

预应力混凝土枕产品 生产许可证实施细则

2006-08-02 公布

2006-10-20 实施

全国工业产品生产许可证办公室

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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

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 | (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 审定和发证 | (4) |
| 4.5 集团公司的生产许可 | (4) |
| 5 审查要求 | (5) |
| 5.1 企业生产预应力混凝土枕产品的产品标准、相关标准及产品图纸 | (5) |
| 5.2 企业生产预应力混凝土枕产品必备的生产设备、工艺装备和检测设备 | (5) |
| 5.3 预应力混凝土枕产品生产许可证企业实地核查办法 | (5) |
| 5.4 预应力混凝土枕产品生产许可证检验规则 | (5) |
| 6 证书和标志 | (6) |
| 6.1 证书 | (6) |
| 6.2 标志 | (7) |
| 7 委托加工备案 | (8) |
| 8 收费 | (8) |
| 9 工作人员守则 | (9) |
| 10 附则 | (9) |
| 附件 1 预应力混凝土枕产品的产品标准、相关标准及产品图纸 | (10) |
| 附件 2 企业生产预应力混凝土枕产品必备的生产设备、工艺装备和检测设备 | (12) |
| 附件 3 预应力混凝土枕产品生产许可证企业实地核查办法 | (13) |
| 附件 4-1 新 II 型枕外形尺寸与外观质量的检验内容及检验方法 | (29) |
| 附件 4-2 YII - F 型枕外形尺寸与外观质量的检验内容及检验方法 | (32) |
| 附件 5-1 新 II 型枕力学性能质量指标及检验方法 | (35) |
| 附件 5-2 YII - F 型枕力学性能质量指标及检验方法 | (36) |
| 附件 6-1 新 II 型枕产品质量检验项目与检验结果判定表 | (37) |
| 附件 6-2 YII - F 枕产品质量检验项目与检验结果判定表 | (38) |

预应力混凝土枕产品 生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好预应力混凝土枕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)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预应力混凝土枕产品的，均适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产预应力混凝土枕产品，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预应力混凝土枕产品。

1.3 本实施细则适用于 II 型预应力混凝土枕产品。产品单元划分见表 1。

表 1 产品单元划分

| 序号 | 产品单元 | 规格型号 |
|----|-------------|---------|
| 1 | II 型预应力混凝土枕 | 新 II 型 |
| | | YII—F 型 |

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)负责预应力混凝土枕产品生产许可证统一管理工作。

国家质检总局内设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)负责预应力混凝土枕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铁路专用产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在铁道部产品质量监督检验中心(以下简称铁道部质检中心)，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；组织相关产品实施细则的宣贯；组织对相关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；承担全国许可证办公室交办的其他事宜。

全国工业产品生产许可证办公室铁路专用产品生产许可证审查部

地 址：北京市西直门外大柳树路 2 号

邮政编码：100081

电 话：010—51874514

传 真：010—51849324

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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

电子信箱：jjzx9cy@raill.com.cn

联系人：崔勇

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)负责本行政区域内预应力混凝土枕产品生产许可证监督和管理的工作。

省级质量技术监督局内设工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责受理本行政区域内预应力混凝土枕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预应力混凝土枕产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 预应力混凝土枕产品生产许可证的检验工作由以下单位负责：

(1) **铁道部产品质量监督检验中心**

地 址：北京市西直门外大柳树路2号

邮政编码：100081

电 话：010—51874514

传 真：010—51849324

联系人：崔勇

检验产品范围：预应力混凝土枕

(2) **铁道部产品质量监督检验中心铁道建筑检验站**

地 址：北京市西直门外大柳树路2号

邮政编码：100081

电 话：010—51849305

传 真：010—51849305

联系人：孙璐

检验产品范围：预应力混凝土枕

(3) **铁道部产品质量监督检验中心桥梁与基础检验站**

地 址：武汉市建设大道103号

邮政编码：430034

电 话：027—83525163

传 真：027—83525163

联系人：郝晋衡

检验产品范围：预应力混凝土枕

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检疫手段；
- 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。

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(以下简称申证)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》一式三份，其中“产品品种、规格型号”一栏填写新 II 型或 YII—F 型；

4.1.1.2 “企业法人营业执照”(副本)复印件三份(非企业法人的申证单位应附有负责人“营业执照”及所属法人的“营业执照”复印件，经营范围均应覆盖申证产品，且有法定代表人对负责人的授权文件)；

4.1.1.3 原生产许可证复印件三份(适用于法人企业的生产许可证有效期届满重新提出申请时)。所属单位(现场制枕场)与集团公司一起申证时，须随申请书一并提交其法人单位的生产许可证证书。

以上材料一式三份，省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。

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《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 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，企业从即日起不得继续试生产该产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部应当指派 2 至 4 名审查员组成审查组，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 审查组应当按照《预应力混凝土枕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。

4.2.3 审查组在实地核查结束前向企业报告核查情况,能当场确定核查结论的,审查组以书面形式当场通知核查结论;不能当场确定核查结论的,审查部自受理企业申请之日起30日内以书面形式通知企业核查结论。

4.2.4 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和抽封样品,并将核查结论告知省级许可证办公室。

4.2.5 对于省级许可证办公室已受理的企业,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。

4.2.6 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》。

4.2.7 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《预应力混凝土枕产品生产许可证抽样规则》(见5.4.1)抽封样品,并填写《预应力混凝土枕产品生产许可证抽样单》(见5.4.1)一式三份。

4.3.2 经实地核查合格,由核查人员通知企业自主选择的检验机构依据本细则5.4款进行现场检验。需要送样检验的,应当告知企业在封存样品之日起7日内(由于运输原因需延长时期限的请提前告知审查组)将样品送达检验机构。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起45日内(一个规格型号)完成检验工作,并出具检验报告一式三份(企业、审查部和审查中心各一份)。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于省级许可证办公室已受理的企业,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书、营业执照、核查记录、核查报告和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,并报全国许可证办公室。

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,国家质检总局应当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》。

4.4.4 全国许可证办公室将获证企业名单以网络(<http://www.aqsiq.gov.cn>)、报刊等方式向社会公布。

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 企业生产预应力混凝土枕产品的产品标准、相关标准及产品图纸(见附件1)。

5.2 企业生产预应力混凝土枕产品必备的生产设备、工艺装备和检测设备(见附件2)。

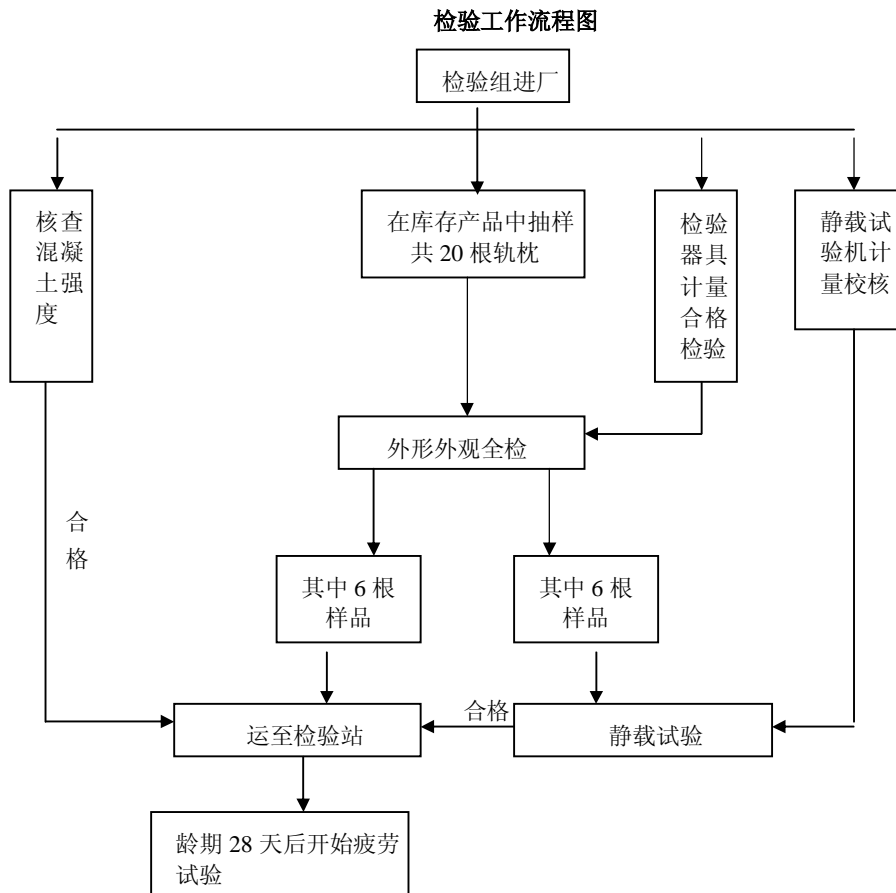
5.3 预应力混凝土枕产品生产许可证企业实地核查办法(见附件3)。

5.4 预应力混凝土枕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 采用随机一次抽样。在经企业检验合格的不少于3000根和不少于15批库存预应力混凝土枕产品中抽取样品20根(一种规格),样品生产日期应最大限度地分散,其中,龄期为出池后48小时以内的不少于2批的样品不得少于6根。

检验工作按检验工作流程图进行。



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,包括产品单元及规格型号。

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、单元名称和规格型号。

删除的内容:产品

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,应当按照本实施细则规定的程序进行实地核查与产品检验;需要增加产品规格的,应当按照本实施细则规定的程序进行产品检验。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,全国许可证办公室将适时修订本实施细则,组织必要的补充实地核查和产品检验。

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个月内向企业法人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,报送全国许可证办公室批准,国家质检总局自收到材料之日起15日内作出准予变更的决定。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,应当向企业法人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,报送全国许可证办公室批准,国家质检总局自收到材料之日起15日内作出准予补领的决定。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,新增所属单位需要联合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,完成在其产品合格证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: XK17-002-×××××。其中, XK 代表许可, 前两位(17)代表行业编号, 中间三位(002)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, 其产品合格证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, 应当在其产品合格证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, 在其产品或者合格证上进行标注。

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 收费

8.1 根据原国家物价局、财政部(1992)价费字127号《工业产品生产许可证收费管理暂行规定》, 生产许可证收费包括审查费(含证书费、差旅费和资料费)、产品检验费和公告费。

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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

8.2 审查费：根据财政部、国家计委财综[2002]19号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》，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。

8.3 公告费：每个企业400元。公告费由获证企业向省级质量技术监督局交付。

8.4 产品检验费：由企业按照国家计委和财政部计价费[1500]号文《国家计委、财政部关于核定73种工业产品生产许可证收费标准的通知》规定的标准向检验机构交付。

8.5 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002]19号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》规定执行。

8.6 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，公告费按证书数量收取。

8.7 委托加工备案不得向企业收费。

9 生产许可证工作人员守则

9.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

9.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

9.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

9.4 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；

9.5 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；

9.6 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；

9.7 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。

9.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

10 附则

10.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

10.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自2006年10月20日起实施，原实施细则作废。

附件 1

预应力混凝土枕产品的产品标准、相关标准及产品图纸

| 类号 | 标准类别 | 序号 | 标准号 | 标准名称 | 备注 |
|----|----------------|----|--------------------|-------------------------|-------------|
| 一 | 产品标准及 检验标准 | 1 | TB/T2190-2002 | 预应力混凝土枕 I 型、II 型及 III 型 | 仅限 YII-F 型枕 |
| | | 2 | 铁道部运基线路[2002]160 号 | 新 II 型预应力混凝土枕技术条件 | 仅限新 II 型枕 |
| | | 3 | TB/T1878-2002 | 预应力混凝土枕疲劳试验方法 | |
| | | 4 | TB/T1879-2002 | 预应力混凝土枕静载抗裂试验方法 | |
| 二 | 原材料标准 及检验标准 | 1 | GB175-1999 | 硅酸盐水泥、普通硅酸盐水泥 | |
| | | 2 | GB17671-1999 | 水泥胶砂强度检验方法（ISO 法） | |
| | | 3 | GB1345-2005 | 水泥细度检验方法-80μm 筛析法 | |
| | | 4 | GB1346-2001 | 水泥标准稠度用水量、凝结时间、安定性检验方法 | |
| | | 5 | GB2419-2005 | 水泥胶砂流动度测定方法 | |
| | | 6 | GB14684-2001 | 建筑用砂（优等品） | |
| | | 7 | GB14685-2001 | 建筑用卵石、碎石（优等碎石） | |
| | | 8 | GB/T5223-2002 | 预应力混凝土用钢丝 | |
| | | 9 | GB/T701-1997 | 低碳钢热轧圆盘条 | |
| | | 10 | GB/T343-94 | 一般用途低碳钢丝 | |
| | | 11 | GB228-2002 | 金属材料 室温拉伸试验方法 | |
| | | 12 | GB238-2002 | 金属线材反复弯曲试验方法 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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

| 类号 | 标准类别 | 序号 | 标准号 | 标准名称 | 备注 |
|----|-----------------------|----|----------------|---------------------|-------------|
| | | 13 | GB232-1999 | 金属材料 弯曲试验方法 | |
| | | 14 | GB8075-87 | 混凝土外加剂的分类、命名与定义 | |
| | | 15 | GB8076-1997 | 混凝土外加剂 | |
| | | 16 | GB8077-2000 | 混凝土外加剂匀质性试验方法 | |
| | | 17 | GB50119-2003 | 混凝土外加剂应用技术规范 | |
| | | 18 | JGJ63-89 | 混凝土拌合用水标准 | |
| | | 19 | TB/T3054—2002 | 铁路混凝土工程预防碱—骨料反应技术条件 | |
| | | 20 | TB/T 2922-1998 | 铁路砵用骨料碱活性试验方法 | |
| 三 | 混凝土强度检验评定标准及混凝土性能检验标准 | 1 | TB10425-94 | 铁路混凝土强度检验评定标准 | |
| | | 2 | GB/T50080-2002 | 普通混凝土拌合物性能试验方法标准 | |
| | | 3 | GB/T50081-2002 | 普通混凝土力学性能试验方法标准 | |
| | | 4 | TB/T 2181-90 | 混凝土拌合物稠度试验方法—跳桌增实法 | |
| | | 5 | GBJ82-85 | 普通混凝土长期性能与耐久性能试验方法 | |
| | | 6 | TB10210-2001 | 铁路混凝土与砌体工程施工规范 | |
| 四 | 产品图纸 | 1 | 研线 0322 | 新 II 型预应力混凝土枕 | 仅限新 II 型枕 |
| | | 2 | 专线 3385 | YII-F 型预应力混凝土枕 | 仅限 YII-F 型枕 |

注：以上所列产品标准、相关标准及产品图纸应是有效版本；

预应力混凝土枕生产许可证实细则 生产许可证办理咨询热线：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

附件 2

企业生产预应力混凝土枕产品必备的生产设备、工艺装备和检测设备

| 类别 | 设备类别 | 序号 | 设备名称 | 设备能力 | 备注 |
|----|---------------|----|----------------------|----------------------------------|---------|
| 一 | 生产设备 及工艺装备 | 1 | 混凝土搅拌站 | 电子秤自动称量并实现自动控制;水泥、水、减水剂±1%，骨料±2% | |
| | | 2 | 张拉及缓慢放张设备 | 自动控制：±1%；缓慢放张 | |
| | | 3 | 混凝土养护控制装置 | 微机自动控制并自动记录：±2℃； | |
| | | 4 | 模型 | √ | |
| | | 5 | 混凝土灌造成型设备 | √ | |
| | | 6 | 模型移位装置 | √ | 仅限流水机组 |
| | | 7 | 脱模设备 | √ | |
| | | 8 | 成品库吊装设备 | √ | |
| | | 9 | 锅炉 | √ | |
| 二 | 检测设备 | 1 | 2000kN 压力试验机 | ±1% | |
| | | 2 | 100kN 或 50kN 万能材料试验机 | ±1% | |
| | | 3 | 钢筋反复弯曲试验机 | √ | |
| | | 4 | 烘箱 | ±1℃ | |
| | | 5 | 水泥物理检验全套设备 | √ | |
| | | 6 | 混凝土试模 | 必备 15×15×15cm 试模 | |
| | | 7 | 试验室用振动台 | √ | |
| | | 8 | 台秤 | ±1% | |
| | | 9 | 跳桌增实仪 | √ | |
| | | 10 | 砂、石成套筛 | √ | |
| | | 11 | 试验用强制式搅拌机 | √ | |
| | | 12 | 标准养护箱 | 相对湿度：≥95%，温度：20±2℃ | 能满足生产需要 |
| | | 13 | 标准养护室 | 相对湿度：≥95%，温度：20±2℃ | 能满足生产需要 |
| | | 14 | 静载试验机 | 精度±1%；恒载波动±0.5% | |
| | | 15 | 专用检具 | √ | |
| | | 16 | 3m 盒尺及钢板尺、卡尺 | √ | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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

附件 3

预应力混凝土枕产品 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：_____

规格型号：_____

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27条55款。

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、3.2技术人员的3.2.1款、6.3出厂检验的6.3.1款、6.4型式检验、7.3行业特殊要求共7款；

(2) 非否决项目结论分为“合格”、“一般不合格”、“严重不合格”。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，并是性质一般的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。非否决项目共48款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中应无严重不合格且一般不合格不超过8款，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》。

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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 | 1. 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。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 1.2 | 管理职责 | 1. 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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 2. 企业管理者应制定文件化的质量方针和可测量的质量目标，并贯彻实施。 | 1. 是否有形成文件的质量方针和质量目标。 2. 质量目标是否可测量。 3. 企业各级人员是否理解质量方针，并贯彻落实质量目标 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 1.3 | 有效实施 | 1. 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有记录及奖惩实施凭证。 3. 对事故（质量、安全、机械）的处理应有效地实施 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 2. 企业应收集、统计、分析适当的数据，以证实质量管理体系的适宜性和有效性，并持续改进质量体系。 | 1. 数据分析是否提供以下信息： (1)顾客满意程度 (2)对供方的满意程度（含原材料合格率） (3)与产品要求的符合性（含成品质量日报、月报、年报） | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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. 企业应制定质量反馈制度，纠正和预防措施控制程序并严格实施。 | 1. 是否制定了质量反馈制度及纠正和预防措施控制程序 2. 查纠正和预防措施实施情况。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

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 | 1. 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. 生产设备的计量设备有合理校验周期，使用中的计量设备在检定有效期内。 | 1. 混凝土搅拌电子称、自动张拉/放张设备、自动养护温控设备是否有校验周期和检定记录。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

预应力混凝土枕生产许可证实行细则 生产许可证办理咨询热线：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. 企业应有完善的设备工装管理制度确保设备工装正常运转。 | 1. 是否有完善的设备工装管理制度。是否规定： (1)主要装备必有购置、安装计划，设计制造计划及验收规程、验收记录。其购置、制造应得到技术主管的认可 (2)主要装备必有操作规程 (3)主要装备必有检修、保养、报废制度 (4)主要装备必有档案管理制度 2. 是否建立设备工装台帐和主要设备档案。主要设备档案应包括下列内容： (1)验收合格证书，验收检验记录 (2)使用说明书，操作规程 (3)装备设计图及装备修改记录 (4)设备大修记录 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 4. 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。 | 1. 检查生产设备和工艺装备的维护和保养计划及实施的记录。 2. 是否有钢模型的校验，张拉杆的探伤、搅拌机、料斗、混凝土料车、脱模机、振动台的保养。 3. 是否有锅炉、吊车的强检与运行记录。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 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。 | 1. 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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

预应力混凝土枕生产许可证实行细则 生产许可证办理咨询热线：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. 企业应有完善的计量管理制度，确保计量器具经常处于满足精度要求的使用状态 | 1. 是否有完善的计量管理制度。是否规定： (1) 计量器具必有选购计划、安装及检定规程； (2) 主要检验设备（试验机）必有操作规程并由专人负责操作及保管； (3) 检验设备及计量器具必有周期检验校准制度及报废制度； (4) 检验设备及计量器具必有档案管理制度； | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

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 | 1. 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； (3) 了解本企业生产状况、质量水平、薄弱环节。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 3.2 | 技术人员 | 1*. 企业至少有中级技术职称以上人员 4 名，其中必有混凝土制品专业人员。 | 1. 企业是否至少有中级技术职称以上人员 4 名，其中是否有混凝土制品专业人员。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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 |
|-----|------|---|---|--|------|
| | | 2. 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，熟悉产品特性、技术条件、相关标准及与生产有关的专业知识； 3. 是否有一定的质量管理知识。 | <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 3.3 | 检验人员 | 1. 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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 3.4 | 生产工人 | 1. 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. 是否熟悉本工位质量目标； 3. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件； 4. 是否能熟练地进行生产操作，且有处理本工位不正常情况的能力。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 3.5 | 人员培训 | 1. 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。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

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 |
|----|------|------|------|----|------|
|----|------|------|------|----|------|

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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 |
|-----|------|---|---|--|------|
| 4.1 | 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、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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 2. 企业制定的产品标准应不低于铁道行业标准的要求，并经标准化审查后发布。 | 1. 企业制定的产品标准是否具备编、审、批、改程序，经标准化审查后发布，是否具有可操作性； 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应铁道行业标准的要求。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 4.2 | 技术文件 | 1. 企业应具备和贯彻《实施细则》5.1中规定的产品图纸。 | 1. 是否有《实施细则》中所列的与申证产品有关的有效版本的图纸； 2. 产品图纸和施工图是否具有统一性、完整性、正确性、有效性。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 2. 企业应具有生产工艺细则。工艺细则具有正确性、可操作性，内容全面、完整，且签署、更改手续正规完备。 | 1. 工艺细则的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求； 2. 是否具有可操作性； 3. 工艺细则是否覆盖了预应力混凝土枕产品（申证单元）生产全过程，是否确定有自检要求工序的质量记录格式； 4. 工艺细则签署、更改手续是否正规完备。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 3. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。 | 1. 技术文件是否完整、齐全（包括产品标准、检验标准、设计图纸、施工图纸、工装图纸；工艺细则、工序卡、技术要求、作业指导书、检验规程等）。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 4. 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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

预应力混凝土枕生产许可证实细则 生产许可证办理咨询热线：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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 2. 企业应有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。 | 1. 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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

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、零部件及外协加工项目的质量控制制度。 | 1. 是否制定了原材料采购制度； 2. 是否制定了原材料入库管理制度，明确不合格原材料处理制度； 3. 内容是否完整合理； 4. 是否规定严格执行物资管理制度，物资应分类、分批储放，重视物资的防火、防潮。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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. 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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 4. 企业应按规定对采购的原、辅材料、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. 是否制定了原材料检验制度，对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 (1)每种原材料合格分承包商评审记录 (2)每批原材料的质量保证书 (3)各种原材料是否进行了型式试验 (4)各种原材料是否按制度逐批检验 a. 水泥每批必检：胶砂强度，凝结时间、安定性 b. 砂石：选料场时全检，每日必检含水量，每批必检含泥、筛分 c. 钢丝：每批必检极限强度、延伸率、反复弯曲次数、定期检验屈服强度、应力松弛 d. 减水剂：每批必检减水率、凝结时间差、抗压强度比，定点时增检硫酸钠含量、氯离子含量 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。 4. 企业近 2 年原材料检验是否有紧急放行情况，若有则检查执行情况 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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 |
|-----|------|--|---|--|------|
| 5.2 | 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。实行自检、专检相结合，主要工序应执行专检制度 2. 其内容是否完善可行。 3. 是否按制度进行管理和考核。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 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、标识、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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 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。 | 1. 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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 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（工艺流程图）中标明质量控制点。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 3. 混凝土搅拌应保证严格按设计配合比配料，并保证混凝土的匀质性。 | 1. 是否每班均有试验室下达的配合比通知单； 2. 是否投料计量误差在规定范围内； 3. 搅拌时间是否控制； 4. 混凝土稠度是否控制； 5. 每班搅拌机及料罐是否清洗。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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. 钢丝张拉值到位并保证张拉力均匀。 | 1. 钢丝下料长度是否控制及校验； 2. 钢丝位置是否控制； 3. 张拉程序及张拉值是否控制与记录； 4. 张拉力均匀性是否控制； 5. 构造箍筋与螺旋箍筋的安放是否控制。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 5. 混凝土灌注成型应确保枕尺寸与密实度。 | 1. 混凝土下料量是否控制； 2. 振动时间及加压振动时间是否控制； 3. 清边及档浆板提取是否控制。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 6. 蒸汽养护应确保混凝土枕执行合理的湿热养护制度，在放张前混凝土有足够的强度。 | 1. 是否执行合理的养护制度，是否有养护通知单，是否每坑有养护记录； 2. 是否每个养护坑有出池强度试件，混凝土出池强度满足规定要求； 3. 出池后混凝土枕是否采取保温、保湿措施。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 7. 脱模工序应确保钢筋放张均匀、脱模顺畅、清模干净。 | 1. 钢丝应力放松是否均匀、缓慢； 2. 混凝土枕脱模是否顺畅，不掉肩； 3. 是否保证成孔器完好，安放正确； 4. 是否检查模型尺寸与铭牌，不合格模型应及时修理； 5. 清模是否干净，脱模剂喷涂是否均匀。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 5.4 | 特殊过程 | 1. 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（如混凝土灌注等工序）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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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 |
|-----|------|-------------------------------|--|--|------|
| 5.5 | 产品标识 | 1. 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. 原材料是否有产品标识及检验状态标识； 3. 成品库是否有轨枕型号、待检品、合格品、不合格品标识； (1)轨枕是否有厂标、型号、年份的永久性标识； (2)轨枕是否标印模节号、生产日期、班次； (3)轨枕是否按标识码放； (4)成品登记制度：日期、产量、发出量、发往地、库存量； 4. 检查原材料、关键过程、特殊过程和最终产品的标识。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 5.6 | 不合格品 | 1. 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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

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 |
|----|------|------|------|----|------|
|----|------|------|------|----|------|

预应力混凝土枕生产许可证实行细则 生产许可证办理咨询热线：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 |
|-----|------|---|--|--|------|
| 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。 | 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； 3. 原材料检验制度是否规定了例行试验与型式试验的项目、技术要求、试验方法、使用仪器、检验周期、抽样方案、检验记录表格等； 4. 工艺专检制度是否对专检工序明确检验工位、检验频次、检验指标、检验方法；对专检工位的检验有检验记录（日期、项目、数据、现象）；专检人员是否有权否定不合格工序，并有令其不进入下一工序的制度； 5. 成品检验制度是否规定了例行试验与型式试验的项目、技术要求、试验方法、使用仪器、检验周期、抽样方案、检验记录表格等；是否制定抽样检验细则：明确生产批量的划分，制定抽样检验方案，检验操作规程；完整的检验记录（日期、原始数据、合格判定、检验人员签字）及签发成品合格证及入库单制度。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| | | 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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 6.2 | 过程检验 | 1. 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。包括： 骨料含水率、钢丝下料长度、张拉值、混凝土稠度、混凝土搅拌投料误差、振动时间、养护温度、混凝土出池强度等。 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"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |

预应力混凝土枕生产许可证实行细则 生产许可证办理咨询热线：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 |
|------|------|---|---|--|------|
| 6.3 | 出厂检验 | 1*. 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 | |
| | | 2. 企业应对出厂检验的数据定期进行数据统计、分析。 | 1. 是否有月、年度统计报表并及时质量信息反馈； | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 | |
| 6.4* | 型式检验 | 1. 应有相应申证单元的投产鉴定证书及型式试验报告。 | 1. 初申证的是否有投产鉴定证书(含稳定生产合格产品的能力；工装设备、技术人员；产品质量检验；试用报告)； 2. 是否有铁道部认可的检验机构三年以内的型式检验报告。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 | |

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 |
|----|------|------|------|----|------|
|----|------|------|------|----|------|

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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

| | | | | | |
|------|--------|---|---|---|--|
| 7.1 | 安全文明生产 | 1. 企业应根据国家有关法律法規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防护。 | 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防护。 5. 在相应工位是否制定并执行安全操作规程（例如钢模走行，与天车有关的安全作业，钢丝绳的检查制度，养护坑内的安全作业，轨枕码垛方法规定，穿越钢丝绳的规定、进厂房戴安全帽等） | <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格 | |
| | | 2. 企业生产车间应清洁，料物、用具放置有序。 | 1. 生产车间是否清洁，料物、用具放置是否有序。 | <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格 | |
| 7.2 | 劳动防护 | 1. 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格 | |
| 7.3* | 行业特殊要求 | 1. 企业的废水、废气排放、水泥粉尘污染、噪声污染等应符合国家有关规定。 | 1. 废水、废气排放、水泥粉尘污染、噪声污染是否符合规定； 2. 是否有危害社会环境及人身健康的情况。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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

生产许可证企业实地核查报告

第 1 页共 2 页

| | | | | | |
|-----------------------|---|-------|--------|---|---------|
| 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《预应力混凝土枕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： 一般不合格项目_____款、严重不合格项目_____款、否决项目_____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： _____年 月 日 核查组织单位（章）： _____年 月 日 | |
| | 姓名（签字） | 单 位 | 职称（职务） | 核查分工 | 审查员证书编号 |
| 审 查 组 成 员 | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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

第 2 页共 2 页

| 序号 | 核查项目 | 一般不合格 | 严重不合格 | 其中否决项目 | | 审查组对企业不合格项目的综合评价 |
|-----|-------------|-------|-------|--------|-----|---|
| | | | | 核查项目 | 不合格 | |
| 1 | 质量管理职责 | (款) | (款) | 2.1 | | <p style="text-align: center;">审查组长：</p> <p style="text-align: center;">年 月 日</p> |
| 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) | 3.2.1 | | |
| 5 | 过程质量管理 | (款) | (款) | 6.3.1 | | |
| 6 | 产品质量检验 | (款) | (款) | 6.4 | | |
| 7 | 安全防护及行业特殊要求 | (款) | (款) | 7.3 | | |
| 总 计 | | (款) | (款) | (款) | | |

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。

附件 4—1

新Ⅱ型枕外形尺寸与外观质量的检验内容及检验方法

| 序号 | 检验项目 | 质量指标 | 检测方法 | 每枕测值个数 | 检测器具 | 备注 |
|----|------------------------------|--------------------------|---|--------|----------------------|--|
| 1 | 断丝根数 | 0 根 | 目测原设计丝位是否少丝 | 1 | 目测 | ①第 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 项中每一检验数含枕两端或两侧 2 个测量值, 在 2 个测量值中若有 1 个超标即判该检验数超标。 |
| 2 | 预留孔上孔直径 | $\Phi 45 \pm 3\text{mm}$ | 一般用目测, 对变形较大者, 用钢直尺或卡尺直接测量 | 4 | 钢直尺, 游标卡尺 | |
| 3 | 预留孔歪斜 (距轨槽面 120mm 深处偏离中心线距离) | $\leq 5\text{mm}$ | 一般用目测, 对偏差较大者, 用孔斜测量器测量, 使托板底密贴承轨槽面并与孔斜方向一致, 转动测针使针底与孔壁接触, 在针顶读孔歪值 | 4 | 专用孔斜测量器 | |
| 4 | 上排钢丝至枕顶距离 | $+4$ -2mm | 先将枕端部与露丝根部混凝土清除干净, 将 300mm 钢直尺竖放在枕端部平坡上, 将 150mm 钢直尺紧贴枕端面, 并立于上排外侧钢丝上, 两尺相交处读取数据。 | 4 | 1500mm, 300mm 钢直尺各一把 | |
| 5 | 最上与最下两排钢丝间距离 | $\pm 2\text{mm}$ | 直接测量最外侧的最上排及最下排钢丝的垂直距离 | 4 | 游标卡尺 | |
| 6 | 外侧两排钢丝间距离 | $\pm 2\text{mm}$ | 直接测量最外侧的最上排及最下排钢丝间的水平距离 | 4 | 游标卡尺 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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

| | | | | | | |
|---|------------|---------|--------------------|---|-----------|--|
| 7 | 同一承轨槽底脚间距离 | 305±2mm | 测量同一承轨槽两外侧边缘处底脚间距离 | 4 | 300mm 钢直尺 | |
|---|------------|---------|--------------------|---|-----------|--|

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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 | 检验项目 | | 质量指标 | 检测方法 | 每枕测值个数 | 检测器具 | 备注 |
|----|---------------|----|--|---|--------|-------------------|--|
| 8 | 两承轨槽内侧底脚间距离 | | 1208±2mm | 测量两承轨槽内侧边缘处距离. | 2 | 2m 钢卷尺 | ②第 13 项中每端有 3 个测量值, 其中若有 1 个测量值超标, 判该端检验数超标。 |
| 9 | 承轨槽底脚至预留孔中心距离 | | 45.5±2mm | 将孔距测量器托板垂直插入预留孔中, 移动测尺使其与承轨槽底脚线接触并垂直, 读出孔心位置偏离值. | 4 | 专用孔距测量器 | |
| 10 | 承轨槽坡度与设计坡度偏差 | | ±1mm | 将坡度尺置于两承轨槽的同侧, 用塞尺检查空隙厚度. | 2 | 专用坡度尺及塞尺 | |
| 11 | 长度 | | 2500±10mm | 用钢卷尺在枕两侧沿轴线直接测量枕长度. | 2 | 3m 钢卷尺 | |
| 12 | 横断面高度 | 轨下 | $205 \begin{smallmatrix} +5 \\ -3 \end{smallmatrix} \text{mm}$ | 测两承轨槽中心截面与枕中截面, 将厚度尺滑爪紧贴枕顶面, 移动测尺, 使固定爪抵住枕底面, 读取测尺读数. 检验前应清除底面残渣. | 6 | 专用厚度尺 | |
| | | 中间 | $175 \begin{smallmatrix} +5 \\ -3 \end{smallmatrix} \text{mm}$ | | | | |
| 13 | 底面凹形花纹深度 | | $10 \begin{smallmatrix} +3 \\ -5 \end{smallmatrix} \text{mm}$ | 在枕一端选 3 个典型凹花(深, 中, 浅)测量. 用 150mm 钢直尺竖放于凹花壁上, 用另一 150mm 钢直尺或深度游标卡尺置于凹花底部, 读取两尺相交的凹花深度值. | 6 | 150mm 钢直尺, 深度游标卡尺 | |
| 14 | 承轨槽中部宽度 | | 168±2mm | 测量承轨槽中部宽度 | 2 | 300mm 钢直尺 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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 | 检验项目 | 质量指标 | 检测方法 | 每枕测值个数 | 检测器具 | 备注 |
|----|-----------|---|---------------------------------------|--------|----------------------------|------------------------------|
| 15 | 裂纹与掉肩 | 不得有掉肩及其他肉眼可见裂纹. | 目测. | 1 | 目测 | ①第 19、20、21 项在每枕两端以缺陷最大处记测量值 |
| 16 | 承轨槽表面缺陷 | 表面应光滑,孔周不上鼓。气孔、粘皮、麻面等缺陷长度 $\leq 20\text{mm}$,且深度 $\leq 5\text{mm}$. | 在承轨槽范围内检查孔周有无上鼓,检查气孔、粘皮、麻面等缺陷的长度和深度 | 2 | 150mm 钢直尺; 150mm 深度游标卡尺 | |
| 17 | 挡肩缺陷 | 挡肩中部 120mm 宽度范围内,不允许有宽度大于 10mm,且深度大于 2mm 的磕肩,油肩,粉肩等缺陷. | 在挡肩中部 120mm 宽度范围内检查磕肩、油肩、粉肩等缺陷的宽度和深度. | 4 | 150mm 钢直尺 150mm 深度游标卡尺 | |
| 18 | 承轨槽外枕表面缺陷 | 不允许有长度大于 80mm,且深度大于 8mm 的蜂窝、麻面以及干灰堆垒和夹杂物. | 检查承轨槽以外枕表面的蜂窝、麻面以及干灰堆垒和夹杂物的长度与深度. | 1 | 钢直尺, 150mm 深度游标卡尺 | |
| 19 | 端部破损或掉角 | 长度不允许大于 80mm | 检查枕端部破损或掉角长度 | 2 | 钢直尺 | |
| 20 | 端部主筋露筋长度 | $\leq 30\text{ mm}$ | 测量端部混凝土未包裹住钢丝的孔洞深度 | 2 | 0.7mm 钢丝, 钢直尺 | |
| 21 | 主筋外伸长度 | $<15\text{mm}$ | 测量主筋伸出枕端部长度 | 2 | 钢直尺 | |
| 22 | 箍筋与螺旋筋露筋 | 不得有 | 检查承轨槽及其他部位有无露筋 | 2 | 目测 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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

| | | | | | | |
|----|------|----------------------|---------------|---|----|--|
| 23 | 产品标记 | 在规定部位,压出枕型号、制造厂及制造年份 | 检查有无标记及标记的正确性 | 1 | 目测 | |
|----|------|----------------------|---------------|---|----|--|

附件 4-2

YII—F 型枕外形尺寸与外观质量的检验内容及检验方法

| 序号 | 检验项目 | 质量指标 | 检验方法 | 每枕测值个数 | 检测器具 | 备注 |
|----|-------------------------|-----------------|---|--------|----------------------|--|
| 1 | 断丝 | 0 根 | 目测原设计丝位是否少丝 | 1 | 目测 | ①第 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 项中每一检验数含枕两端或两侧 2 个测量值, 在 2 个测量值中若有 1 个超标即判该检验数超标。 |
| 2 | 预留孔上孔直径 | ±5mm | 一般用目测, 对变形较大者, 用钢直尺或卡尺直接测量 | 4 | 钢直尺, 游标卡尺 | |
| 3 | 预留孔距轨槽面 120mm 深处偏离中心线距离 | ≤10mm | 一般用目测, 对偏差较大者, 用孔斜测量器测量, 使托板底密贴承轨槽面并与孔斜方向一致, 转动测针使针底与孔壁接触, 在针顶读孔歪值 | 4 | 专用孔斜测量器 | |
| 4 | 上排预应力钢丝至枕顶面距离 | $^{+3}_{-2}$ mm | 先将枕端部与露丝根部混凝土清除干净, 将 300mm 钢直尺竖放在枕端部平坡上, 将 150mm 钢直尺紧贴枕端面, 并立于上排外侧钢丝上, 两尺相交处读取数据。 | 4 | 1500mm, 300mm 钢直尺各一把 | |
| 5 | 最上与最下两排钢丝间距离 | ±2mm | 直接测量最外侧的最上排及最下排钢丝的垂直距离 | 4 | 游标卡尺 | |
| 6 | 外侧两排钢丝间距离 | ±2mm | 直接测量最外侧的最上排及最下排钢丝间的水平距离 | 4 | 游标卡尺 | |
| 7 | 同一承轨槽底脚间距离 | ±2.0mm | 测量同一承轨槽两外侧边缘处底脚间距离 | 4 | 300mm 钢直尺 | |
| 8 | 承轨槽外侧底脚间距离 | ±3.0mm | 测量两承轨槽外侧边缘处距离。 | 2 | 2m 钢卷尺 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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 | 承轨槽底脚至预留孔中心距离 | ±2.0mm | 将孔距测量器托板垂直插入预留孔中，移动测尺使其与承轨槽底脚线接触并垂直，读出孔心位置偏离值。 | 4 | 专用孔距测量器 |
| 10 | 轨底坡 | <1.0mm | 将坡度尺置于两承轨槽的同侧，用塞尺检查空隙厚度。 | 2 | 专用坡度尺及塞尺 |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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 | 检验项目 | | 质量指标 | 检验方法 | 每枕测值个数 | 检测器具 | 备注 |
|----|----------|----|---|--|--------|-------------------------|--|
| 11 | 长度 | | $\pm 10\text{mm}$ | 用钢卷尺在枕两侧沿轴线直接测量枕长度。 | 2 | 3m 钢卷尺 | ②第 13 项中每端有 3 个测量值，其中若有 1 个测量值超标，判该端检验数超标。 |
| 12 | 横断面高度 | 轨下 | $\begin{matrix} + 5 \\ - 3 \end{matrix} \text{mm}$ | 测两承轨槽中心截面与枕中截面，将厚度尺滑爪紧贴枕顶面，移动测尺，使固定爪抵住枕底面，读取测尺读数。检验前应清除底面残渣。 | 6 | 专用厚度尺 | |
| | | 中间 | $\begin{matrix} + 5 \\ - 3 \end{matrix} \text{mm}$ | | | | |
| 13 | 轨底凹形花纹深度 | | $\begin{matrix} + 3 \\ - 5 \end{matrix} \text{mm}$ | 在枕一端选 3 个典型凹花(深,中,浅)测量.用 150mm 钢直尺竖放于凹花壁上,用另一 150mm 钢直尺或深度游标卡尺置于凹花底部,读取两尺相交的凹花深度值。 | 6 | 150mm 钢直尺, 深度游标卡尺 | |
| 14 | 肉眼可见裂纹 | | 不得有掉肩及其他肉眼可见裂纹。 | 目测。 | 1 | 目测 | |
| 15 | 承轨部位表面缺陷 | | 表面应光滑,孔周不上鼓。气孔、粘皮、麻面等缺陷长度 $\leq 20\text{mm}$,且深度 $\leq 5\text{mm}$ 。 | 在承轨槽范围内检查孔周有无上鼓,检查气孔、粘皮、麻面等缺陷的长度和深度 | 2 | 150mm 钢直尺; 150mm 深度游标卡尺 | |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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 | 检验项目 | 质量指标 | 检验方法 | 每枕测值个数 | 检测器具 | 备注 |
|----|-------------|--|---------------------------------------|--------|---------------------------|-------------------------------|
| 16 | 挡肩中部表面缺陷 | 挡肩中部 120mm 宽度范围内,不允许有宽度大于 10mm,且深度大于 2mm 的磕肩,油肩,粉肩等缺陷. | 在挡肩中部 120mm 宽度范围内检查磕肩、油肩、粉肩等缺陷的宽度和深度. | 4 | 150mm 钢直尺 150mm 深度游标卡尺 | ③第 18、19、20 项在每枕两端以缺陷最大处记测量值。 |
| 17 | 其他部位表面缺陷 | 不允许有长度大于 100mm,且深度大于 10mm 的蜂窝、麻面以及干灰堆垒和夹杂物. | 检查承轨槽以外枕表面的蜂窝、麻面以及干灰堆垒和夹杂物的长度与深度. | 1 | 钢直尺, 150mm 深度游标卡尺 | |
| 18 | 端部破损和掉角 | 长度不允许大于 100mm | 检查枕端部破损或掉角长度 | 2 | 钢直尺 | |
| 19 | 端部预应力钢丝露筋长度 | ≤30 mm | 测量端部混凝土未包裹住钢丝的孔洞深度 | 2 | 0.7mm 钢丝, 钢直尺 | |
| 20 | 端部预应力主筋外伸长度 | ≤10 mm | 测量主筋伸出枕端部长度 | 2 | 钢直尺 | |
| 21 | 螺旋筋和箍筋的露筋 | 不允许 | 检查承轨槽及其他部位有无露筋 | 2 | 目测 | |
| 22 | 预留孔孔瘤 | 不允许 | 目测 | 4 | 目测 | |
| 23 | 标记 | 在规定部位,压出枕型号、制造厂及制造年份 | 检查有无标记及标记的正确性 | 1 | 目测 | |

附件 5—1

新Ⅱ型枕力学性能质量指标及检验方法

| 序号 | 检验项目 | 质量指标 | 检验方法 | 测量值个数 | 检测器具 |
|----|---------|---|---|---|---------------------------|
| 1 | 静载抗裂强度 | 截面在检定荷载下静停 3 分钟不出现裂缝 1. 每根枕检测 2 个轨下截面及 1 个枕中截面 2. 截面检验荷载值如下： 轨下截面 170kN 枕中截面 125 kN（枕倒置） 116 kN（枕正置） | 1. 加荷速度不大于 1000N/S。 2. 加荷时混凝土枕应对中，其轴线应与加荷中心重合，偏差不应大于 3mm，支距应为 600±2mm，加荷中心与支距中心位置偏差不应大于 1mm。 3. 底部不平造成枕歪斜或支座倾斜时，须将枕底部铲平后再进行试验。 4. 样品应在混凝土枕出池后 48 小时之内进行静载试验。 5. 用 5 倍放大镜观测受拉区混凝土裂缝，卸荷后不闭合的裂缝不计为静载裂缝。 | 每根枕 3 个截面（检验数），6 根枕共 18 个检验数。每一检验数含两侧 2 个测量值，其中若有一个测量值未达标，判该检验数未达标。 | 静载试验机； 5 倍照明放大镜 |
| 2 | 混凝土脱模强度 | 混凝土脱模强度不小于 45MPa | 试压一组混凝土试件，核查工厂记录 | ≥15 | 压力试验机 |
| 3 | 混凝土强度 | 生产线终端及库存抽样日期所在月份的混凝土强度应满足 TB10425 的验收标准 | 试压一组混凝土试件，核查工厂混凝土 28 天强度记录 | ≥15 | 2000kN 压力试验机 |
| 4 | 疲劳强度 | 疲劳荷载下，循环加载 2×10^6 次，卸荷回零后 3 分钟，受拉区下缘钢筋（丝）处的残余裂缝宽度不得大于 0.05mm；疲劳破坏荷载值：轨下截面不小于 230kN，枕中截面不小于 190kN 1. 疲劳荷载上限 Pmax 轨下截面取 180kN，枕中截面取 135kN 2. 疲劳荷载循环特征值 $r = \frac{P_{\min}}{P_{\max}} = 0.2$ 3. 疲劳作用次数 $n=2 \times 10^6$ 次 3 根枕试验轨下截面，另 3 根枕试验枕中截面，每枕只试验一个截面 | 若本表第 1 项或第 3 项检验不合格，或外形外观检验不合格时不再进行本项检验，且用作疲劳试验的枕在疲劳前不应进行静载试验。 1. 龄期（自成型之日起）28 天后开始第一根枕疲劳试验 2. 试验前，应在枕侧面标出受荷中心位置，及支承点的中心位置，支距应为 600±2mm，支距中心与加荷中心位置偏差不应大于 1mm。枕轴线应与加荷中心重合，其偏差不应大于 3 mm。 3. 底部不平造成枕歪斜或使支座倾斜时，须将底部铲平后再进行试验 4. 观测裂缝宽度用 20 倍放大镜，读数精确至 0.01mm。读取疲劳残余裂缝宽度应以下缘受拉钢筋位置处的裂缝宽度为准，且应读取裂缝的平直段。 疲劳破坏荷载以枕弯曲裂缝宽度达 1.5mm 或出现斜裂缝时的 | 每根枕 1 个截面（检验数），6 根枕共 6 个检验数。每一检验数含两侧 2 个测量值，其中若有一个测量值未达标，判该检验数未达标。 | 500kN 疲劳试验机； 20 倍读数放大镜 |

预应力混凝土枕生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：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

| | | | | | |
|--|--|--|------|--|--|
| | | | 荷载值计 | | |
|--|--|--|------|--|--|

附件 5—2

YII—F 型枕力学性能质量指标及检验方法

| 序号 | 检验项目 | 质量指标 | 检验方法 | 测量值个数 | 检测器具 |
|----|---------|--|--|---|---------------------------|
| 1 | 静载抗裂强度 | 截面在检定荷载下静停 3 分钟不出现裂缝 1. 每根枕检测 2 个轨下截面及 1 个枕中截面 2. 截面检验荷载值如下： 轨下截面 170kN 枕中截面 110kN（枕倒置） 102kN（枕正置） | 1. 加荷速度不大于 1000N/S。 2. 加荷时混凝土枕应对中，其轴线应与加荷中心重合，偏差不应大于 3mm，支距应为 600±2mm，加荷中心与支距中心位置偏差不应大于 1mm。 3. 枕底部不平造成枕歪斜或支座倾斜时，须将底部铲平后再进行试验。 4. 样品应在混凝土枕出池后 48 小时之内进行静载试验。 5. 用 5 倍放大镜观测受拉区混凝土裂缝，卸荷后不闭合的裂缝不计为静载裂缝 | 每根枕 3 个截面（检验数），6 根枕共 18 个检验数。每一检验数含两侧 2 个测量值，其中若有一个测量值未达标，判该检验数未达标。 | 静载试验机； 5 倍照明放大镜 |
| 2 | 混凝土脱模强度 | 混凝土脱模强度不小于 45MPa | 试压一组混凝土试件，核查工厂记录 | ≥15 | 压力试验机 |
| 3 | 混凝土强度 | 生产线终端及库存抽样日期所在月份的混凝土强度应满足 TB10425 的验收标准 | 试压一组混凝土试件，核查工厂混凝土 28 天强度记录 | ≥15 | 2000kN 压力试验机 |
| 4 | 疲劳强度 | 疲劳荷载下，循环加载 2×10 ⁶ 次，卸荷回零后 3 分钟，受拉区下缘钢筋（丝）处的残余裂缝宽度不得大于 0.05mm。 1. 疲劳荷载上限 P _{max} 轨下截面取 185kN，枕中截面取 140kN 2. 疲劳荷载循环特征值 $r = \frac{P_{\min}}{P_{\max}} = 0.2$ 3. 疲劳作用次数 n=2×10 ⁶ 次 3 个枕试验轨下截面，另 3 个枕试验枕中截面，每枕只试验一个截面 | 若本表第 1 项或第 3 项检验不合格，或外形外观检验不合格时不再进行本项检验，且用作疲劳试验的枕在疲劳前不应进行静载试验。 1. 龄期（自成型之日起）28 天后开始第一根枕疲劳试验 试验前，应在枕侧面标出受荷中心位置，及支承点的中心位置，支距应为 600±2mm，支距中心与加荷中心位置偏差不应大于 1mm。枕轴线应与加荷中心重合，其偏差不应大于 3 mm。 2. 底部不平造成枕歪斜或使支座倾斜时，须将底部铲平后再进行试验 3. 观测裂缝宽度用 20 倍放大镜，读数精确至 0.01mm。读取疲劳残余裂缝宽度应以下缘受拉钢筋位置处的裂缝宽度为准，且应读取裂缝的平直段。 | 每根枕 1 个截面（检验数），6 根枕共 6 个检验数。每一检验数含两侧 2 个测量值，其中若有一个测量值未达标，判该检验数未达标。 | 500kN 疲劳试验机； 20 倍读数放大镜 |

预应力混凝土枕生产许可实施细则 生产许可证办理咨询热线：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. 疲劳破坏荷载以枕弯曲裂缝宽度达 1.5mm 或出现斜裂缝时的荷载值计。 | | |
|--|--|--|--|--|--|

附件 6—1

新Ⅱ型枕产品质量检验项目与检验结果判定表

制造单位:

| 序号 | 项目类别 | 检验项目 | 样本数 n | 检验数 N | 判定数组 | | 实测不合格数 | 合格判定 | |
|----|------|---------------|----------|----------|------|----|--------|------|--|
| | | | | | Ac | Re | | | |
| 1 | A | 静载抗裂强度 | 6 | 18 | 1 | 2 | | | |
| 2 | | 疲劳强度 | 6 | 6 | 0 | 1 | | | |
| 3 | | 混凝土 28 天强度 | TB10425 | | | | | | |
| 4 | | 混凝土脱模强度 | | N | 0 | 1 | | | |
| 5 | | 断丝根数 | 20 | 20 | 0 | 1 | | | |
| 6 | | 裂纹与掉肩 | 20 | 20 | 1 | 2 | | | |
| 7 | | 产品标记 | 20 | 20 | 1 | 2 | | | |
| 8 | B | 端部主筋露筋长度 | 20 | 40 | 4 | 5 | | | |
| 9 | | 上排钢丝至枕顶距离 | 20 | 40 | 4 | 5 | | | |
| 10 | | 最上与最下两排钢丝间距离 | 20 | 40 | 4 | 5 | | | |
| 11 | | 外侧两排钢丝间距离 | 20 | 40 | 4 | 5 | | | |
| 12 | | 同一承轨槽底脚间距离 | 20 | 40 | 4 | 5 | | | |
| 13 | | 两承轨槽内侧底脚间距离 | 20 | 20 | 2 | 3 | | | |
| 14 | | 承轨槽表面缺陷 | 20 | 40 | 4 | 5 | | | |
| 15 | | 预留孔上孔直径 | 20 | 80 | 7 | 8 | | | |
| 16 | | 承轨槽坡度与设计坡度偏差 | 20 | 40 | 4 | 5 | | | |
| 17 | | 承轨槽底脚至预留孔中心距离 | 20 | 80 | 7 | 8 | | | |
| 18 | | 横断面高度 | 20 | 60 | 6 | 7 | | | |
| 19 | | 预留孔歪斜 | 20 | 80 | 7 | 8 | | | |
| 20 | | 承轨槽中部宽度 | 20 | 40 | 4 | 5 | | | |
| 21 | C | 端部破损或掉角 | 20 | 40 | 28 | 29 | | | |
| 22 | | 底面凹形花纹深度 | 20 | 40 | | | | | |
| 23 | | 承轨槽外表面缺陷 | 20 | 20 | | | | | |
| 24 | | 主筋外伸长度 | 20 | 40 | | | | | |
| 25 | | 箍筋与螺旋筋露筋 | 20 | 40 | | | | | |
| 26 | | 长度 | 20 | 20 | | | | | |
| 27 | | 挡肩缺陷 | 20 | 80 | | | | | |

判定:

附件 6—2

YII—F 枕产品质量检验项目与检验结果判定表

制造单位：

| 序号 | 项目类别 | 检验项目 | 样本数 n | 检验数 N | 判定数组 | | 实测不合格数 | 合格判定 |
|----|------|-------------------------|------------|----------|------|----|--------|------|
| | | | | | Ac | Re | | |
| 1 | A | 静载抗裂强度 | 6 | 18 | 1 | 2 | | |
| 2 | | 疲劳强度 | 6 | 6 | 0 | 1 | | |
| 3 | | 混凝土 28 天强度 | TB10425—94 | | | | | |
| 4 | | 混凝土脱模强度 | | N | 0 | 1 | | |
| 5 | | 肉眼可见裂纹 | 20 | 20 | 1 | 2 | | |
| 6 | | 标记 | 20 | 20 | 1 | 2 | | |
| 7 | | 断丝 | 20 | 20 | 1 | 2 | | |
| 8 | B | 端部预应力钢丝露筋长度 | 20 | 40 | 4 | 5 | | |
| 9 | | 上排预应力钢丝至枕顶面距离 | 20 | 40 | 4 | 5 | | |
| 10 | | 最上与最下两排钢丝间距离 | 20 | 40 | 4 | 5 | | |
| 11 | | 外侧两排钢丝间距离 | 20 | 40 | 4 | 5 | | |
| 12 | | 同一承轨槽底脚间距离 | 20 | 40 | 4 | 5 | | |
| 13 | | 承轨槽外侧底脚间距离 | 20 | 20 | 2 | 3 | | |
| 14 | | 承轨部位表面缺陷 | 20 | 40 | 4 | 5 | | |
| 15 | | 横断面高度 | 20 | 60 | 6 | 7 | | |
| 16 | | 承轨槽底脚至预留孔中心距离 | 20 | 80 | 8 | 9 | | |
| 17 | | 轨底坡 | 20 | 40 | 4 | 5 | | |
| 18 | | 预留孔距轨槽面 120mm 深处偏离中心线距离 | 20 | 80 | 8 | 9 | | |
| 19 | C | 其他部位表面缺陷 | 20 | 20 | 96 | 97 | | |
| 20 | | 挡肩中部表面缺陷 | 20 | 80 | | | | |
| 21 | | 长度 | 20 | 20 | | | | |
| 22 | | 端部破损和掉角 | 20 | 40 | | | | |
| 23 | | 轨底凹形花纹深度 | 20 | 40 | | | | |
| 24 | | 预留孔上孔直径 | 20 | 80 | | | | |
| 25 | | 预留孔孔瘤 | 20 | 80 | | | | |
| 26 | | 螺旋筋和箍筋的露筋 | 20 | 80 | | | | |
| 27 | | 端部预应力主筋外伸长度 | 20 | 40 | | | | |

判定：