料、成型质量控制点，烧成（硬化、硫化）特殊过程实际生产操作情况，工人是否能熟练的操作，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、特殊过程工人操作不正确，则判不符合。
3	生产和检验设施设备				
3.1	基础设备	8) 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	检验场所不是单独的区域或独立的检验室，相关设施不能正常运转，则判不符合。
3.2	生产设备	9) 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	缺少本实施细则中规定的任意一项必备生产设备和工艺装备，或任意一项必备设备不能满足生产要求，性能精度与许可范围产品不适应，运行不正常，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	10) 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, 检验回转强度、硬度、不平衡量、孔径等设备应在检定/校准有效期内使用, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 若不具备纤维增强树脂结合剂 (BF) 砂轮侧向负荷能力检验设备, 需查看检验报告并确定是否符合标准规定的频次。无侧向负荷能力检验报告判定为不符合; 2. 缺少本细则中规定的任意一项必备检测设备和器具, 或任意一项性能、精度不能满足检验要求, 与生产规模不适应, 运行不正常, 存在系统性的计量有效期过期, 则判不符合。
4	过程控制				
4.1	生产记录	11) 是否对混料、成型、烧成 (硬化、硫化) 工序生产过程进行如实完整记录, 如: 配混料记录单据、成型记录单据、烧成 (硬化、硫化) 升温曲线等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 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; 2. 无配混料记录单据、成型记录单据、烧成 (硬化、硫化) 升温曲线等记录时, 则判不符合。
4.2	进货检验	12) 采购重要原材料是否按标准和技术条件进行检验、验证, 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	1. 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; 2. 采购的重要原材料均未按规定进行检验和验证, 无记录、报告, 检验、验证无效, 则判为不符合。

序号	审查项目	审查内容和要点	审查情况	结论	备注
4.3	过程检验	13)生产过程中成型工序关键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	1. 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; 2. 过程检验全部未按规定进行,则判为不符合。
4.4	出厂检验	14)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	1. 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; 2. 出厂检验应符合相关标准的规定; 3. 未按标准要求的全部项目进行出厂检验或无检验记录或检验记录、检验结论不正确,则判不符合。
4.5	不合格品控制	15)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	无不合格品的控制规定,生产过程中不合格品未按规定控制,返工返修未重新检验,则判为不符合。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067



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

大相
18601
663797

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《砂轮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，如企业存在因不可抗力原因拖

延或拒绝核查的情况等。



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 4

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	产品品种	产品单元	产品品种	
1	陶瓷结合剂 (V) 砂轮	$D \leq 500\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 50\text{m/s}$	陶瓷结合剂 (V) 砂轮	$D \leq 500\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 50\text{m/s}$ 、F8 及以细磨料粒度、GB/T2485—2016	取消磨料粒度范围、执行标准的要求
2	树脂结合剂 (B) 砂轮	$450\text{mm} \leq D \leq 1000\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 80\text{m/s}$	树脂结合剂 (B) 砂轮	$450\text{mm} \leq D \leq 1000\text{mm}$ 、 $T \leq 200\text{mm}$ 、 $V \leq 80\text{m/s}$ 、F150 及以粗磨料粒度、GB/T 2485—2016、JB/T 3631—2005、JB/T 7983—2013。	
3	纤维增强树脂结合剂 (BF) 砂轮	$D \leq 400\text{mm}$ 、 $T \leq 6\text{mm}$ 、 $V \leq 80\text{m/s}$	纤维增强树脂结合剂 (BF) 砂轮	$D \leq 400\text{mm}$ 、 $T \leq 8\text{mm}$ 、 $V \leq 80\text{m/s}$ 、JB/T3715—2016、JB/T4175—2016。	
4	橡胶结合剂 (R) 砂轮	$D \leq 500\text{mm}$ 、 $T \leq 40\text{mm}$ 、 $V \leq 35\text{m/s}$	橡胶结合剂 (R) 砂轮	$D \leq 500\text{mm}$ 、 $T \leq 200\text{mm}$ 、 $V \leq 35\text{m/s}$ 、GB/T2485—2016	

表 2 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	所有单元	GB/T 2485-2016 固结磨具 技术条件	GB/T 2485-2008 固结磨具 技术条件	修订
2	陶瓷结合剂 (V) 砂轮、树脂结合剂 (B) 砂轮	GB/T 23541-2017 固结磨具 磨钢球砂轮	GB/T 23541-2009 固结磨具 磨钢球砂轮	修订
3	树脂结合剂 (B) 砂轮	JB/T 3631-2017 固结磨具 树脂重负荷磨削砂轮	JB/T 3631-2005 普通磨具 树脂重负荷磨削砂轮	修订
4	纤维增强树脂结合剂 (BF) 砂轮	JB/T 3715-2016 固结磨具 修磨用钹形砂轮	JB/T 3715-2006 固结磨具 修磨用钹形砂轮	修订
5	纤维增强树脂结合剂 (BF) 砂轮	JB/T 4175-2016 固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮	JB/T 4175-2006 固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮	修订

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	陶瓷结合剂 (V) 砂轮		干燥	取消
2	陶瓷结合剂 (V) 砂轮		结合剂配制	取消