

橡胶制品生产企业 申请工业产品生产许可证概述

王慧敏

(广州橡胶工业制品研究所有限公司, 广东 广州 510640)

摘要: 详细介绍已纳入生产许可证目录管理的橡胶制品, 分析橡胶制品生产企业申请工业产品生产许可证应注意的问题。

关键词: 橡胶制品; 生产许可证; 标准

生产许可证制度是一项保证产品质量安全的行政许可制度, 是一项强制性的制度。国家对工业产品生产许可证制度的产品实施目录管理, 以明确界定工业产品生产许可证制度的管理范围。目录的管理是动态的, 实施工业产品生产许可证制度的产品目录根据实际情况进行调整。工业产品生产许可证制度管理的对象就是生产管理目录中产品的企业。产品在国内生产并在国内销售且列入目录产品的生产企业必须取得生产许可证, 橡胶制品生产企业也不例外。因此, 橡胶制品生产企业必须清楚哪些橡胶制品纳入了生产许可证管理目录, 如果本企业生产纳入目录管理的产品并在国内销售, 就必须获证; 对于国家未纳入生产许可证管理目录的产品, 企业无法申请产品生产许可证。

本文介绍已纳入生产许可证管理目录的橡胶制品, 以及橡胶制品生产企业申请工业产品生产许可证应注意的几个问题。

1 纳入生产许可证管理目录的橡胶制品

橡胶制品种类繁多, 目前纳入生产许可证制度管理的橡胶制品具有多个产品生产许可证实施细则。

1.1 橡胶密封制品

橡胶密封制品生产许可证实施细则涉及3个产品。

1.1.1 普通橡胶密封制品

编号XK13-025《橡胶制品产品生产许可证实

施细则(四)(橡胶密封制品产品部分)》中涉及的橡胶密封制品产品单元及产品品种见表1。涉及的产品标准见表2。

1.1.2 橡胶机械密封制品

编号XK06-007《摩擦材料及密封制品产品生产许可证实施细则(一)(机械密封产品部分)》中涉及的橡胶制品是产品单元波纹管机械密封产品的橡胶波纹管, 产品标准为JB/T 6616—1993《橡胶波纹管机械密封技术条件》和JB/T 6619.1—1999《轻型机械密封技术条件》。

1.1.3 橡胶非金属密封制品

编号XK08-004《摩擦材料及密封制品产品生产许可证实施细则(三)(非金属密封制品产品部分)》中涉及的橡胶非金属密封制品产品单元、产品品种及规格型号见表3。

涉及的产品标准有: GB/T 3985—2008《石棉橡胶板》, GB/T 539—2008《耐油石棉橡胶板》, JC 555—1994《耐酸石棉橡胶板》, QC/T 684—2002《摩托车和轻便摩托车发动机用石棉橡胶垫片技术条件》, JC/T 1019—2006《石棉密封填料》。

1.2 橡胶软管和软管组合件

编号XK13-022《橡胶制品产品生产许可证实施细则(一)(橡胶软管和软管组合件产品部分)》中涉及的橡胶软管和软管组合件产品单元及产品品种见表4。受篇幅所限, 本文不再介绍涉及的产品标准。

表1 橡胶密封制品产品单元及产品品种

单元序号	产品单元	产品序号	产品品种
1	O形橡胶密封圈	1	普通液压系统用O形橡胶密封圈
		2	采煤综合机械化设备用O形橡胶密封圈
		3	燃气输送管及配件用O形橡胶密封圈
		4	给、排水管及污水管道用O形橡胶密封圈
		5	耐高温滑油O形橡胶密封圈
		6	耐酸碱O形橡胶密封圈
		7	耐燃油O形橡胶密封圈
		8	军民两用O形橡胶密封圈
2	旋转轴唇形密封圈	9	旋转轴唇形密封圈
3	汽车液压制动橡胶皮碗	10	汽车液压制动橡胶皮碗
4	汽车制动气室橡胶隔膜	11	汽车制动气室橡胶隔膜
5	往复运动橡胶密封圈	12	丁腈橡胶材料往复运动橡胶密封圈
		13	聚氨酯橡胶材料往复运动橡胶密封圈
6	止水带	14	止水带

表2 橡胶密封制品产品标准

序号	产品品种	标准编号	标准名称
1	普通液压系统用O形橡胶密封圈	HG/T 2579—2008	普通液压系统用O形橡胶密封圈材料
		GB/T 3452.1—2005	液压气动用O形橡胶密封圈 第1部分:尺寸系列及公差
		GB/T 3452.2—2007	液压气动用O形橡胶密封圈 第2部分:外观质量检验规范
2	采煤综合机械化设备用O形橡胶密封圈	HG/T 3326—2007	采煤综合机械化设备橡胶密封件用胶料
		GB/T 3452.1—2005	液压气动用O形橡胶密封圈 第1部分:尺寸系列及公差
		GB/T 3452.2—2007	液压气动用O形橡胶密封圈 第2部分:外观质量检验规范
3	燃气输送管及配件用O形橡胶密封圈	HG/T 3092—1988(2009)	燃气输送管及配件用橡胶密封圈胶料
		GB/T 3452.1—2005	液压气动用O形橡胶密封圈 第1部分:尺寸系列及公差
		GB/T 3452.2—2007	液压气动用O形橡胶密封圈 第2部分:外观质量检验规范
		GB/T 21873—2008	橡胶密封件 给、排水管及污水管道用接口密封圈 材料规范
4	给、排水管及污水管道用O形橡胶密封圈	GB/T 17604—1998	橡胶管道接口用密封圈制造质量的建议 疵点的分类与类别
		GB/T 3672.1—2002	橡胶制品的公差 第1部分:尺寸公差
		JC/T 748—1996	预应力与自应力钢筋混凝土管用橡胶密封圈
5	耐高温滑油O形橡胶密封圈	HG/T 2021—1991	耐高温滑油O形橡胶密封圈材料
		GB/T 3452.1—2005	液压气动用O形橡胶密封圈 第1部分:尺寸系列及公差
		GB/T 3452.2—2007	液压气动用O形橡胶密封圈 第2部分:外观质量检验规范
6	耐酸碱O形橡胶密封圈	HG/T 2181—2009	耐酸碱橡胶密封件材料
		GB/T 3452.1—2005	液压气动用O形橡胶密封圈 第1部分:尺寸系列及公差
		GB/T 3452.2—2007	液压气动用O形橡胶密封圈 第2部分:外观质量检验规范
7	耐燃油O形橡胶密封圈	HG/T 3089—2001	燃油用O形橡胶密封圈材料
		GB/T 3452.1—2005	液压气动用O形橡胶密封圈 第1部分:尺寸系列及公差
		GB/T 3452.2—2007	液压气动用O形橡胶密封圈 第2部分:外观质量检验规范
8	军民两用O形橡胶密封圈	GJB 250A—96	耐液压油和燃油丁腈橡胶胶料规范
		GB/T 3452.1—2005	液压气动用O形橡胶密封圈 第1部分:尺寸系列及公差
		GB/T 3452.2—2007	液压气动用O形橡胶密封圈 第2部分:外观质量检验规范
		HG 6—669—83	常规武器、舰艇用橡胶制品混炼胶
		GB/T 3452.1—2005	液压气动用O形橡胶密封圈 第1部分:尺寸系列及公差
		GB/T 3452.2—2007	液压气动用O形橡胶密封圈 第2部分:外观质量检验规范
		HG 6—407—79	航空工业橡胶零件及型材用胶料
		GB/T 3452.1—2005	液压气动用O形橡胶密封圈 第1部分:尺寸系列及公差
		GB/T 3452.2—2007	液压气动用O形橡胶密封圈 第2部分:外观质量检验规范

(续表2)

序号	产品品种	标准编号	标准名称
9	旋转轴唇形密封圈	HG/T 2811—1996	旋转轴唇形密封圈橡胶材料
		GB/T 15326—1994	旋转轴唇形密封圈外观质量
		GB/T 13871.1—2007	密封元件为弹性体材料的旋转轴唇形密封圈 第1部分:基本尺寸和公差
10	汽车液压制动橡胶皮碗	HG 2865—1997	汽车液压制动橡胶皮碗
11	汽车制动气室橡胶隔膜	HG 2950—1999	汽车制动气室橡胶隔膜
12	丁腈橡胶材料往复运动橡胶密封圈	HG/T 2810—2008	往复运动橡胶密封圈材料
		GB/T 15325—1994	往复运动橡胶密封圈外观质量
		HG/T 3326—2007	采煤综合机械化设备橡胶密封件用胶料
		GB/T 15325—1994	往复运动橡胶密封圈外观质量
		GB/T 10708.1—2000	往复运动橡胶密封圈结构尺寸系列 第1部分 单向密封橡胶密封圈
		GB/T 10708.2—2000	往复运动橡胶密封圈结构尺寸系列 第2部分 双向密封橡胶密封圈
		GB/T 10708.3—2000	往复运动橡胶密封圈结构尺寸系列 第3部分 橡胶防尘密封圈
13	聚氨酯橡胶材料往复运动橡胶密封圈	HG/T 2810—2008	往复运动橡胶密封圈材料
		GB/T 15325—1994	往复运动橡胶密封圈外观质量
		HG/T 3326—2007	采煤综合机械化设备橡胶密封件用胶料
		GB/T 15325—1994	往复运动橡胶密封圈外观质量
		GB/T 10708.1—2000	往复运动橡胶密封圈结构尺寸系列 第1部分 单向密封橡胶密封圈
		GB/T 10708.2—2000	往复运动橡胶密封圈结构尺寸系列 第2部分 双向密封橡胶密封圈
		GB/T 10708.3—2000	往复运动橡胶密封圈结构尺寸系列 第3部分 橡胶防尘密封圈
14	止水带	GB 18173.2—2000	高分子防水材料 第二部分 止水带

表3 橡胶非金属密封制品产品单元、产品品种及规格型号

产品单元	产品品种	规格型号
辊压法密封板	石棉橡胶板	XB510, XB450, XB400, XB350, XB300, XB200, XB150
	一般工业用耐油石棉橡胶板	NY510, NY400, NY300, NY250, NY150
	航空工业用耐油石棉橡胶板	HNY300
	耐酸石棉橡胶板	
	摩托车发动机用石棉橡胶垫片材料	
石棉密封填料	橡胶石棉密封填料	XS550, XS450, XS350, XS250

表4 橡胶软管和软管组合件产品单元、产品品种及规格型号

单元序号	产品单元	产品品种	规格型号/mm
1	钢丝增强液压橡胶软管和软管组合件	钢丝增强液压橡胶软管	φ5 ~ φ51
		钢丝增强液压橡胶软管组合件	φ5 ~ φ51
		钢丝增强液压橡胶软管和软管组合件	φ5 ~ φ51
2	钢丝缠绕增强外覆橡胶的液压橡胶软管和软管组合件	钢丝缠绕增强外覆橡胶的液压橡胶软管	φ6.3 ~ φ51
		钢丝缠绕增强外覆橡胶的液压橡胶软管组合件	φ6.3 ~ φ51
		钢丝缠绕增强外覆橡胶的液压橡胶软管和软管组合件	φ6.3 ~ φ51
3	计量分配燃油用橡胶和塑料软管及软管组合件	1型:织物增强软管	φ12 ~ φ40
		2型:织物和螺旋金属丝增强软管	φ12 ~ φ40
		3型:细金属丝增强软管	φ12 ~ φ40
		计量分配燃油用橡胶和塑料软管组合件	φ12 ~ φ40
4	家用煤气软管	家用煤气软管	φ9, φ13
5	旋转钻井设备 水龙带	旋转钻井设备 水龙带	φ38 ~ φ51; φ63.5 ~ φ152
6	气体焊接橡胶软管	氧气橡胶软管	φ6.3 ~ φ12.5
		乙炔橡胶软管	φ6.3 ~ φ10

1.3 阻燃输送带

编号XK13—023《橡胶制品产品生产许可证实施细则（二）（阻燃输送带产品部分）》中涉及的阻燃输送带产品单元及产品品种见表5。

表5 阻燃输送带产品单元、产品品种及规格型号

单元序号	产品单元	产品品种	规格型号
1	织物整芯阻燃输送带	煤矿用织物整芯阻燃输送带(PVC型)	宽度 400 mm 以上,型号 680S ~ 3400S
		煤矿用织物整芯阻燃输送带(PVG型)	宽度 400 mm 以上,型号 680S ~ 3400S
		煤矿用织物叠层阻燃输送带(W型)	宽度 400 mm 以上,型号 680S W ~ 3400S W
		煤矿井下用织物芯阻燃输送带	宽度 300 ~ 2500 mm,型号 580 ~ 3400(kN · mm ⁻¹)
2	钢丝绳芯阻燃输送带	矿用钢丝绳芯阻燃输送带	规格 St 630 ~ St 7500,宽度 800 ~ 3200 mm
		煤矿用钢丝绳芯阻燃输送带	宽度 800 ~ 3200 mm,型号 ST/S 630 ~ ST/S 7500
		钢丝绳芯难燃输送带	强度 ST630 ~ ST4000,宽度 800 ~ 2200 mm
		一般用途钢丝绳芯阻燃输送带	规格 St630 ~ St5400,宽度 500 ~ 2800 mm
		煤矿用阻燃钢丝绳牵引输送带	型号 SL/S 800 以上
		钢丝绳牵引阻燃输送带	规格 800S 以上
		一般用途织物芯阻燃输送带	宽度 400 mm 以上,型号 160 ~ 3150(N · mm ⁻¹)
3	帆布层芯阻燃输送带	煤矿用织物叠层阻燃输送带(D型)	宽度 400 mm 以上,型号 680S D ~ 3400S D

表6 汽车V带产品单元和产品品种

单元序号	产品单元	产品品种	标准编号	标准名称
1	包边 V 带	包边 V 带	GB 12732—2008	汽车 V 带
2	切边 V 带	切边 V 带	GB 12732—2008	汽车 V 带
3	汽车多楔带	汽车多楔带	GB 13552—2008	汽车多楔带
4	汽车同步带	汽车同步带	GB 12734—2003	汽车同步带

1.5 公路桥梁支座

编号XK18—004《公路桥梁支座产品生产许可证实施细则》中涉及的公路桥梁支座产品单元及产品品种见表7。

表7 公路桥梁支座产品单元划分

单元序号	产品单元	规格型号
1	板式橡胶支座	最大承载力等级(限值 4902 kN)
2	盆式支座	最大承载力等级(限值 60 MN)
3	球型支座	最大承载力等级(限值 60000 kN)

注：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。

1.6 摩擦材料

编号XK08—003《摩擦材料及密封制品产品生

1.4 汽车V带

编号XK13—024《橡胶制品产品生产许可证实施细则（三）（汽车V带产品部分）》涉及的汽车V带产品单元及产品品种见表6。

产许可证实施细则（二）（摩擦材料产品部分）》中摩擦材料产品单元及产品品种见表8。

1.7 建筑防水卷材

编号XK08—005《建筑防水卷材产品生产许可证实施细则》中涉及的橡胶类建筑防水卷材产品单元及产品品种见表9。

1.8 胶粘剂

编号XK13—026《危险化学品生产许可证实施细则（20）（胶粘剂产品部分）》中涉及的产品单元及产品品种见表10。

1.9 特种劳动防护用品

编号XK02—001《特种劳动防护用品生产许可证实施细则》中涉及的产品单元及产品品种见表11。

表8 摩擦材料产品单元、产品品种及规格型号

单元序号	产品单元	产品品种	规格型号
1	汽车用制动器衬片	汽车用盘式制动器衬片	4类
		汽车用鼓式制动器衬片	3类、2类、1类
2	汽车用离合器面片	缠绕型汽车用离合器面片	2类
		非缠绕型汽车用离合器面片	1类
3	摩托车和轻便摩托车制动蹄	摩托车和轻便摩托车盘式制动蹄	
		摩托车和轻便摩托车鼓式制动蹄	
4	工(农)业机械用摩擦材料	工(农)业机械用制动带	ZD3, ZD2, ZD1
		工(农)业机械用制动片	ZP3, ZP2, ZP1
		工(农)业机械用离合器片	LP3, LP2
5	石油钻机用刹车块	编织型石油钻机用刹车块	
		模压型石油钻机用刹车块	
6	烧结金属摩擦材料	烧结铁基干式摩擦材料	
		烧结铜基干式摩擦材料	
		烧结铜基湿式摩擦材料	
7	湿式(非金属类)摩擦材料	湿式纸基摩擦材料	
		湿式非金属基摩擦材料	

注：同一产品品种的规格型号从高等级至低等级排序，高等级产品覆盖低等级产品，如汽车用鼓式制动器衬片3类可覆盖汽车用鼓式制动器衬片2类和1类。

表9 橡胶类建筑防水卷材产品单元和产品品种

产品单元	产品品种
橡胶生产工艺类 防水卷材	高分子防水材料、片材(均质片:硫化橡胶类 JL、非硫化橡胶类 JF;复合片:硫化橡胶类 FL、非硫化橡胶类 FF) 氯化聚乙烯防水卷材(橡胶工艺) 三元丁橡胶防水卷材 氯化聚乙烯-橡胶共混防水卷材 种植屋面用耐根穿刺防水卷材 橡胶类(R)

表10 危险化学品胶粘剂产品单元、产品品种及规格型号

产品单元	品种序号	产品品种	规格型号	生产方式
胶粘剂	1	溶剂型聚酯聚氨酯胶粘剂	—	生产、分装
	2	液态密封胶	非干性、半干性或干性	

2 橡胶制品生产企业申请工业产品生产许可证应注意的问题

按产品所属的实施细则不同，橡胶制品生产许可证的发放机构不同，有国家发证和省级发证，实施细则中有明确规定。笔者结合工厂实地核查经验，介绍橡胶企业申请橡胶制品生产许可证应注意的几个问题。

2.1 申证前必须做好准备工作

申证前做好准备工作非常重要。第1步，质量

负责人必须熟读相应的产品生产许可证实施细则，充分理解生产许可证的管理程序和对生产企业的要求，《生产许可证实施细则》和《全国工业产品生产许可证申请书》可在国家质检总局网站(www.aqsiq.gov.cn)和省级质量技术监督局网站上查阅下载；第2步，质量负责人对企业相关人员进行宣贯，确保有关人员正确理解生产许可证实施细则；第3步，质量负责人组织有关人员按生产许可证实施细则中的硬件要求和软件要求做好准备。产品生

表11 特种劳动防护用品产品单元、产品品种及规格型号

单元序号	产品单元	产品品种	规格型号
1	安全帽	橡胶	普通型、特殊型(防静电、电绝缘、侧向刚性、阻燃、耐低温)
2	酸碱类化学品防护服	非织物	一级、二级、三级
3	防静电鞋(靴)	胶底皮鞋、聚氨酯底皮鞋 胶底布鞋、聚氨酯底布鞋 全橡胶鞋	胶粘、模压、注射、线缝 —
4	导电鞋(靴)	胶底皮鞋、聚氨酯底皮鞋 胶底布鞋、聚氨酯底布鞋 全橡胶鞋	胶粘、模压、注射、线缝 —
5	保护足趾安全鞋(靴)	胶底皮鞋、聚氨酯底皮鞋 全橡胶鞋	安全型胶粘、安全型模压、安全型注射、安全型线缝;防护型胶粘、防护型模压;防护型注射、防护型线缝 安全型、防护型
6	防刺穿鞋(靴)	胶底皮鞋、聚氨酯底皮鞋 全橡胶鞋	胶粘、模压、注射、线缝 —
7	电绝缘鞋(靴)	胶底皮鞋、聚氨酯底皮鞋 胶底布鞋、聚氨酯底布鞋 全橡胶鞋	6 kV 胶粘、6 kV 模压、6 kV 注射 5 kV 胶粘、5 kV 模压、5 kV 注射;15 kV 胶粘、15 kV 模压、15 kV 注射 6 kV, 10 kV, 15 kV, 20 kV, 30 kV
8	耐油防护鞋(靴)	胶底皮鞋、聚氨酯底皮鞋 全橡胶鞋	胶粘、模压、注射、线缝 —
9	防寒鞋(靴)	胶底皮鞋、聚氨酯底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝
10	耐热鞋(靴)	胶底皮鞋、聚氨酯底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝
11	矿工安全靴	全橡胶靴	模压、注射
12	多功能安全/防护鞋(靴)	胶底皮鞋、聚氨酯底皮鞋 全橡胶鞋	安全型胶粘(X)、安全型模压(X)、安全型注射(X)、安全型线缝(X);防护型胶粘(X)、防护型模压(X)、防护型注射(X)、防护型线缝(X)(X代表多功能型,可为P,C,A,I,HI,CI,E,WR,M,AN,WRU,CR,HRO的组合) 安全型(X)、防护型(X)(X代表多功能型,可为P,C,A,I,HI,CI,E,WR,M,AN,WRU,CR,HRO的组合)
13	耐酸(碱)手套	橡胶、乳胶	耐磨性(1~4级)+抗切割性(1~5级)+抗撕裂性(1~4级)+抗穿刺性(1~4级)
14	带电作业用绝缘手套	橡胶	0级、1级、2级、3级、4级、A型、H型、Z型、R型、C型
15	耐油手套	橡胶	耐磨性(1~4级)+抗切割性(1~5级)+抗撕裂性(1~4级)+抗穿刺性(1~4级)
16	自吸过滤式防毒面具	橡胶半面罩	直接式、导管式

产许可证实施细则非常重要,它是企业准备、递交申请和审查员实地核查、抽样检测、证后监督等工作的依据。

当然,这3步准备工作也可通过外部专家协助。外部专家最好既具有橡胶专业知识又具有质量管理知识,以便达到企业的质量管理制度与企业的实际运作高度匹配,实现增值效果。简单来说,企业申请生产许可证工作是眼下的成本今后的效益。

实地核查前还要按照实施细则中规定的抽样基数、品种做好抽样准备工作,以备实地核查合格后马上进行现场抽样工作。如果企业准备的样品达不到抽样基数要求,就无法进行抽样工作。许可证检验抽样为一次性抽样,抽样基数不符合要求或抽不

到样品的,按样品不合格处理。

实地核查前企业最好按生产许可证实施细则开展一次内审工作,对内审发现的问题及时整改。

2.2 实地核查结论的判定原则

在生产许可证实施细则的核查办法中给出了明确的实地核查结论判定原则: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。也就是说,实地核查结论只有合格和不合格2种,这与其他认证不同,其他认证一般允许整改后通过。否决项目即便是轻微的缺陷,实地核查结论也是不合格;非否决项目有一项不符合,实地核查结论也

是不合格;非否决项目中虽无不符合项,但轻微缺陷超过8款,实地核查结论也是不合格。

如果实地核查结论是合格,就进行下一步的抽样工作。如果实地核查结论是不合格,就不再进行下一步的抽样工作,企业就要重新申请。

2.3 重点关注否决项目

否决项目即便是轻微的缺陷,实地核查结论也是不合格,因此,企业申证时需重点关注否决项目。一般的产品生产许可证实施细则都把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款作为否决项目。

这4款的具体内容分别是:

①2.1款: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;②2.2.1款:企业必须具有实施细则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;③2.3.1款:企业必须具有实施细则中规定的检验、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;④6.3款:企业应按实施细则的规定,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。

可以看出,①、②、③的内容都是对申证企业硬件方面的要求,并且实施细则中非常具体地规定了2.2.1款中必备生产设备和工艺装备的性能和精度及2.3.1款中检验、试验和计量设备的性能和精度。计量设备的性能和精度能否达到要求需要具有资质的检定校准机构出具有效证书加以证实。因此,企业必须准备好硬件之后再提出申请。广东省质量技术监督局要求从2011年6月开始审查员在实地核查时必须对硬件、人员等进行拍照。

6.3款不仅要求企业应按实施细则的规定对产品进行出厂检验和试验,还要出具产品检验合格证,并按规定进行包装和标识。产品检验合格证和包装标识是否符合规定是企业容易忽视的一个问题,但该条款是否决项目,不允许出现轻微不符合。

一般的产品生产许可证实施细则均规定以上4个条款是否决项目。有的实施细则中还规定了其他项目为否决项目,例如,橡胶软管和软管组合件产品实施细则中还规定了5.1采购控制的5.5.5款也是

否决项目,该实施细则共5款否决项目。5.5.5款内容为:生产软管组合件的企业应从获证企业采购橡胶软管并对其进行进货验证或检验。制定进货检验制度,按规定进行进货检验,做好检验记录。

这不仅是一个采购控制问题,而且是一个采购合法性问题,因为橡胶软管和软管组合件产品实施细则中规定橡胶软管和软管组合件均属于申证范围。凡在国内生产、销售或在经营活动中使用列入目录产品的主体包括公民、法人和其他社会组织应当遵守《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》。任何企业未取得生产许可证不得生产列入目录的产品。任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的列入目录的产品。

2.4 企业必须依据实施细则填写申请书

不少企业因没有按照实施细则填写申请书,导致反反复复多次递交申请书。申请书中的所有内容都必须符合实施细则中的要求,例如,单位名称和地址必须与营业执照一致,集团公司与分公司申请的写法必须符合实施细则,单元名称、产品品种、型号规格、执行标准必须与实施细则一致,检测设备、典型工艺的生产设备必须与实施细则中的必备设备对应,对于采用非典型生产工艺的企业,按企业工艺设计文件规定的生产设备填写。特别是单元名称、产品品种、型号规格的内容,广东省质量技术监督局规定在申请受理之后是不允许变更的。如果填少了,只能下次再申请扩大范围。

2.5 委托加工备案要求和标注方式

(1)委托加工备案要求。委托企业和被委托企业共同向双方所在地省级许可证办公室提出备案申请,被委托企业必须已获得生产许可证,并且双方已签订了有效委托加工合同并公证,且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

(2)委托加工备案标注方式。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。

2.6 生产许可证有效期内的变更处理

生产许可证有效期内的变更内容不同,处理方式也不同。以下是6种变更的处理方式。(1)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个月前向省级质量技术监督局提出生产许可证延续申请。(2)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,应当向企业省级质量技术监督局提出补领生产许可证申请。(3)在生产许可证有效期内,需要增加产品单元、产品品种时,企业应当及时向省级质量技术监督局提出申请,将按照实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。(4)在生产许可证有效期内,需要增加规格型号时,企业应当及时向省级质量技术监督局提出申请,将按照实施细则规定的程序重新组织产品检验。(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),企业应当及时向省级质量技术监督局提出申请,将按照实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。(6)在生产许可证有效期内,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个月内向省级质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。

2.7 获证后的监督检查

对生产列入目录产品的企业的相关活动进行监督检查。国务院工业产品生产许可证主管部门和县级以上地方工业产品生产许可证主管部门对生产列入目录产品的企业的监督检查,是保障企业获得生产列入目录产品的资格后能否持续按照取证条件稳定生产合格产品的重要措施。对生产列入目录产品的企业的相关活动进行监督检查的措施主要包括,一是建立对生产列入目录内产品的企业的监督检查制度,主要有资料审查制度、定期和不定期监督检查制度、实地核查和网络监控制度等;二是在实施工业产品生产许可证监督检查时应当核查材料,必要时到实地核查,履行监督责任。对生产列入目录产品的企业的相关活动进行监督检查是工业产品生

产许可证工作的核心。其目的就是要使生产列入目录产品的企业持续稳定地生产合格产品,保证产品质量安全。

县级以上质量技术监督部门负责对获证企业的监督检查,通过抽查、日常监督检查、企业年度自查等措施和方式,加强对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况实施监督,检查内容包括以下10个方面。(1)企业生产的产品单元、产品品种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。(2)企业是否具备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。(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。(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。(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。(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省级质量技术监督局进行了备案。(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)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。(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。(10)企业是否按规定进行了定期检验(自检或委托检验)、型式检验。

2.8 关于收费

审查费和公告费:审查费为每个企业2200元,同一次审查时每增加1个申证单元加收审查费440元;公告费本着节约原则据实收取,每个企业收取400元。

产品检验费:承担工业产品生产许可证检验任务的检验机构按照国家规定的各类产品检验收费标准收取。

3 结语

生产许可证制度是一项保证产品质量安全的

行政许可制度,是一项强制性的制度。有人认为,我们企业有生产申证范围的产品,不申请也无妨,但这是一个违法成本问题,企业自己衡量。可以肯定地说,属申证范围而未申证的企业绝对做不大,也无法获得政府的支持。因为获得政府支持的前提是合法。例如,2010年评价的广东省名牌产品橡胶

密封制品和2011年评价的广东省名牌产品钢丝液压橡胶管均是申证范围的产品。企业必须重视申请工业产品生产许可证。希望本文对企业实现一次性申请一次性获证并能够持续保持证书的有效性有所帮助,更希望对企业通过申证获证活动实现企业增值有所帮助。

Industrial Production License Application of Rubber Product Manufacturer

Wang Huimin

(Guangzhou Rubber Product Research Institute Co., Ltd., Guangzhou 510640, China)

Abstract: The rubber products included in the directory of industrial production license management were introduced in details, and the key issues in license application by rubber product manufacturers were analyzed.

Keywords: rubber product; production license; standard

信息·资讯

桂林橡机实验中心投用

日前,桂林橡胶机厂“技术中心能力创新项目”之一的实验中心项目交付使用。此项目的完成,结束了该厂没有实验基地的历史,为桂林橡机新产品、新部件的研发提供了试验场地,也为企业今后成为橡胶机械实验中心打下了良好的基础,同时极大地提高了企业的市场竞争能力。

该实验中心设有地坑式硫化机实验区域、零部件实验区域、热交换实验区域、电气自动

化实验区域,主要针对该厂重点产品的部分零部件及外购件进行测试实验,对电气控制件进行测试,利用网络进行远程监控,获取数据进行分析评定及优化选型。未来该实验中心还将配置橡胶机械配套件试验机、中心机构密封件实验装置、锁模机构实验装置、机械手稳定性试验装置等,以及监控设备工作台、冷却水槽、电工仪表综合检验台等一系列配套测量设施。

李丽