

硅 铁 产 品  
生产许可证实施细则

2009-01-20 公布

2009-03-01 实施

---

全国工业产品生产许可证办公室



# 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	(4)
4 许可程序	(4)
4.1 申请和受理	(4)
4.2 企业实地核查	(6)
4.3 产品抽样与检验	(6)
4.4 审定与发证	(7)
4.5 集团公司的生产许可	(7)
5 审查要求	(7)
5.1 企业生产硅铁产品的产品单元、产品品种和产品标准	(7)
5.2 企业生产硅铁产品必备的生产设备和检测设备	(8)
5.3 硅铁产品生产许可证企业实地核查办法	(9)
5.4 硅铁产品生产许可证检验规则	(9)
6 证书和标志	(9)
6.1 证书	(9)
6.2 标志	(10)
7 委托加工备案程序	(10)
8 监督检查	(11)
9 收费	(11)
10 工作人员守则	(12)
11 附则	(12)
附件 1 硅铁产品生产许可证企业实地核查办法	(13)
附件 2 企业实地核查轻微缺陷报告	(25)
附件 3 硅铁产品生产许可证检验规则	(26)

# 硅铁产品 生产许可证实施细则

## 1 总则

1.1 为了做好硅铁产品生产许可证发证工作，依据《危险化学品安全管理条例》(国务院令第 344 号)、《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)和《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硅铁产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产硅铁产品，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硅铁产品。

1.3 本实施细则适用于硅铁产品，硅铁分为 1 个单元，2 个品种(见表 2)，增补或调整品种时，另行通知。

1.4 硅铁产品生产许可证发证工作应符合国家的产业政策和其他政策。

1.4.1 根据《安全生产许可证条例》(国务院令第 397 号)规定，对于生产列入表 2 内产品的企业，应取得安全生产监督管理部门颁发的有效安全生产许可证。

1.4.2 根据《产业结构调整指导目录(2005 年本)》(国家发展和改革委员会第 40 号令)的规定，自 2006 年 1 月 1 日起，5000 千伏安以下铁合金矿热电炉项目列入国家产业政策淘汰类目录；自 2005 年 12 月 2 日起，单台 2.5 万千瓦伏安以下、2.5 万千瓦伏安及以上环保、能耗等达不到准入要求的铁合金矿热电炉项目(中西部具有独立运行的小水电及矿产资源优势的国家确定的重点贫困地区，单台矿热电炉容量 $\geq 1.25$ 万千瓦伏安)列入国家产业政策限制类目录。

根据《铁合金行业准入条件(2008 年修订)》(国家发展和改革委员会 2008 年第 13 号公告)的规定，自 2008 年 3 月 1 日起，新建和改扩建项目必须符合准入条件。

1.4.3 根据《关于加强建设项目环境影响评价分级审批的通知》(国家环境保护总局环发(2004)164 号)文件规定，2004 年 12 月 2 日后新建项目的，需提供有审批权限的地、市级(含)以上环境保护行政主管部门对相应产品的环境影响评价报告书的批复/审批意见。

1.5 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。

## 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)负责硅铁产品生产许可证统一管理工作。

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)负责硅铁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危险化学品产品生产许可证审查部（简称危险化学品审查部）设在中国石油和化学工业协会，受全国许可证办公室的委托，组织起草《硅铁产品生产许可证实施细则》；跟踪硅铁产品的国家标准、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《硅铁产品生产许可证实施细则》的宣贯；配合组织对硅铁产品申请企业的实地核查。

**全国工业产品生产许可证办公室危险化学品产品生产许可证审查部**

地 址：北京市朝阳区亚运村安慧里四区 16 号楼 518 室

邮政编码：100723

电 话：010-84885009 010-84885418 010-84885339

传 真：010-84885009

电子信箱：hgscb5009@126.com

联 系 人：陈瑞英 孙 琳

2.3 为了便于管理，危险化学品审查部下设全国工业产品生产许可证办公室危险化学品产品生产许可证审查部无机盐产品审查分部（简称危险化学品无机分部）。危险化学品无机分部设在国家无机盐产品质量监督检验中心，配合危险化学品审查部起草《硅铁产品生产许可证实施细则》；跟踪硅铁产品的国家标准、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；配合组织宣贯《硅铁产品生产许可证实施细则》；组织对硅铁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。

**危险化学品产品审查部无机盐产品审查分部**

地 址：天津市红桥区丁字沽三号路 85 号

邮政编码：300131

电 话：022-26689275 26689118

传 真：022-26689265

电子信箱：wujiyan@eyou.com

联 系 人：王 琪

2.4 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)负责本行政区域内硅铁产品生产许可证监督和管理工作的。

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)负责本行政区域内硅铁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硅铁产品生产许可证的监督检查工作。

2.5 硅铁产品生产许可证的检验工作由以下单位负责；

**(1) 国家无机盐产品质量监督检验中心**

地 址：天津市红桥区丁字沽三号路 85 号

邮政编码：300131

电 话：022-26689275 26689118

传 真：022-26689265

联系人：王 琪

电子信箱：wujiyan@eyou.com

检验产品范围：表 2 所列全部发证产品

**(2) 湖南省产商品质量监督检验所**

地 址：长沙市新建西路 41 号

邮政编码：410007

电 话：0731-5352452

传 真：0731-5557071

联系人：熊晓甦

电子信箱：xiongxiaosu58@vip.sina.com

检验产品范围：表 2 所列全部发证产品

**(3) 贵州省化工产品质量监督检验站**

地 址：贵州省贵阳市南明区晒田坝路 1 号

邮政编码：550002

电 话：0851-5924117

传 真：0851-5610016

联系人：黄海英

电子信箱：Zhb1227@hotmail.com

检验产品范围：表 2 所列全部发证产品

**(4) 甘肃省产品质量监督检验中心**

地 址：兰州市金昌南路 208 号

邮政编码：730030

电 话：0931-8827450

传 真：0931-8466709

联系人：魏华光

电子信箱：gsszjs@sina.com

检验产品范围：表 2 所列全部发证产品

**(5) 甘肃省建筑材料产品质量监督检验站**

地 址：兰州市段家滩 1372 号

邮政编码：730020

电 话：0931-4687968

传 真：0931-4686385

联系人：邵继新

电子信箱：Yangyingtang0229@126.com

检验产品范围：硅铁

**(6) 宁夏回族自治区产品质量检验所**

地 址：宁夏银川市凤凰南街 193 号

邮政编码：750001

电 话：0951-4109298

传 真：0951-4105776

联 系 人：刘银忠

电子信箱：Wangni0308@126.com

检验产品范围：硅铁

**(7) 重庆市计量质量检测研究院**

地 址：重庆市江北区观音桥小苑二村 2 号

邮政编码：400020

电 话：023-89232095 67952724

传 真：023-67952724

联 系 人：李 立

电子邮箱：zyb@cqiz.com.cn

检验产品范围：表 2 所列全部发证产品

**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，《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品单元”填写申请单元名称；“产品品种、规格型号”按表 2 填写“产品品种”；非典型工艺企业应提供工艺流程图或工艺设计说明；

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》一式三份。

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（见表1），该表与申请书一并提交。

表1 《全国工业产品生产许可证申请书》补充表格

申证企业名称		住所		
序号	所属生产厂点（含车间）名称及其地址	生产产品单元、规格/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、规格/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 营业执照复印件一式三份，经营范围和经营方式覆盖申报的产品；

4.1.1.3 生产许可证复印件一式三份(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)；

4.1.1.4 安全生产许可证复印件一式三份

凡申证企业，需提供安全生产许可证复印件；凡获证企业名称变更、迁址、新建、改建、扩建项目时，应提供新换发的安全生产许可证复印件，办理硅铁产品生产许可证相关手续。

4.1.1.5 《危险化学品生产许可证企业申请书电子文本(Excel)》(从www.aqsiq.gov.cn下载)；

4.1.1.6 《危险化学品销售渠道和产品流向明细表》一式三份；

4.1.1.7 申证企业涉及产业政策的，需提供企业所在地省级及以上产业政策管理部门审核企业符合产业政策的证明原件及两份复印件，原件报全国许可证审查中心；

4.1.1.8 根据环发[2004]164号文件规定，2004年12月2日后新建项目，需提供有审批权限的地、市级（含）以上环境保护行政主管部门对相应产品环境影响评价报告书的批复/审批意见复印件一式三份；

4.1.1.9 县级以上环保部门出具的环保达标证明或排放污染物许可证复印件一式三份。

以上材料省级质量技术监督局、危险化学品无机分部及全国许可证审查中心各一份，复印件上应加盖企业公章。

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危险化学品无机分部。

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（按产品标准批次规定执行；无规定的，以连续生产 10 天/班次的生产量为一批。）检验合格，并在产品包装或者说明书上标明“试制品”后，方可销售。对国家质检总局作出不予许可决定的，企业从作出不予许可决定之日起不得继续试生产该产品。

#### 4.2 企业实地核查

4.2.1 危险化学品无机分部应当指派 2 至 4 名审查员组成审查组，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。

4.2.2 危险化学品无机分部应制定核查计划，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。省级许可证办公室根据核查计划派出观察员参加实地核查，观察员应当由行政人员担任。

4.2.3 审查组应当按照《硅铁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 2）复印件交观察员，由观察员报企业所在地省级许可证办公室。

4.2.6 省级许可证办公室可委托企业所在地（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。

4.2.7 危险化学品无机分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。

4.2.8 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。

4.2.9 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由危险化学品无机分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》。

4.2.10 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“硅铁产品生产许可证检验规则”（见附件 3）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《硅铁产品生产许可证抽样单》（见表 7）一式四份（企业、危险化学品无机分部、全国许可证审查中心和检验机构各一份）。

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。需要现场检验的，由企业自主选择的检验机构进行现场检验。检验机构不得使用机构外人员实施现场检验，也不得将检验任务分包、转包。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 30 日内完成检验工作，并出具检验报告一式四份（企业、危险化学品无机分部、全国许可证审查中心和省级许可证办公室各一份）。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，由危险化学品无机分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 危险化学品无机分部应当按照有关规定对企业的申请材料、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公告、网络(www.aqsiq.gov.cn)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 企业生产硅铁产品的产品单元、产品品种和产品标准见表 2

表 2 硅铁产品产品单元、产品品种、产品标准

产品单元	品种序号	产品品种	产品标准
硅铁	1	硅铁	GB/T 2272—1987
	2	低碳硅铁	YB/T 4114—2003

注：产品标准一经修订，自新标准实施之日起按新标准进行核查和检验。

5.2 企业生产硅铁产品必备的生产设备和检测设备（见表3）

表3 生产硅铁产品必备的生产设备和检测设备

产品单元	品种序号	产品品种	生产设备	检测设备
硅铁	1	硅铁	<p>1. 电炉</p> <p>1.1 硅铁矿热电炉容量<math>\geq 5000\text{KVA}</math>;</p> <p>1.2 2008年3月1日准入条件实施以后新建单台硅铁矿热电炉容量<math>\geq 25000\text{KVA}</math>（中西部具有独立运行的小水电及矿产资源优势的国家和省定扶贫开发工作重点县，单台矿热电炉容量<math>\geq 12500\text{KVA}</math>），且必须采用矮烟罩半封闭型或全封闭型电炉。</p> <p>2. 变压器</p> <p>2008年3月1日后建立的硅铁装置要求选用有载电动多级调压的三相或三个单相节能型设备，生产工艺操作机械化和控制自动化。</p> <p>3. 除尘及回收处理装置</p> <p>2008年3月1日后建立的硅铁装置要求原料处理、熔炼、装卸运输等所有产生粉尘部位，均配备除尘及回收处理装置，并安装省级环保部门认可的烟气和废水等在线监测装置。主管环保部门已建成在线监测监控平台的，要与主管环保部门联网。还应配备干法袋式或其它先进适用的烟气净化收尘装置。湿法净化除尘过程产生的污水经处理后进入闭路循环利用或达标后排放。采用低噪音设备和设置隔声屏障等进行噪声治理。</p> <p>4. 安全防范设施</p> <p>配备火灾、雷击、设备故障、机械伤害、人体坠落等事故防范设施，以及安全供电、供水装置和消除有毒有害物质设施。</p> <p>5. 起重设备</p>	<p>1. 方孔钢板筛或方孔网筛</p> <p>2. 取样制样设备</p> <p>3. 天平</p> <p>4. 高温炉</p> <p>5. <math>\Delta</math>分光光度计</p> <p>6. <math>\Delta</math>原子吸收分光光度计</p> <p>7. <math>\Delta</math>氧化铝色层分离装置</p> <p>8. <math>\Delta</math>红外线吸收定碳仪</p>
	2	低碳硅铁	<p>2008年3月1日后建立的硅铁装置要求原料处理、熔炼、装卸运输等所有产生粉尘部位，均配备除尘及回收处理装置，并安装省级环保部门认可的烟气和废水等在线监测装置。主管环保部门已建成在线监测监控平台的，要与主管环保部门联网。还应配备干法袋式或其它先进适用的烟气净化收尘装置。湿法净化除尘过程产生的污水经处理后进入闭路循环利用或达标后排放。采用低噪音设备和设置隔声屏障等进行噪声治理。</p> <p>4. 安全防范设施</p> <p>配备火灾、雷击、设备故障、机械伤害、人体坠落等事故防范设施，以及安全供电、供水装置和消除有毒有害物质设施。</p> <p>5. 起重设备</p>	

备注： 1. 2008年3月1日以后电石炉、黄磷炉等设备如需转炼硅铁和其他铁合金矿热电炉转炼硅铁，视同新建硅铁生产装置。

2. 检测设备中1-4项为必测项目用设备，企业必须具备；标 $\Delta$ 的5-8项为定期检验项目用检测设备，企业不具备时可以将定期检验项目进行委托检验，但委托检验应符合附件《硅铁产品生产许可证企业实地核查办法》中第6.5条的规定。

5.3 硅铁产品生产许可证企业实地核查办法(见附件 1)

5.4 硅铁产品生产许可证检验规则(见附件 3)

## 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、产品品种，例如：硅铁：1. 硅铁 2. 低碳硅铁。

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。其中，生产许可证副本中分别载明集团公司（若生产）、所属单位的产品明细，包括产品单元、产品品种。

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品种或新建生产装置时，企业应当及时向所在地省级质量技术监督局提出申请，并同时提交生产许可证证书（正本、副本）。新建生产装置的，危险化学品无机分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；新增加产品品种的，危险化学品无机分部应当按照本实施细则规定的程序重新组织产品检验。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，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。

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），企业应当及时向所在地省级质量技术监督局提出申请，危险化学品无机分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

室批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 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。

## 6.2 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，完成在其产品包装（散装产品除外）或者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：XK13-013-×××××。其中，XK 代表许可，前两位(13)代表行业编号，中间三位(013)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，其产品包装或者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，应当在其产品包装或者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，在其产品包装或者说明书上进行标注。

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 被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，通过监督抽查、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 企业生产的发证产品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 生产控制用仪器、仪表和检验计量设备是否在检定有效期内。

8.3 企业生产过程中是否对进厂的原材料进行质量把关；出厂产品是否进行全项检验，并有相关记录，委托检验协议是否有效，型式检验报告是否符合标准规定。

8.4 企业是否按照生产许可规定在产品包装或者说明书上标注加印（贴）QS 标志和生产许可证编号。

8.5 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。

8.6 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当地省级质量技术监督部门进行了备案。

8.7 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。

8.8 企业生产经营过程中是否存在故意生产假冒伪劣行为。

8.9 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。

8.10 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（第六批）备案的函》（国质检科[2008]481号）文件规定的标准向检验机构交付。

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。

9.5 委托加工备案不得向企业收费。

#### **10 生产许可证工作人员守则**

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 3 月 1 日起实施。

附件 1

# 硅 铁 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： \_\_\_\_\_

产 品 品 种 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28条44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、7.1 安全生产的7.1.1款、7.3 行业特殊要求的7.3.1、7.3.2共7款；

(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37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》。

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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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. 是否具备满足申请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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
2.2	设备工装	1*. 企业必须具有本实施细则5.2(或企业工艺设计文件)中规定的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. 矿热炉变压器实际运行负荷应符合铭牌规定。 2. 矿热炉的电极升降、电极压放、电极把持器、电炉炉盖、出炉轨道、铁水包及小车牵引、矿热起重吊车等必须与设计相符并符合设计要求。 3. 炉型是否符合国家有关规定，单位电耗应符合国家规定。 4. 公用工程与生产装置相匹配，密闭式矿热装置的炉气必须综合利用，正常生产时不允许炉气直排。 5. 起重设备符合专业规定。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	1. 检查设备维护和保养计划及实施的记录。 2. 生产控制用仪器、仪表的性能和准确度是否满足检定规程的要求并在检定有效期内。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的必备检验、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必备检验、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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	
		3. 企业质检机构的检验设施、场地及能源、照明、采暖、通风等有利于检验工作的正常进行,配备必须的消防器材和安全防护设施;实验室布局合理,并按检验工作需要有效隔离。	1. 检验设施、场地是否满足要求。 2. 实验室是否配备必须的消防器材和安全防护设施。 3. 实验室是否布局合理。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	

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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否熟悉自己的岗位职责；</li> <li>2. 是否掌握相关的专业技术知识；</li> <li>3. 是否有一定的质量管理知识。</li> </ol>	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	
3.3	检验人员	根据《招用技术工种从业人员规定》(中华人民共和国劳动和社会保障部第6号令)规定，化学分析工应取得职业技能鉴定机构核发的国家职业资格证书或大专以上学历分析专业毕业证书。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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 化学分析工(2名以上)是否有职业技能鉴定机构核发的国家职业资格证书或大专以上学历分析专业毕业证书。</li> <li>2. 检验人员是否熟悉自己的岗位职责；</li> <li>3. 是否掌握产品标准和检验要求；</li> <li>4. 是否有一定的质量管理知识；</li> <li>5. 是否能熟练准确地按规定进行检验。</li> </ol>	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	
3.4	生产工人	工人应能看懂相关技术文件(配方和工艺文件等)，并能熟练地操作设备。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否熟悉自己的岗位职责；</li> <li>2. 是否能看懂相关配方和工艺文件。</li> <li>3. 是否能熟练地进行生产操作。</li> </ol>	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>2. 法律法规有规定的必须持证上岗。</li> </ol>	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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
4.1	技术标准	1. 企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和产品标准中引用的相关标准。	1. 是否有《实施细则》中所列的与申请产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	
		2. 如有需要制定产品企业标准, 企业制定的产品标准应当经当地标准化部门备案。	企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 此项不适用	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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(包括工艺文件的作业指导书、检验规程等以及原材料、半成品和成品各检验、验证标准或规程等)。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料的供方的评价规定,并依据规定进行评价,保存供方名单和供货记录。	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. 是否保存供方名单和供货记录。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	
		3. 企业应根据正式批准的采购文件或合同进行采购。包装物应从有生产许可证单位采购。	1. 是否有采购文件(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。 5. 包装物是否从有生产许可证单位采购。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料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. 是否对采购的原、辅材料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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	

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。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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中标明质量控制点。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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. 检查关键过程和最终产品的标识。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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. 不合格品经返工后是否重新进行了检验。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.6	产品销售	企业应制定产品销售管理制度，建立销售台帐，销售应符合《危险化学品安全管理条例》的有关规定。	1. 是否制定了产品销售管理制度； 2. 是否建立了明晰的销售台帐并与企业申报的《危险化学品销售渠道和产品流向明细表》一致； 3. 销售是否符合《危险化学品安全管理条例》的有关规定。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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
6.1	检验管理	1. 企业应设立能独立行使权力的质量检验机构，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. 是否设立了检验机构。 2. 能否独立行使权力。 3. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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，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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
6.4	定期检验	按 GB/T 3650-1995 第 3.4 条的规定对产品定期测定。	1. 硅、铝两个项目为必测项目，是否逐批测定。 2. 其他项目是否每个月检验一次。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.5	委托检验	企业需要将定期检验进行委托时,应委托有资格的检验机构进行检验,并签有正式的委托检验合同。	委托检验机构完成定期检验的企业,是否与有资格的检验机构签订正式的委托检验合同,合同规定的检验周期是否符合规定,并核查检验报告是否与委托检验机构对应。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 此项不适用	

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	1*.生产硅铁产品的企业应有安全生产许可证。	安全生产许可证是否有效。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
		2.危险化学品储存设备应定期进行检验、检查。	1.是否制定了危险化学品储存设备台帐。 2.是否制定了危险化学品储存设备检验、检查计划。 3.储存设备是否符合安全要求。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格	
7.3*	行业特殊要求	1.硅铁企业必须符合国家的产业政策。	是否符合细则1.4.2国家产业政策规定的要求。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
		2.企业应符合环保要求。	1.县级以上环保部门出具的环保达标证明或排放污染物许可证; 2.2004年12月2日后新建企业或新建装置是否符合4.1.1.8的规定。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	

注:序号带有“\*”者为否决项。

生产许可证企业实地核查报告

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、产品品种:					
核 查 结 论	审查组根据《硅铁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 组织审查组单位（章）： _____ 年 月 日
	姓名（签字）	单 位	职务(组长、组员、观察员)	核查分工（条款）	审查员证书编号
参 加 审 查 人 员					

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		<p style="text-align: center;">审查组长：</p> <p style="text-align: right;">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)	6.3		
5	过程质量管理	(款)	(款)	7.1.1		
6	产品质量检验	(款)	(款)	7.3.1		
7	安全防护及行业 特殊要求	(款)	(款)	7.3.2		
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 2

### 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：  企业公章 年 月 日
审查组成员(签字)：			
1、			
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。

## 附件 3

### 硅铁产品生产许可证检验规则

#### 1 硅铁产品生产许可证抽样规则及抽样单

##### 1.1 抽样

1.1.1 企业实地核查合格后，由审查组负责组织抽样。抽样人员应不少于 2 人。

1.1.2 抽样应在生产企业仓库内进行，应自采样日起前六个月内生产的库存产品中抽取。抽样时，应有被检企业代表现场确认。

1.1.3 抽样基数至少为一个班次生产量或一生产周期的生产量。

1.1.4 每个产品品种应抽取任意牌号的一个样品，不同生产厂所应当分别取样。

##### 1.1.5 抽样数量

1.1.5.1 按表 4 的规定，根据产品批量确定最少份样数：

表 4 份样数表

产品批量 (t)		最少份样数 (个)
大于	不大于	
5000	—	33
2500	5000	30
1000	2500	28
500	1000	25
250	500	23
100	250	20
50	100	18
25	50	15
10	25	10
5	10	8
—	5	6

1.1.5.2 按表 5 的规定，根据产品额定最大粒度确定最小份样量。

表 5 份样量表

额定最大粒度 (mm)		最小份样量 (kg)
大于	不大于	
100	—	8.0
75	100	4.0
50	75	4.0
35	50	1.5
25	35	1.5
10	25	1.0
—	10	0.5

### 1.1.6 抽样方法

#### 1.1.6.1 散装取样

当额定最大粒度大于150mm时，手工捡拾份样或砸取份样；当额定最大粒度不大于150 mm时，根据硅铁产品的粒度组成按国家标准GB/T 4010-1994《铁合金化学分析用试样的采取和制备》3.1的规定确定取样铲，采用随机取样法或系统取样法依据已确定的份样数和份样量取样，份样量应大致相同。

#### 1.1.6.2 包装件取样

当额定最大粒度大于150mm时，可在选取的包装件内，用手工捡拾份样或砸取份样；当额定最大粒度不大于150mm时，可在所选取的包装件内，用符合国家标准GB/T 4010-1994《铁合金化学分析用试样的采取和制备》3.1的取样铲取份样(也可手工捡拾份样)；当额定最大粒度不大于4mm时，可在所选取的包装件内用符合国家标准GB/T 4010-1994《铁合金化学分析用试样的采取和制备》3.2的取样钎取份样。所取的每个份样量应大致相同。

当表4中规定的份样数少于包装件数时，至少应选取与份样数相同的包装件，从每个包装件内各取一个份样；当表4规定的份样数大于包装件数时，可在每个包装件内选取2个或2个以上的份样。

用取样钎取样时，应先将取样钎槽口关闭，斜插入打开的包装件内，插入深度应大于包装件对角线的80%。转动内钎，打开槽口让粉剂能顺利地进入取样钎内，再关闭槽口，取出取样钎，将钎内的试样作为一个份样。

### 1.2 制样

试样破碎后要求全部过筛。按表6的规定，根据试样的最大粒度，决定缩分后所留最小试样量。将最终制得的200g试样粉碎至最大粒度不大于0.16mm。

表6 缩分后所留最小试样量

试样最大粒度(mm)	缩分后试样最小重量(kg)
10.0	15.0
5.0	3.0
2.8	1.5
1.0	0.400
0.250	0.200

### 1.3 封样

1.3.1 将制得的样品充分混匀后，分装于两个带内盖的螺口聚乙烯塑料瓶中，外盖用防水绝缘胶带缠紧，密封，贴上盖有审查单位公章的封条，并由抽样人员和企业代表共同签字。一份作为检验用样，一份留企业备用。

1.3.2 抽样后，由抽样人员按样品填写抽样单（见表7）四份（受检企业、检验单位、危险化学品无机分部、全国许可证审查中心各一份。多个样品时，相应增加），抽样人员和企业代表共同签

字确认并加盖企业公章。

1.3.3 本次硅铁产品检验抽样为一次性抽样，产品抽样基数不够或抽不到样品的按产品检验不合格处理。

1.3.4 抽样单（见表7）

表7 硅铁产品生产许可证抽样单

申 请 企 业		产 品 品 种	
牌 号		执 行 标 准	
炉 号		抽 样 地 点	
抽 样 日 期		产 品 批 号	
样 品 基 数		抽 样 数 量	
受 检 单 位	名 称	电 话	
	生 产 地 址	邮 编	
承 检 机 构	名 称	电 话	
	地 址	邮 编	
抽样人员签字：		企业代表签字/盖章：	
年 月 日		年 月 日	

注：本表一式四份，一份留受检企业，一份随样品交检验单位，两份交危险化学品无机分部。

## 2 检验项目及判定标准

### 2.1 检验依据和项目

2.1.1 检验依据：GB/T 2272—1987 硅铁国家标准，YB/T 4114-2003 低碳硅铁黑色冶金行业标准。

2.1.2 检验项目：按表8所列项目和方法进行检验。

表 8 硅铁产品检测项目和方法

序号	检验项目	检验方法标准	
		硅铁	低碳硅铁
1	硅	GB/T 4333. 1-1984	GB/T 4333. 1-1984
2	铝	GB/T 4333. 4-2007	YB/T 4114-2003 附录 B
3	钙	GB/T 4333. 8-1988	GB/T 4333. 8-1988
4	锰	GB/T 4333. 3-1988	YB/T 4114-2003 附录 A
5	铬	GB/T 4333. 6-1988	YB/T 4114-2003 附录 C
6	磷	GB/T 4333. 2-1988	GB/T 4333. 2-1988
7	硫	GBT 4333. 7-1984	GBT 4333. 7-1984
8	碳	GBT 4333. 10-1990	GBT 4333. 10-1990
9	钛	—————	YB/T 4114-2003 附录 D
10	镁	—————	YB/T 4114-2003 附录 E
11	镍	—————	YB/T 4114-2003 附录 F
12	铜	—————	YB/T 4114-2003 附录 G
13	钒	—————	YB/T 4114-2003 附录 H
备注		1. FeSi75A12. 0-C 不测钙； 2. FeSi75-A、FeSi75-B 和 FeSi75- C 不测铝和钙； 3. FeSi65 和 FeSi45 不测铝、钙和碳。	FeSi77A10. 1-B、FeSi77A10. 05 和 FeSi77A10. 03 不测镁、镍、铜和钒。

## 2.2 判定标准

检验单位按规定的检验项目进行检验，若全部检验项目合格则判定该产品为合格。若有一个检验项目的检验结果不符合产品标准中该牌号所规定的指标，判定该产品抽样检验为不合格。当因多厂所抽取两个及以上样品时，若有一个样品不合格，判定该产品抽样检验为不合格。

## 3 检验报告

检验机构应当自收到企业样品之日起 30 日内完成检验工作，并出具检验报告四份(企业、危险化学品无机分部、全国许可证审查中心和省级许可证办公室各一份)。