

带格式的：两端对齐

电焊条产品

生产许可证实施细则

2009-03-11 公布

2009-05-01 实施

全国工业产品生产许可证办公室

删除的内容：

电焊条产品生产许可证实施细则
(征求意见稿)

2009 - 02

<sp>
全国工业产品生产许可证办
公室

.....分页符.....

目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(1)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(3)
4 许可程序	(3)
4.1 申请和受理	(3)
4.2 企业实地核查	(5)
4.3 产品抽样与检验	(5)
4.4 审定和发证	(6)
4.5 集团公司的生产许可	(6)
5 审查要求	(6)
5.1 企业生产电焊条产品的产品标准	(6)
5.2 企业生产电焊条产品必备的生产设备和检测设备	(7)
5.3 电焊条产品生产许可证企业实地核查办法	(10)
5.4 电焊条产品生产许可证检验规则	(10)
6 证书和标志	(12)
6.1 证书	(12)
6.2 标志	(13)
7 委托加工备案程序	(14)
8 监督检查	(14)
9 收费	(15)
10 工作人员守则	(16)
11 附则	(16)
附件 电焊条产品生产许可证企业实地核查办法	(17)

删除的内容：1 总则。
2 工作机构。
3 企业取得生产许可证的基本条件。
4 许可程序。
4.1 申请和受理。
4.2 企业实地核查。
4.3 产品抽样与检验。
4.4 审定和发证。
4.5 集团公司的生产许可。
5 审查要求。

删除的内容：检测规则

删除的内容：6 证书和标志。
6.1 证书。
6.2 标志。
7 委托加工备案程序。
8 监督检查。
9 收费。
10 工作人员守则。
11 附则。

删除的内容：.....分页符.....

电焊条产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好电焊条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》(国家质量监督检验检疫总局令第 80 号)、《关于印发<工业产品生产许可省级发证工作规范>的通知》(国质检监[2006]413 号)等规定,制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用电焊条产品的,适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产电焊条产品,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电焊条产品。

1.3 本实施细则适用于生产许可证管理的电焊条产品,其产品范围划为 9 个产品单元:

- 1) 酸性碳钢焊条
- 2) 碱性碳钢焊条
- 3) 低合金钢焊条
- 4) 不锈钢焊条
- 5) 堆焊焊条
- 6) 铸铁焊条
- 7) 铝及铝合金焊条
- 8) 铜及铜合金焊条
- 9) 镍及镍合金焊条

1.4 本实施细则在实施过程中,将根据相关产品的国家(行业)标准和技术要求的变化、国家产业政策的调整,以及实施细则在实施过程中发现的问题,动态修订、补充、完善。

删除的内容: 本实施细则

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)负责电焊条产品生产许可证统一管理工作,统一发布省级质量技术监督局发证的产品目录并适时进行调整,统一制定并公布产品实施细则,统一规定证书式样,并采取不定期检查的方式,对省级质量技术监督局的发证工作质量进行监督检查。

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)负责电焊条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)是全国许可证办公室的办事机构。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室电焊条产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在国

删除的内容: 1。

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

家焊接材料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相关产品实施细则；跟踪相关产品的国家标准、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。审查部配合各省、自治区、直辖市质量技术监督局组织进行电焊条产品实施细则的宣贯。

全国工业产品生产许可证办公室电焊条审查部

地 址：哈尔滨市南岗区和兴路 111 号

邮政编码：150080

电 话：0451-86334855

传 真：0451-86335217

电子信箱：dhtscb@sina.com xk06-242@tom.com

联 系 人：吴振祥

删除的内容：组织或

删除的内容：各

删除的内容：省、自治区、直辖市

删除的内容：相关

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

电焊条产品生产许可省级发证的受理、审查、批准、发证以及监督和管理工作的。

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)负责本行政区域内电焊条产品生产许可省级发证的日常工作。

删除的内容：证

删除的内容：质量技术监督局
内设

删除的内容：受理

删除的内容：证管理

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内电焊条产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 电焊条产品生产许可证的检验工作由以下单位负责：

1) 国家焊接材料质量监督检验中心

地 址：哈尔滨市南岗区和兴路 111 号

邮政编码：150080

电 话：0451-86334855

传 真：0451-86335217

电子信箱：dhtscb@sina.com xk06-242@tom.com

联 系 人：李春范 吴振祥

检验产品范围：酸性碳钢焊条、碱性碳钢焊条、低合金钢焊条、不锈钢焊条、堆焊焊条、铸铁焊条、铝及铝合金焊条、铜及铜合金焊条、镍及镍合金焊条

2) 江苏省产品质量监督检验中心所

地 址：南京市光华东街 5 号

邮政编码：210007

电 话：025-84470287 84470286

传 真：025-84470288

电子信箱：jszj@public1.ptt.js.cn

联 系 人：汪东华 宋锦柱

检验产品范围：酸性碳钢焊条、碱性碳钢焊条、低合金钢焊条、不锈钢焊条、堆焊焊条、铸铁焊条、镍及镍合金焊条

3) 国家建筑钢材质量监督检验中心

删除的内容：16

带格式的：两端对齐

地 址：北京市海淀区西土城路 33 号

邮政编码：100088

电 话：010-82227340

传 真：010-82227341

电子信箱：ccstc09@sina.com

联系人：江涛 高建忠

检验产品范围：酸性碳钢焊条、碱性碳钢焊条、低合金钢焊条、不锈钢焊条、堆焊焊条、铸铁焊条

4) 山东省产品质量监督检验研究院

地 址：济南市山大北路 81 号

邮政编码：250100

电 话：0531-~~88118770~~

删除的内容: 88118781

传 真：0531-88118790

联系人：~~周加彦~~

删除的内容: 李子安

检验产品范围：酸性~~碳~~钢焊条、碱性~~碳~~钢焊条、低合金钢焊条、不锈钢焊条、堆焊焊条、铸铁焊条、镍及镍合金焊条、铜及铜合金焊条和铝及铝合金焊条

删除的内容: 炭

删除的内容: 炭

3 企业取得生产许可证的基本条件

企业取得生产许可证，应当符合下列条件：

3.1 有营业执照；

3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员；

3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段；

3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件；

3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度；

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；

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。

根据《促进产业结构调整暂行规定》（国发[2005]40号）、《产业结构调整指导目录（2005年本）》（国家发改委（2005）第40号令）限制新建普通电焊条制造项目。

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或受省级委托的地方质量技术监督局提交以下申请材料：

删除的内容: 1。

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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“产品品种、规格型号”一栏按照国家标准中相应的规格型号填写，如“E4303， ϕ 3.2~5.0mm”；

删除的内容：电焊条

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》。

如企业有一个以上生产厂点（含车间）的（即为同一工商管理的行政区域内一企多厂点），需在《全国工业产品生产许可证申请书》的四、六部分“使用场所”填写对应的厂点或车间名称，同时填写补充表格，该表与申请书一并提交。

删除的内容：（见表×）

《全国工业产品生产许可证申请书》补充表格

删除的内容：表×

序号	所属生产厂点（含车间）名称及其地址	生产产品单元、型号/生产工序	申请类别	备注
1	例：机加工车间，×市×区×街道×号			
2				
3				

- 注：1. 申证企业应如实填写不在企业本部的全部所属生产厂点、车间。
2. “产品单元、型号/生产工序”填写各所属生产厂点负责生产的产品或工序。
3. “申请类别”填写发证、增项、迁址、增加（减少）厂点等。

4.1.1.2 营业执照复印件，经营范围和经营方式覆盖申报的产品；

4.1.1.3 生产许可证复印件（生产许可证有效期届满重新提出申请的企业）。

4.1.1.4 对属于普通电焊条制造项目的，应提交相关部门出具的审核企业符合产业政策的证明。

4.1.2 省级或受省级委托的地方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《行政许可法》和《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 根据《促进产业结构调整暂行规定》（国发[2005]40号）、《产业结构调整指导目录（2005年本）》（**国家发改委（2005）第40号令**）中有关规定，属普通电焊条制造项目的产品，凡不符合产业政策要求的，一律不予受理。

删除的内容：命令

4.1.4 企业申请列入国家质检总局发布的工业产品生产许可证无证查处公告的产品，自省级或受省级委托的地方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。企业试生产的每个批号产品，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

删除的内容：16。

带格式的：两端对齐

定检验合格，并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后，方可销售。对省级质量技术监督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。

删除的内容：即日起

4.2 企业实地核查

4.2.1 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当指派2至4名国家注册审查员组成审查组，审查组成员不得全部来自同一单位，要由技术机构、行业协会、省级质量技术监督局等不同单位人员共同组成。被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督局必须委派1名观察员参加，观察员应当由行政人员担任。

4.2.2 审查组组织机构应当制定核查计划，提前5日通知企业。

4.2.3 审查组应当按照《电焊条产品生产许可证企业实地核查办法》（见5.3）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。

4.2.4 审查组在实地核查结束前以书面形式向企业通报核查结论，核查记录和核查报告复印件留存企业备案；核实企业名称、住所及生产场地；向企业说明：该企业实地核查和产品检验合格后，企业所取证书的内容（包括企业名称、住所、生产地址、申请单元名称、证书明细等）。

4.2.5 企业实地核查合格的，审查组在实地核查结束前将《生产许可证企业实地核查报告》及《企业实地核查轻微缺陷报告》（见附件）复印件交观察员，由观察员报企业所在地县级以上质量技术监督局。企业所在地（市）、县级质量技术监督局督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷报告》要求在规定的时间内完成整改。

删除的内容：省

删除的内容：许可证办公室

4.2.6 省级或受省级委托的地方质量技术监督局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和抽封样品。

4.2.7 对于已受理的企业，企业应当积极配合实地核查工作，如无正当理由拒绝实地核查的应当按企业审查不合格处理。

4.2.8 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.9 企业实地核查不合格的，不再进行产品抽样检验，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“电焊条产品生产许可证抽样规则”（见5.4.1）抽封样品，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，并填写《电焊条产品生产许可证抽样单》（见5.4.1）。

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。

删除的内容：，

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起45日内完成检验工作，并出具检验报告。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

删除的内容：1。

4.3.4 对于已受理的企业，企业应当积极配合产品抽样和检验工作，如无正当理由拒绝产品抽样和检验的应当按企业审查不合格处理。

4.3.5 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4 审定与发证

4.4.1 省级质量技术监督局应当对提交的申请材料、现场核查文书、抽样单、产品检验报告等材料进行审查并签署意见。

4.4.2 省级质量技术监督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，由省级或市级质量技术监督局在作出许可决定之日起 10 日内颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4.3 省级质量技术监督局负责在相关媒体上公告其审批的工业产品生产许可信息，并将信息通报有关部门。

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 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时，应当向集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请。集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局可以直接派出审查组，也可以以书面形式委托分公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局组织核查。集团公司所在地省级质量技术监督局作出是否准予许可的决定。

4.5.4 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 企业生产电焊条产品的产品标准

企业生产电焊条产品的质量应符合表 1《企业生产电焊条产品的产品标准》规定。

表 1 企业生产电焊条产品的产品标准

序号	产品单元名称	执行标准	标准名称
1	酸性碳钢焊条	GB/T5117-1995	碳钢焊条
2	碱性碳钢焊条	GB/T5117-1995	碳钢焊条
3	低合金钢焊条	GB/T5118-1995	低合金钢焊条
4	不锈钢焊条	GB/T983-1995	不锈钢焊条

删除的内容: 16 .

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的：两端对齐

5	堆焊焊条	GB/T984-2001	堆焊焊条
6	铸铁焊条	GB/T10044-2006	铸铁焊条及焊丝
7	铝及铝合金焊条	GB/T3669-2001	铝及铝合金焊条
8	铜及铜合金焊条	GB/T3670-1995	铜及铜合金焊条
9	镍及镍合金焊条	GB/T13814-2008	镍及镍合金焊条

5.2 企业生产电焊条产品必备的生产设备和检测设备

企业生产电焊条产品必备的生产设备和检测设备应符合表 2《企业生产电焊条产品必备的生产设备和检测设备》规定。

删除的内容：1。

表 2 企业生产电焊条产品必备的生产设备和检测设备

序号	单元名称	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
1	酸性碳钢焊条	1. 拉丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 2. 切丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 3. 焊条涂制设备 4. 焊条烘干设备 5. 模具（定径模、拉丝模） 6. 印字机	1. 磁性偏心仪 2. 温度计 3. 千分尺 4. 拉伸试验机 5. 冲击试验机 6. 投影仪 7. X射线探伤设备 8. 焊缝金属化学成分分析仪器
2	碱性碳钢焊条	1. 拉丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 2. 切丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 3. 焊条涂制设备 4. 焊条烘干设备 5. 模具（定径模、拉丝模） 6. 印字机	1. 磁性偏心仪 2. 温度计 3. 千分尺 4. 拉伸试验机 5. 冲击试验机 6. 投影仪 7. X射线探伤设备 8. 焊缝金属化学成分分析仪器 9. 焊条药皮含水量测定仪或扩散氢测定仪
3	低合金钢焊条	1. 拉丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 2. 切丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 3. 焊条涂制设备 4. 焊条烘干设备 5. 模具（定径模、拉丝模） 6. 印字机	1. 磁性偏心仪 2. 温度计 3. 千分尺 4. 拉伸试验机 5. 冲击试验机 6. 投影仪 7. X射线探伤设备 8. 焊缝金属化学成分分析仪器 9. 焊条药皮含水量测定仪或扩散氢测定仪
4	不锈钢焊条	1. 拉丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 2. 切丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 3. 焊条涂制设备 4. 焊条烘干设备 5. 模具（定径模、拉丝模） 6. 印字机	1. 非磁性偏心仪 2. 温度计 3. 千分尺 4. 拉伸试验机 5. 焊缝金属化学成分分析仪器 6. 铁素体测定仪 7. 晶间腐蚀试验装置

删除的内容：、

-----分页符-----

删除的内容：16、

续表 2 企业生产电焊条产品必备的生产设备和检测设备

序号	单元名称	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
5	堆焊焊条	1. 拉丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 2. 切丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 3. 焊条涂制设备 4. 焊条烘干设备 5. 模具（定径模、拉丝模） 6. 印字机	1. 磁性偏心仪、非磁性偏心仪（焊芯无磁性） 2. 温度计 3. 千分尺 4. 硬度试验机 5. 焊缝金属化学成分分析仪器
6	铸铁焊条	1. 拉丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 2. 切丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 3. 焊条涂制设备 4. 焊条烘干设备 5. 模具（定径模、拉丝模） 6. 印字机	1. 磁性偏心仪、非磁性偏心仪（焊芯无磁性） 2. 温度计 3. 千分尺 4. 焊缝金属化学成分分析仪器
7	铝及铝合金焊条	1. 拉丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 2. 切丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 3. 焊条涂制设备 4. 焊条烘干设备 5. 模具（定径模、拉丝模） 6. 印字机	1. 非磁性偏心仪 2. 温度计 3. 千分尺 4. 拉伸试验机 5. 焊芯化学成分分析仪器
8	铜及铜合金焊条	1. 拉丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 2. 切丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 3. 焊条涂制设备 4. 焊条烘干设备 5. 模具（定径模、拉丝模） 6. 印字机	1. 非磁性偏心仪 2. 温度计 3. 千分尺 4. 拉伸试验机 5. 焊缝金属化学成分分析仪器

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

9	镍及镍合金 焊条	1. 拉丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 2. 切丝机（直接采购成品焊丝或外委加工可不配备） 3. 焊条涂制设备 4. 焊条烘干设备 5. 模具（定径模、拉丝模）	1. 磁性偏心仪、非磁性偏心仪（焊芯无磁性） 2. 温度计 3. 千分尺 4. 拉伸试验机 5. 焊缝金属化学成分分析仪器 6. X射线探伤设备
---	-------------	--	---

5.3 电焊条产品生产许可证企业实地核查办法（见附件）

电焊条生产企业的生产条件应符合附件《电焊条产品生产许可证企业实地核查办法》规定的要求。

5.4 电焊条产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

5.4.1.1 抽样原则

抽取的样品应能代表该单元申请生产许可证的产品范围，抽取近期内生产的某一种型号、某一种规格的产品。样品的型号、规格由审查组在检查企业生产、库存记录后决定。样品应从同批号、同型号、同规格的产品中抽取。样品在企业成品库内抽取。抽样需要保证代表性。

5.4.1.2 抽取的型号和规格

1) 酸性碳钢焊条申证单元中，以 E4303 型号焊条中 $\phi 3.2$ 或 $\phi 4.0\text{mm}$ 的一种规格为代表，进行产品质量检验。若企业不生产 E4303 型号焊条，可以抽取其它型号酸性碳钢焊条；若企业不生产 $\phi 3.2$ 和 $\phi 4.0\text{mm}$ 焊条，可以抽取其它规格焊条。

2) 碱性碳钢焊条申证单元中，以 E5016 型号焊条中 $\phi 3.2$ 或 $\phi 4.0\text{mm}$ 的一种规格为代表，进行产品质量检验。若企业不生产 E5016 型号焊条，可以抽取其它型号碱性碳钢焊条；若企业不生产 $\phi 3.2$ 和 $\phi 4.0\text{mm}$ 焊条，可以抽取其它规格焊条。

3) 低合金钢焊条申证单元中，以某一种型号焊条中 $\phi 3.2$ 或 $\phi 4.0\text{mm}$ 的一种规格为代表，进行产品质量检验。若企业不生产 $\phi 3.2$ 和 $\phi 4.0\text{mm}$ 焊条，可以抽取其它规格焊条。

4) 不锈钢焊条申证单元中，以 E308-16 型号焊条中 $\phi 3.2$ 或 $\phi 4.0\text{mm}$ 的一种规格为代表，进行产品质量检验。若企业不生产 E308-16 型号焊条，可以抽取其它型号不锈钢焊条；若企业不生产 $\phi 3.2$ 和 $\phi 4.0\text{mm}$ 焊条，可以抽取其它规格焊条。

5) 堆焊焊条、铸铁焊条、镍及镍合金焊条、铜及铜合金焊条、铝及铝合金焊条申证单元中，分别抽取该申证单元中某一种型号焊条的某一种规格为代表，进行产品质量检验。

5.4.1.3 抽样基数

酸性碳钢焊条的抽样基数不少于 300kg，碱性碳钢焊条和低合金钢焊条的抽样基数不少于 200kg，不锈钢焊条的抽样基数不少于 100kg，其它焊条的抽样基数不少于 40kg。

5.4.1.4 抽样数量

1) 酸性碳钢焊条、碱性碳钢焊条和低合金钢焊条样品每种抽取 5kg（一包）。

2) 不锈钢焊条样品，如企业焊条的每个小包装为 5kg，其抽样数量为 5kg（一包）；如企业焊条的每个小包装为 1kg 或 2kg，其抽样数量为 4kg。

3) 堆焊焊条、铸铁焊条、铝及铝合金焊条、铜及铜合金焊条、镍及镍合金焊条样品各抽取 60 根。

5.4.1.5 封样规则

抽取的同型号、同规格的焊条用牛皮纸包装，纸张的接合处用胶水或浆糊粘牢，在焊条两端包装纸的接合处各粘一张封条，并用透明胶带纸在封条处缠绕。焊条的包装外面应注明生产企业名称、焊条型号和规格。

删除的内容：1。

5.4.1.6 送样

样品应从封样日起，在不超过 7 日内送或寄到检验单位。检验单位在接受样品时应逐个检查样品封条是否完好，外观包装是否损坏并做验收记录。样品如果通过邮局、铁路或航空邮寄，必须妥善包装，样品在运输过程中出现的任何问题由企业负责。

5.4.1.7 抽样单

电焊条产品生产许可证抽样单见表 3。

表 3 电焊条产品生产许可证抽样单

被抽样企业名称	(盖章)		电话	
			传真	
被抽样企业地址			邮编	
抽样情况	单元名称		产品牌号	
	产品型号		产品规格	
	抽样基数		抽样数量	
	产品批号		生产日期	
	抽样日期		抽样地点	
抽样人员 (签字)	姓 名	工 作 单 位		联系电话
企业代表		职 务		
样品送达 检查情况	样品封条： <input type="checkbox"/> 完整 <input type="checkbox"/> 破损 样品包装： <input type="checkbox"/> 完整 <input type="checkbox"/> 破损 样品数量： <input type="checkbox"/> 与抽样单相符 <input type="checkbox"/> 与抽样单不符 验收人： 验收日期：			
说 明	1. 每个产品单元填写一张。 2. 企业自封存之日起七日内将样品送到产品检验机构。			

删除的内容: 申证

删除的内容: 请于 年
月 日之前

删除的内容: 16 .

5.4.2 检验项目及判定标准

企业生产电焊条产品检验项目及判定标准应符合表 4 规定。

表 4 电焊条产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	单元名称	检验项目	检验方法	判定标准
1	酸性碳钢焊条	熔敷金属化学成分	GB/T 5117-1995	GB/T 5117-1995
		熔敷金属力学性能		
		焊缝射线探伤		
		角焊缝		
2	碱性碳钢焊条	熔敷金属化学成分	GB/T 5117-1995	GB/T 5117-1995
		熔敷金属力学性能		
		焊缝射线探伤		
		角焊缝		
		焊条药皮含水量或熔敷金属中扩散氢含量		
3	低合金钢焊条	熔敷金属化学成分	GB/T 5118-1995	GB/T 5118-1995
		熔敷金属力学性能		
		焊缝射线探伤		
		角焊缝		
		焊条药皮含水量或熔敷金属中扩散氢含量		
4	不锈钢焊条	熔敷金属化学成分	GB/T 983-1995	GB/T 983-1995
		熔敷金属力学性能		
		角焊缝		
5	堆焊焊条	熔敷金属化学成分	GB/T 984-2001	GB/T 984-2001
		熔敷金属硬度		
6	铸铁焊条	熔敷金属化学成分	GB/T 10044-2006	GB/T 10044-2006
7	铝及铝合金焊条	焊芯化学成分	GB/T 3669-2001	GB/T 3669-2001
		焊接接头力学性能		
8	铜及铜合金焊条	熔敷金属化学成分	GB/T 3670-1995	GB/T 3670-1995
		熔敷金属力学性能		
9	镍及镍合金焊条	熔敷金属化学成分	GB/T 13814-2008	GB/T 13814-2008
		熔敷金属力学性能		
		焊缝射线探伤		

6 证书和标志

6.1 证书

删除的内容：1。

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，即产品单元名称。

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。

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 个月前重新提出办理生产许可证的申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元时，应按本细则 4.1.1 条提出增加单元的申请，只对增加单元的产品按本细则第 4.2 及 4.3 条规定办理。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。全国许可证办公室将及时修订本实施细则，需组织补充实地核查和产品检验的，~~制定补充实地核查和产品检验规定。~~

删除的内容：应

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、增加生产厂点或车间、生产线重大技术改造等），企业应当~~在符合产业政策前提下~~，及时向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请，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或受省级委托的地方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 30 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或受省级委托的地方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 30 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。

6.1.9 企业因迁址、增项、更名、遗失补领等取得省级质量技术监督局颁发证书的，原国家证书应按有关规定办理注销。

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“质量安全”英文(Quality Safety)字头(QS)和“质量安全”中文字样组成。QS 标志由企业自行印(贴)。可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：(×)XK06-009-×××××。其中，括号内的(×)代表本省简称，XK 代表

删除的内容：16。

许可，前两位(06)代表行业编号，中间三位(009)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。

7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.1.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案的产品；

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

7.1.3 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。

7.2 受委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.2.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案产品；

7.2.2 已获得生产许可证；

7.2.3 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。

7.3 委托企业和被委托企业分别向其所在地省级许可证办公室提出备案申请，并分别提交以下备案申请材料：

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

7.4 省级许可证办公室应当自收到委托加工备案申请之日起5日内，进行必要的核实，对符合条件的企业予以备案。对不符合条件的，不予备案并说明理由。

8 监督检查

县级以上质量技术监督部门应当将获证企业的监管作为重点工作，通过监督检查、日常监督检查、巡查、回访等措施和方式，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的监督，重点检查以下内容：

- 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 企业生产过程中是否对进厂的原材料、零部件以及待出厂的产品进行质量把关，是否具有相关记录。
- 8.3 企业是否按照生产许可规定在产品或者包装、说明书上标注加印（贴）QS 标志和生产许可证号。
- 8.4 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。
- 8.5 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部门进行了备案。
- 8.6 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，是否符合产业政策，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。
- 8.7 企业生产经营过程中是否存在故意生产假冒伪劣行为。
- 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》（财政部、国家发展改革委财综[2006]69 号），生产许可证审查费为每个企业 2200 元，同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费 440 元。审查费由企业在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《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准（第二批）备案的函》（国家质量监督检验检疫总局国质检科函[2004]584 号）中规定的标准向检验机构交付。检验收费标准见表 5《电焊条生产许可证产品检验收费标准》。

表 5 电焊条产品生产许可证检验收费标准

序号	电焊条生产许可证检验单元	收费标准（元/批）
1	酸性碳钢焊条	3117
2	碱性碳钢焊条	3737
3	低合金钢焊条	3737
4	不锈钢焊条	3704
5	堆焊焊条	2325

删除的内容: 16

带格式的：两端对齐

6	铸铁焊条	1982
7	铝及铝合金焊条	2272
8	铜及铜合金焊条	2501
9	镍及镍合金焊条	3317

9.3 费用的收取方式按《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》（财政部、国家发展改革委财综[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。

9.7 委托加工备案不得向企业收费。

10 工作人员守则

10.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

10.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

10.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

10.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度；

10.5 认真学习、努力实践，不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质；

10.6 廉洁正直，不以权谋私、假公济私、贪赃枉法；不刁难企业、妨碍企业的正常经营；不借办事之机，吃、拿、卡、要、报；

10.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人，不推诿、扯皮、拖沓、应付，树立生产许可证工作人员良好的形象；

10.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

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 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

11.3 本实施细则自2009年5月1日起实施，原实施细则作废。

删除的内容：自

删除的内容：

删除的内容：

删除的内容：

删除的内容：1。

附件

电焊条产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

企业生产地址：_____

产品单元名称：_____

全国工业产品生产许可证办公室

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，七、安全防护及行业特殊要求共7章 ~~25~~条 ~~37~~款。

删除的内容：28

删除的内容：41

2、项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“合格”和“不合格”（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、7.3行业特殊要求共5款；

删除的内容：4

(2) 非否决项目结论分为“合格”、“轻微缺陷”、“不合格”。非否决项目共 ~~32~~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，且无不合格项，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核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》。

删除的内容：19

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：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管理人员。	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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 不合格	

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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
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。 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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 不合格	

删除的内容: 28

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的：两端对齐

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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，其性能、准确度能满足生产需要。 2. 是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		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。	在用检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容: 19

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：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
3.2	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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
3.4	生产工人	工人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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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。	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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 不合格	

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

删除的内容: 28

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的：两端对齐

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	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》中所列的与申证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		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）。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容：1.

删除的内容：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。

删除的内容：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。

删除的内容： 合格。
 轻微缺陷。
 不合格

删除的内容：19。

电焊条生产许可证实细则 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服务网 网址：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
4.3	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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

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。	1. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容: 28

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的：两端对齐

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		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"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		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"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容：19。

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：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
5.3	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质量控制点。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
5.4	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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
5.5	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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容: 5.4

删除的内容: 5

删除的内容: 6

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

删除的内容: 28

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的：两端对齐

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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
6.3*	出厂检验	企业应按相关标准的要求，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. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容：19。

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

七、安全防护及行业特殊要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律、法规制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和保护。	1. 是否制定了安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。 3. 车间、库房等是否配备了消防器材，消防器材是否在有效期内。 4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和保护。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 不合格	
7.2	劳动防护	企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训，并为员工提供必要的劳动防护。	1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训； 2. 是否提供了必要的劳动防护。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input checked="" type="radio"/> 不合格	
7.3*	行业特殊要求	符合本实施细则 4.1.3 款要求。	查阅有关文件。	<input type="radio"/> 合格 <input checked="" type="radio"/> 不合格	

删除的内容: 合格。
 轻微缺陷。
 不合格

删除的内容:

删除的内容:

删除的内容:

删除的内容:

删除的内容: 28

带格式的：两端对齐

电焊条生产许可证企业实地核查报告

共 2 页第 1 页

企业名称		生产地址		邮编	
联系人		电 话		传真	
产品单元					
核 查 结 论	审查组根据《电焊条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： 轻微缺陷项目_____款、非否决项不合格项目_____款、否决项不合格项目_____款。 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”）			审查组长签字： _____年 月 日 审查组织单位负责人签字： _____年 月 日 审查组织单位（章）： _____年 月 日	
	审 查 组 成 员	姓名（签字）	单 位	职务（组长、组员、观察员）	核查分工（条款）

删除的内容：*

删除的内容：19。

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

共 2 页第 2 页

删除的内容：
共 2 页第 2 页。
序号

[2]

序号	核查项目	轻微缺陷	非否决项不合格项目	否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
				条款号	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	2.1		审查组长： _____ 年 月 日
2	生产资源提供	(款)	(款)	2.2.1		
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.3.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	6.3		
5	过程质量管理	(款)	(款)	7.3		
6	产品质量检验	(款)	(款)			
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)			
总计		(款)	(款)		(款)	

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。

删除的内容: 28

企业实地核查轻微缺陷报告

企业名称：

序号	条款号	事实描述	整改要求
审查组组长(签字)：		年 月 日	企业代表签字：
审查组成员(签字)：			企业公章
1、			年 月 日
2、		年 月 日	
观察员(签字)：		年 月 日	请企业按照整改要求在 日内完成整改。

注： “事实描述”、“整改要求” 由审查组填写。

删除的内容：1、

删除的内容：29。

电焊条生产许可证实施细则 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服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

删除的内容：2、本报告一式二份，企业、省级许可证办公室各一份。

删除的内容：30。

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. 对特殊过程(如热处理、铸造等工序)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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
---	--	---	--

共 2 页第 2 页

核查项目	轻微缺陷	非否决项 不合格项目	其中否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
			条款号	不合格	
管理职责	(款)	(款)			审查组长: 年
资源提供	(款)	(款)			
资源要求	(款)	(款)	2.1		
文件管理	(款)	(款)	2.2.1		
质量管理	(款)	(款)	2.3.1		
质量检验	(款)	(款)	6.3		
保护及行业特殊要求	(款)	(款)	7.3		
总计	(款)	(款)		(款)	