

编号：XK06-013

## 饲料粉碎机械产品生产许可证实施细则

2016年9月30日公布

2016年10月30日实施

---

国家质量监督检验检疫总局

# 目 录

第一章 总则.....	1
第二章 发证产品及标准.....	1
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料.....	2
第四章 企业实地核查.....	6
第五章 产品检验.....	6
第六章 证书许可范围.....	10
第七章 附则.....	10
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	12
附件 1-1 企业生产饲料粉碎机械产品主要工艺流程图.....	13
附件 1-2 企业生产饲料粉碎机械产品生产场所示意图.....	14
附件 1-3 企业生产饲料粉碎机械产品主要生产设备表.....	15
附件 1-4 企业生产饲料粉碎机械产品主要检验设备表.....	16
附件 1-5 关键岗位专业技术人员表.....	17
附件 1-6 产品技术文件和工艺文件清单.....	18
附件 2 饲料粉碎机械产品生产许可证企业实地核查办法.....	19
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	26
附件 4 生产许可证企业实地核查报告.....	27
附件 5 检验报告格式.....	28
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	32

# 饲料粉碎机械产品生产许可证实施细则

## 第一章 总则

**第一条** 为了做好饲料粉碎机械产品生产许可证审查工作,依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《工业产品生产许可证实施通则》(以下简称通则)等规定,制定本工业产品生产许可证实施细则(以下简称细则)。

**第二条** 本细则适用于饲料粉碎机械产品生产许可的实地核查、产品检验等工作,应与通则一并使用。

**第三条** 饲料粉碎机械产品由国家质量监督检验检疫总局发证。

## 第二章 发证产品及标准

**第四条** 本细则发证产品定义:利用高速旋转的锤片、齿爪、锤头等敲击谷物和草料,或利用高速旋转的刀具或磨片铡切、揉搓草料,将农作物物料加工成饲料的机械。范围包括:用于饲料粉碎、饲草切碎或揉搓的机械。产品单元、产品品种见表1。

**第五条** 本细则的发证产品应执行的产品标准和相关标准见表2。

表1 饲料粉碎机械产品单元、产品品种

序号	产品单元	产品品种	备注
1	饲料粉碎机	锤片式	转子工作直径>450mm 覆盖转子工作直径≤450mm。
		劲锤式	
		齿爪式	
		辊式	
	微粉碎机 (含超微粉碎机)	超微粉碎机覆盖微粉碎机。	
2	饲草机械	铡草机	生产率≥2.5t/h 覆盖生产率<2.5t/h; 生产率>0.4t/h 覆盖生产率≤0.4t/h。
		青饲料切碎机	盘式、筒式覆盖简易式。
		饲草粉碎机	转子宽度与转子直径之比>0.2 覆盖转子宽度与转子直径之比≤0.2。
		饲草揉碎/丝机	

表 2 饲料粉碎机械产品执行标准和相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	饲料粉碎机	JB/T 9822.1-2008 锤片式饲料粉碎机 第 1 部分 技术条件 JB/T 6270-2013 齿爪式粉碎机 JB/T 11683-2013 锤片式工业饲料粉碎机 JB/T 11684-2013 锤片式饲料微粉碎机 JB/T 11685-2013 立轴锤式饲料超微粉碎机	GB 10396-2006 农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 安全标志和危险图形 总则 NY644-2002 饲料粉碎机 安全技术要求
2	饲草机械	JB/T 9707-2013 铡草机 JB/T 7144-2007 青饲料切碎机 JB/T 5155-2013 饲草粉碎机 技术条件 GB/T 20788-2006 饲草揉碎机 NY/T 509-2015 秸秆揉丝机 质量评价技术规范	GB 10396-2006 农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 安全标志和危险图形 总则 GB 7681-2008 铡草机 安全技术要求 NY 1025-2006 青饲料切碎机 安全使用技术条件 JB 6938-1997 饲草粉碎机 安全要求

注：标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，生产许可证企业实地核查和产品检验应当按照新标准要求进行。

### 第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

**第六条** 企业申请饲料粉碎机械产品生产许可证，应提交通则要求的材料。

**第七条** 凡生产机动脱粒机产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件内容包括：生产设备和工艺装备（见表 3-1）、检验设备见表 3-2）。

表 3-1 企业生产饲料粉碎机械产品生产设备和工艺装备

类别	产品单元	设备名称	备注
生产设备 (见注 1)	所有单元	切割设备、焊接设备、机加工设备、冲压设备、钣金加工设备、喷涂设备	切割设备：氧切割或等离子切割、电锯、剪板机等； 焊接设备：普通焊机、CO <sub>2</sub> 保护焊机、点焊机等； 机加工设备：车床、铣床、刨床、磨床、钻床等； 冲压设备：冲床、压力机等； 钣金加工设备：折弯机、卷板机等； 喷涂设备：气泵、喷枪、喷漆房、烤漆房等
工艺装备 (见注 1)	所有单元	与上述设备配套的工装或模具	

注：1、企业配备的生产设备和工艺装备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能要求。  
2、如申请发证产品某零（部）件为外协加工或外购，则企业可不具备完成该零（部）件工艺过程所需要的生产设备和工艺装备，但必须有相应的外协加工或外购质量控制措施（可包括但不限于：建立制度、签订协议书、入厂检验或验收等）。

表 3-2 企业生产饲料粉碎机械产品应具备的检验设备及检验类别

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围	检验类别
1	饲料粉碎机	安全要求	NY 644-2002 中 3.3 JB/T 9822.1-2008 中 5.9、6.1、6.2、6.4、6.5、6.6、6.7 JB/T6270-2013 中 5.1、5.2、5.3、5.6、5.7、5.8; JB/T11683-2013 中 5.3.1 JB/T11684-2013 中 5.3.1 JB/T11685-2013 中 5.3	卷尺	卷尺 2 级	出厂检验
		安全标志	GB 10396-2006 JB/T 9822.1-2008 中 6.3 JB/T 6270-2013 中 5.3、5.4 JB/T11683-2013 中 5.3 JB/T11684-2013 中 5.3 JB/T11685-2013 中 5.3	视检	——	出厂检验
		关键部位紧固件	NY 644-2002 中 3.2 JB/T 9822.1-2008 中 5.8 JB/T 6270-2013 中 4.8、4.9、4.12.4 JB/T11683-2013 中 5.2.5 JB/T11684-2013 中 5.2.5 JB/T11685-2013 中 5.2.4.7	扭力扳手	5 级	过程检验
		转子平衡	JB/T 9822.1-2008 中 5.2 JB/T 6270-2013 中 4.6 JB/T11683-2013 中 5.2.5.3 JB/T11684-2013 中 5.2.5.3 JB/T11685-2013 中 5.2.4.2	动平衡仪（机）或静平衡装置	0.1mm/s (g.m/kg) 天平 0.1g	过程检验
		轴承温升	JB/T 9822.1-2008 中 4.3 JB/T 6270-2013 中 4.4 JB/T11683-2013 中 5.13 JB/T11684-2013 中 5.1 JB/T11685-2013 中 5.1	测温仪	2%	出厂检验
		锤片（或扁齿）质量差	JB/T 9822.1-2008 中 5.3 JB/T 6270-2013 中 4.12.1 JB/T11683-2013 中 5.2.5.2 JB/T11684-2013 中 5.2.5.2	天平	0.1g	过程检验

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围	检验类别
			JB/T11685-2013 中 5.2.4.3			
		锤片（或圆齿、扁齿） 硬度	JB/T 9822.1-2008 中 5.4 JB/T 6270-2013 中 4.8、 4.9	硬度计	1HRC	过程检验
2	饲草机械(饲草粉碎机)	安全要求	JB 6938-1997 中 3.2、 3.3、3.4、3.5 JB/T 5155-2013 中 3.2.2 GB/T 20788-2006 中 3.1.2 NY/T 509-2002 中 4.3 GB 7681-2008 中 3.2、 3.3、3.4、3.5、3.6、3.7、 3.8(适用于带铡草功能的 机型)	卷尺	卷尺 2 级	出厂检验
		安全标志	GB 10396-2006 JB 6938-1997 中 4.2 GB 7681-2008 中 4	视检	——	出厂检验
		关键部位紧固件	JB/T 5155-2013 中 3.5.6 GB/T 20788-2006 中 3.4.4 NY/T 509-2002 中 4.1.12a) GB 7681-2008 中 3.7(适 用于带铡草功能的机型)	扭力扳手	5 级	过程检验
		转子(刀轮) 平衡	JB/T 5155-2013 中 3.5.3 GB/T 20788-2006 中 3.4.2 NY/T 509-2002 中 4.1.6 JB/T 9707-2013 中 3.5.2(适用于带铡草功 能的机型)	动平衡仪 (机)或 静平衡装 置	0.1mm/s (g. m/kg) 天平 0.1g	过程检验
		轴承温升	JB/T 5155-2013 中 3.1.2 NY/T 509-2002 中 4.2 JB/T 9707-2013 中 3.2 (适用于带铡草功能的机 型)	测温仪	2%	出厂检验
		锤片、动刀 片质量差	JB/T 5155-2013 中 3.5.2 GB/T 20788-2006 中 3.4.1 NY/T 509-2002 中 4.1.6 JB/T 9707-2013 中 3.4.1 (适用于带铡草功能的机 型)	天平	0.1g	过程检验
		锤片、动 (定)刀片 硬度	JB/T 5155-2013 中 3.4.1.3 NY/T 509-2002 中 4.1.8 JB/T 9707-2013 中 3.4.1 (适用于带铡草功能的机	硬度计	1HRC	过程检验

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围	检验类别
			型)			
2	饲草机械(铡草机)	安全要求	GB 7681-2008 中 3.2、3.3、3.4、3.5、3.6、3.8	卷尺	卷尺 2 级	出厂检验
		安全标志	GB 10396-2006 GB 7681-2008 中 4	视检	——	出厂检验
		关键部位紧固件	GB 7681-2008 中 3.7	扭力扳手	5 级	过程检验
		刀轮平衡	JB/T 9707-2013 中 3.5.2	静平衡装置	天平 0.1g	过程检验
		轴承温升	JB/T 9707-2013 中 3.2	测温仪	2%	出厂检验
		动刀片质量差	JB/T 9707-2013 中 3.4.1	天平	0.1g	过程检验
		动(定)刀片硬度	JB/T 9707-2013 中 3.4.1	硬度计	1HRC	过程检验
2	饲草机械(青饲切碎机)	安全要求	NY 1025-2006 中 4.1、4.2、4.3、4.5、4.6、4.8、4.10、4.12、4.13 及 GB 7681-2008 中 3.3、3.4	卷尺	卷尺 2 级	出厂检验
		安全标志	GB 10396-2006 NY 1025-2006 中 4.15、4.16、4.17	视检	——	出厂检验
		关键部位紧固件	GB 7681-2008 中 3.7	扭力扳手	5 级	过程检验
		刀轮平衡	JB/T 7114-2007 中 4.4.2	静平衡装置	天平 0.1g	过程检验
		轴承温升	企业明示标准(如铭牌、使用说明书、企业标准等)	测温仪	2%	出厂检验
		动刀片质量差	JB/T 7114-2007 中 4.3.1.8	天平	0.1g	过程检验
		动(定)刀片硬度	JB/T 7114-2007 中 4.2.1	硬度计	1HRC	过程检验

注：本表为企业应具备的检验设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能性能精度要求。

**第八条** 申请发证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、增加生产场所、增单元）等需要进行实地核查和产品检验。企业应在实地核查前做好准备，根据本细则第七条要求和实际情况填写下列企业资料，实地核查时提交审查组现场核查。

（一）企业生产饲料粉碎机械产品主要工艺流程图并在图中标明关键工序(见附件 1-1)；

如采用非典型工艺的企业，应提交采用非典型工艺的说明：明示所采用的工艺流程、

设备工装、工艺参数、加工制作方法等情况，陈述与典型工艺的主要差异。

- (二) 企业生产饲料粉碎机械产品生产场所示意图(见附件 1-2)；
- (三) 企业生产饲料粉碎机械产品主要生产设备表(见附件 1-3)；
- (四) 企业生产饲料粉碎机械产品主要检验设备表(见附件 1-4)；
- (五) 关键岗位(技术、工艺、检验、重要工序操作)专业技术人员表(见附件 1-5)；
- (六) 产品技术文件和工艺文件清单(见附件 1-6)。

## 第四章 企业实地核查

**第九条** 现场实地核查时，企业申请取证的产品应正常生产，相关人员应在岗到位。

**第十条** 审查组现场对企业申请书及其证照等申请材料等进行核实。

**第十一条** 审查组现场按照本产品细则第八条所要求企业准备的所有相关材料(见附件 1-1~1-6)进行核实。

**第十二条** 审查组现场按照《饲料粉碎机械产品生产许可证企业实地核查办法》(见附件 2)进行实地核查，并做好记录，形成《企业实地核查不符合项和改进项汇总表》(见附件 3)，完成《生产许可证企业实地核查报告》(见附件 4)。

**第十三条** 审查组现场形成的核查材料和记录(包括附件 1-1~1-6、附件 2、附件 3 和附件 4)一式四份，企业、地方工业产品生产许可证主管部门、审查组织单位、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)各一份。

**第十四条** 实地核查判定原则

(一) 审查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足生产合格产品的能力的程度分别作出符合、不符合和建议改进的判定。

(二) 对判为不符合项的须填写详细的不符合事实，对判建议改进项的须填写实地核查发现的可改进的问题。

(三) 核查结论的确定原则：

实地核查按产品单元审查，未发现不符合，核查结论为合格，否则为不合格。

## 第五章 产品检验

**第十五条** 抽样规则

实地核查合格的企业，由审查组按照检验样品数量一览表(见表 4)的规定，在企业自检合格的产品中实施抽样，并填写抽样单(见表 5)。



企业应在 7 日内自主选择并委托有资质的生产许可证检验机构（以下简称发证检验机构，企业可在国家质量监督检验检疫总局或省级许可证主管部门网上查询自主选择）进行产品检验。

表 4 检验样品数量一览表

序号	产品单元	产品品种	抽样基数	样品数量	抽样方法及要求
1	饲料粉碎机	锤片式	5 台 (18.5kW 及以上为 2 台)	2 台	随机抽样
		劲锤式	5 台 (18.5kW 及以上为 2 台)	2 台	随机抽样
		齿爪式	5 台	2 台	随机抽样
		辊式	5 台 (22kW 及以上为 2 台)	2 台	
		微粉碎机 (含超微粉碎机)	2 台	2 台	随机抽样
2	饲草机械	铡草机	5 台 (生产率 $\geq$ 2.5t/h 为 2 台)	2 台	随机抽样
		青饲料切碎机	5 台 (生产率 $\geq$ 5t/h 为 2 台)	2 台	随机抽样
		饲草粉碎机	5 台	2 台	随机抽样
		饲草揉碎/丝机	5 台	2 台	随机抽样

注：1、所抽样品应为同一规格型号样品。

注 2：如企业同时申请转子工作直径 $>$ 450mm 和转子工作直径 $\leq$ 450mm 锤片式，应抽取转子工作直径 $>$ 450mm 机型；如企业同时申请超微粉碎机和微粉碎机，应抽取超微粉碎机；如企业同时申请生产率 $\geq$ 2.5t/h 和生产率 $<$ 2.5t/h 铡草机，应抽取生产率 $\geq$ 2.5t/h 机型；如企业同时申请转子宽度与转子直径之比 $>$ 0.2 和转子宽度与转子直径之比 $\leq$ 0.2 饲草粉碎机，应抽取转子宽度与转子直径之比 $>$ 0.2 机型；如企业同时申请盘式（或筒式）和简易式，应抽取盘式（或筒式）。

表 5 农机产品生产许可证抽样单

企业情况	申请单位 (盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
样品情况	产品名称			执行标准		
	产品单元			样品等级		
	产品品种			出厂编号		
	规格型号			生产日期		
	抽样基数			样品数量		

	抽样地点		抽样日期	
	封样情况			
抽样人员 (签字)	1、	2、	企业代表 (签字)	
抽样方式	<input type="checkbox"/> 审查组抽样 <input type="checkbox"/> 免实地核查企业抽样 <input type="checkbox"/> 已获证单元内增加产品企业抽样			
备注				
说明	1. 无论是审查组抽样还是企业抽样，均应填写此抽样单； 2. 执行标准为本细则要求该产品执行的标准； 3. 抽样单一式四份，一份企业留存，一份随样品交检验机构，二份由抽样者寄送审查部； 4. 企业在 7 日内自主选择并委托有资质的生产许可证检验机构进行现场检验。			

**第十六条** 饲料粉碎机械产品生产许可证发证检验采取生产现场或用户现场方式进行，抽取样品后，由企业自主选择检验机构，委托其到企业生产现场或用户现场开展产品检验工作。

参与企业实地核查的审查人员不得参与该企业的现场检验。

检验人员不得与审查人员同时进入生产企业。

**第十七条** 企业延续符合免实地核查要求、在获证产品单元内增加产品的，均不进行实地核查，只进行产品检验，企业应在申请受理之日起 7 日内，按本细则第十五条中表 4 要求自行抽封样品、填写抽样单（表 5），自主选择发证检验机构，委托其到企业生产现场或用户现场开展产品检验工作。同时将抽样单和检验委托合同寄送农机产品审查部。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

**第十八条** 饲料粉碎机械产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 6。

**表 6 饲料粉碎机械产品生产许可证检验项目、依据标准表**

序号	检验项目	检验依据标准及条款			
		饲料粉碎机	饲草粉碎机	铡草机	青饲切碎机
1	安全要求	NY 644-2002 中 3.3 及 JB/T 9822.1-2008 中 5.9、6.1、6.2、6.4、6.5、6.6、6.7 JB/T 6270-2013 中 5.1、5.2、5.3、5.6、5.7、5.8 JB/T11683-2013 中 5.2.5.8、5.3.1 JB/T11684-2013 中	JB 6938-1997 中 3.2、3.3、3.4、3.5 及 JB/T 5155-2013 中 3.2.2 GB/T 20788-2006 中 3.1.2 NY/T 509-2015 中 5.4.2 GB 7681-2008 中 3.2、3.3、3.4、3.5、3.6、	GB 7681-2008 中 3.2、3.3、3.4、3.5、3.6、3.8	NY 1025-2006 中 4.1、4.2、4.3、4.5、4.6、4.8、4.10、4.12、4.13 及 GB 7681-2008 中 3.3、3.4

		5.2.5.6、5.3.1 JB/T11685-2013 中 5.2.4.7、5.3	3.7、3.8(适用于带铡草功能的机型)		
2	安全标志	GB 10396-2006			
		JB/T 9822.1-2008 中 6.3 JB/T 6270-2013 中 5.3、5.4 JB/T11683-2013 中 5.3 JB/T11684-2013 中 5.3 JB/T11685-2013 中 5.3	JB 6938-1997 中 4.2 GB 7681-2008 中 4	GB 7681-2008 中 4	NY 1025-2006 中 4.15、4.16、4.17
3	关键部位紧固件	NY 644-2002 中 3.2 JB/T 9822.1-2008 中 5.8 JB/T 6270-2013 中 4.8、4.9、4.12.4	JB/T 5155-2013 中 3.5.6 GB/T 20788-2006 中 3.4.4 NY/T 509-2002 中 4.1.12a) GB 7681-2008 中 3.7(适用于带铡草功能的机型)	GB 7681-2008 中 3.7	
4	轴承温升	JB/T 9822.1-2008 中 4.3 JB/T 6270-2013 中 4.4	JB/T 5155-2013 中 3.1.2 NY/T 509-2002 中 4.2 JB/T 9707-2013 中 3.2 (适用于带铡草功能的机型)	JB/T 9707-2013 中 3.2	企业明示标准(如铭牌、使用说明书、企业标准等)
5	锤片(或齿爪)、动刀片质量差	JB/T 9822.1-2008 中 5.3 JB/T 6270-2013 中 4.12.1	JB/T 5155-2013 中 3.5.2 GB/T 20788-2006 中 3.4.1 NY/T 509-2002 中 4.1.6 JB/T 9707-2013 中 3.4.1 (适用于带铡草功能的机型)	JB/T 9707-2013 中 3.4.1	JB/T 7114-2007 中 4.3.1.8

**第十九条**生产许可证检验综合判定原则：经检验，全部项目项次合格，判定该产品检验合格。否则判定该产品检验不合格。

**第二十条 检验报告**

(一) 发证检验机构应当在接受企业委托之日起 30 日内完成检验工作，出具检验报告(格式见附件 6)一式四份(企业、发证检验机构、审查组织单位、全国许可证审查中心各一份)。

(二) 证书延续企业提供同单元产品 6 个月内(自检验报告签发日期起)省级及以上产品质量监督抽查合格检验报告的，可免于该单元许可证产品检验。

## 第六章 证书许可范围

**第二十一条** 企业申请的发证产品通过现场实地核查和生产许可证检验合格且符合通则和本细则规定要求的，由审查组织单位拟定产品生产许可范围，报送国家质量监督检验检疫总局批准。

**第二十二条** 产品生产许可范围的判定原则及示例：

产品单元实地核查合格，且抽样的代表样品检验合格，则许可范围为该代表样品可覆盖或限定的范围。产品单元实地核查合格，且抽样的样品全部合格，则许可范围为该产品单元检验合格的产品；如有检验不合格的产品，许可范围不包括其产品。证书产品明细内容示例如表 7。

表 7 证书产品明细内容示例

产品单元	企业申请内容	实地核查结果	产品检验结果	确认证书产品许可内容
饲料粉碎机	饲料粉碎机（锤片式、齿爪式）	饲料粉碎机（锤片式、齿爪式）核查结果合格	仅生产转子工作直径 $\leq 450\text{mm}$ 的锤片式饲料粉碎机中抽取的样品检验结果合格，齿爪式饲料粉碎机中抽取的样品检验结果不合格	饲料粉碎机（锤片式，转子工作直径 $\leq 450\text{mm}$ ）
饲料粉碎机	饲料粉碎机（锤片式、齿爪式）	饲料粉碎机（锤片式、齿爪式）核查结果均合格	抽取转子工作直径 $> 450\text{mm}$ 的锤片式饲料粉碎机和齿爪式粉碎机检验结果合格	饲料粉碎机（锤片式、齿爪式）
饲草机械	饲草机械（铡草机、青饲料切碎机）	饲草机械（铡草机、青饲料切碎机）核查结果合格	抽取生产率 $\geq 2.5\text{t/h}$ 铡草机检验结果合格，抽取盘式青饲料切碎机检验结果不合格	饲草机械（铡草机）
饲草机械	饲草机械（简易式青饲料切碎机）	饲草机械（简易式青饲料切碎机）	抽取简易式青饲料切碎机检验结果合格	饲草机械（简易式青饲料切碎机）

注：1. 最终发证范围按同时满足实地核查和产品检验的合格范围确定。

2. 如果企业申请的产品名称与细则中的产品单元名称不一致时，按细则中的产品单元名称发证。

## 第七章 附则

**第二十三条** 饲料粉碎机械产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室饲料粉碎机产品审查部设在国家农机具质量监督检验中心

地 址：北京市朝阳区北沙滩一号院内 31 号楼 B 座 7 层

邮政编码：100083

电 话：01064883331

传 真：01064883331

电子信箱：njscb@caams.org.cn

联 系 人：杨葆华、张琦

**第二十四条** 本实施细则由国家质量监督检验检疫总局负责解释。

**第二十五条** 本实施细则自 2016 年 10 月 30 日起实施，原《饲料粉碎机械产品生产许可证实施细则》作废。

附件 1

企业核查时准备书面材料清

附件 1-1 企业生产饲料粉碎机械产品主要工艺流程图

附件 1-2 企业生产饲料粉碎机械产品生产场所示意图

附件 1-3 企业生产饲料粉碎机械产品主要生产设备表

附件 1-4 企业生产饲料粉碎机械产品主要检验设备表

附件 1-5 关键岗位专业技术人员表

附件 1-6 产品技术文件和工艺文件清单

企业名称： (盖章)

企业代表签字： 年 月 日

审查组确认签字： 年 月 日

本清单内所有书面材料经现场实地核查确认后一式四份，企业、地方许可证主管部门、审查组织单位、全国许可证审查中心各一份，企业加盖骑缝章。

附件 1-1

企业生产饲料粉碎机械产品主要工艺流程图

企业申请填写内容	
企业名称	填写日期
产品单元/ 产品品种	
工艺流程图 (企业填写)	<p>(请根据企业生产申证产品实际情况在相应的方框中用“√”标识。下列中“★”表示关键工序)。</p> <p><input type="checkbox"/> 机架生产：下料—<input type="checkbox"/>冲压成型、<input type="checkbox"/>焊接；</p> <p><input type="checkbox"/> 轴类零件：下料—机加工(<input type="checkbox"/>车削、<input type="checkbox"/>精磨)；</p> <p><input type="checkbox"/> 铸件 (<input type="checkbox"/>刀轮、<input type="checkbox"/>转子盘、<input type="checkbox"/>轴承座、<input type="checkbox"/>机架、<input type="checkbox"/>机壳、<input type="checkbox"/>其他： )： 熔炼、浇注—<input type="checkbox"/>抛丸—<input type="checkbox"/>时效 (<input type="checkbox"/>自然时效、<input type="checkbox"/>人工时效)—<input type="checkbox"/>机加工；</p> <p><input type="checkbox"/> 转子/刀轮部件：<input type="checkbox"/>下料—<input type="checkbox"/>机加工、<input type="checkbox"/>冲压成型、<input type="checkbox"/>焊接★—<input type="checkbox"/>组装— —<input type="checkbox"/>平衡 ★ (<input type="checkbox"/>静平衡、<input type="checkbox"/>动平衡)；</p> <p><input type="checkbox"/> 进出料、机壳体等部件：下料—<input type="checkbox"/>冲压成型、<input type="checkbox"/>焊接；</p> <p><input type="checkbox"/> 连接与防护部件：下料—<input type="checkbox"/>冲压成型、<input type="checkbox"/>焊接；</p> <p><input type="checkbox"/> 产品装配：整机装配—调试；</p> <p><input type="checkbox"/> 产品喷涂：<input type="checkbox"/>除锈 (<input type="checkbox"/>手工打磨、<input type="checkbox"/>化学液浸泡)—涂漆 (<input type="checkbox"/>手工刷、<input type="checkbox"/>喷涂、 <input type="checkbox"/>静电喷塑)—<input type="checkbox"/>干燥 (<input type="checkbox"/>自然、<input type="checkbox"/>烘干)。</p> <p><input type="checkbox"/> 其他：</p>
现场核查后填写内容	
审查组 核查确认	经核查,该企业生产_____产品采用上述的 生产工艺表述和关键工序识别正确,予以确认。

附件 1-2

企业生产饲料粉碎机械产品生产场所示意图

企业名称		填写日期	
生产地址			
(生产场所示意图, 应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等)			

注：1. 多场所的均应分别绘制；

2. 企业获得许可证后如生产场所搬迁，应按照规定程序及时申请办理变更手续。



附件 1-3

企业生产饲料粉碎机械产品主要生产设备表

序号	生产设备名称	规格型号	设备编号	备注

注： 多场所的均应填写，并在备注中注明生产场所。

附件 1-4

企业生产饲料粉碎机械产品主要检验设备

序号	检验设备名称	规格型号	设备编号	精度或测量范围	用途			备注
					进货检验	过程检验	出厂检验	

注： 多场所的均应填写，并在备注中标明生产场所。

附件 1-5

关键岗位专业技术人员表

序号	姓名	性别	岗位	职务/职称	学历	所学专业	身份证号	备注

填表说明：最高管理者、质量负责人、技术人员、检验人员、关键工序（质量控制点、特殊过程）操作工等，均应列入此表。

附件 1-6

产品技术文件和工艺文件清单

序号	产品单元	技术文件/工艺文件名称	文件编号	备注

注：企业根据本公司制定的文件管理规定按实际情况填写，审查组现场核实。

饲料粉碎机械产品生产许可证  
企业实地核查办法

企业名称：\_\_\_\_\_

生产地址：\_\_\_\_\_

产品名称：\_\_\_\_\_

产品单元：\_\_\_\_\_

产品品种：\_\_\_\_\_

审查人员：\_\_\_\_\_

国家质量监督检验检疫总局

## 应用说明

1. 本办法核查内容分为6大部分17条36款，应逐条进行核查，并根据其满足程度分别作出符合项、不符合项、建议改进项。

2. 凡涉及到企业申请材料真实性、符合性问题的，均应判为不符合。

3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验设备、关键岗位技术操作专门人员等缺失问题的，或存在系统性、区域性问题的，均应判相关项不符合。

如果4.1~4.4核查结果均为“否”，应视为系统性问题。

4. 每项核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，均须填写详细的不符合事实。

5. 核查结论的确定原则：经核查未发现不符合项，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

6. 审查组依据本办法对企业实地核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》和《企业实地核查不符合项和改进项汇总表》。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	营业执照	1) 住所与实际地址是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 经营范围是广义的概念, 可按行业或大类分, 只要含盖申请许可证产品即可; 2. 核查内容 1) ~5) 款, 任何一款为“否”, 则结论为不符合。 3. 1) ~2) 款, 若为填写错误允许勘误, 此类情况不作为不符合。
		2) 实际生产地址与申请书填写的是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		3) 经营范围是否含盖申请许可证产品;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		4) 证照是否在有效期内;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2	工艺流程				
2.1	工艺流程图	5) 是否绘制有工艺流程图;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		6) 是否与其生产实际相吻合;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		7) 是否标明关键工序;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		8) 关键工序识别是否正确合理。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3	<b>生产和检验设施设备</b>				
3.1	生产 检验 设施	9) 是否具备满足其自制关键件和整机生产所需的工作场所和设施;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 10) 和 11) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 12) 款维护和运行情形。
		10) 是否具备满足其采购关键件进货检验、生产过程检验、整机出厂检验所需的工作场所和设施;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		11) 生产和检验设施是否维护完好, 运行正常;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		12) 生产和检验设施是自有, 还是租用, 其手续是否完备。	<input type="checkbox"/> 自有; <input type="checkbox"/> 租用; 相关证明文件: <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
3.2	设备 工装	13) 企业是否具有与其生产工艺及生产方式相适应的生产设备和工艺装备;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 14) 和 15) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 16) 款维护和运行情形。
		14) 其性能和精度是否能满足生产合格产品的要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		15) 生产设备和工艺装备是否维护完好, 运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
3.3	检验 设备	16) 企业是否具有与其生产工艺及生产方式相适应的采购关键件进货检验、生产过程检验、整机出厂检验所需的检验仪器设备。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 17) 和 18) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 19)
		17) 其性能和精度是否能满足相关标准规定的检验要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		



序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		18) 检验仪器设备是否维护完好, 运行正常, 并在检定或校准有效期内使用。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		款维护和运行情形。
4	<b>产品标准和相关标准</b>				
4.1	产品标准	19) 是否有《本细则》表 2 所列的与申请发证产品应执行的产品标准;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
4.2	企业标准	20) 企业制定的产品标准是否按规定公示。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 <input type="checkbox"/> 此项不适用	
		21) 企业产品标准主要技术和性能指标是否不低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
4.3	相关标准	22) 是否有《本细则》表 2 所列的与申请发证产品适用的相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
4.4	标准实施	23) 是否在其产品技术文件和生产中贯彻执行产品标准和相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
5	<b>生产过程控制</b>				
5.1	关键工序控制	24) 对于本办法 2.1 中识别和确认的关键工序, 现场核查每一关键工序, 是否编制有相关技术工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	所有关键工序均无技术工艺文件, 或所有关键工序工人操作均不正确不熟练, 则判不符
		25) 技术工艺文件是否明确了具体的控制参数, 其参数是否进行适宜的验证并正确。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		26) 现场核查每一关键工序实际生产操作情况, 工人是否能熟练的操作, 其操作是否符合技术工艺文件的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		合。
6	<b>检验活动</b>				
6.1	检验文件	27) 是否对采购重要原材料和关键零部件进货检验、自制关键零部件检验、整机出厂检验作出规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		28) 是否编制了检验规程, 对检验样品数、检验项目、检验方法、检验步骤、检验结果判定及处理作出明确规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.2	进货检验	29) 采购重要原材料和关键零部件是否按规定进行检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	如企业为完全组装型, 所有件均为采购, 则建议改进选项不适用, 应在审核报告和证书中载明“该企业为组装型”。
6.3	过程检验	30) 自制关键零部件是否按规定进行检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 <input type="checkbox"/> 此项不适用	如企业为完全组装型, 所有件均为采购, 则此项不适用, 应在审核报告和证书中载明。
6.4	出厂检验	31) 整机装配完工是否按规定进行出厂检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	出厂检验应符合相关标准的规定。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.5	检验操作	32) 现场观察检验人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 检验人员是否能够熟练操作, 其操作是否符合检验规程, 并正确作出判断。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
6.6	检验人员	33) 检验人员是否经过培训和考核, 并经授权。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
6.7	不合格品控制	34) 是否对不合格品的控制和处置作出明确规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		35) 对检验中发现的不合格品是否按规定进行标识、隔离和处置, 是否有效防止不合格品转入下道工序和出厂。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		36) 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

附件 3

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

企业名称：

产品单元：

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
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): 年 月 日			

## 附件 4

## 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: 饲料粉碎机械	联系人:	电话:	传真:		
产品单元 (产品证书明细内容):					
核查 结论	审查组根据《饲料粉碎机械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： 符合____条、不符合____条、建议改进____条。 其他情况说明：_____。 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)				
审查组成员	姓名(签字)	单 位	职务(组长、组员)	核查分工(条款)	审查员证书编号
企业负责人签字		企业(盖章)	年 月 日		

观察员(签字, 如有):

年 月 日

审查组织单位(章):

年 月 日

注：“其他情况说明”栏中填写的内容为：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在实地核查记录中的情况，如企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 5

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

# 检 验 报 告

报告编号：

产品名称

---

产品单元

---

产品品种

---

规格型号

---

受检单位 (与抽样单上企业名称一致)

---

检验类别 生产许可证检验

---

报告日期 (以签发日期为准)

---

**检验机构名称**

## 注 意 事 项

1. 检验报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
2. 复制检验报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
3. 检验报告无批准人、审核、主检签字无效，无骑缝章无效。
4. 检验报告涂改无效。

地 址：(检验机构详细地址)

邮政编码：

联 系 人：

电 话：

传 真：

E-mail 电子信箱：

# ××检验机构 检验报告

报告编号：××

共×页 第×页

产品名称	(按《产品抽样单》填写)	产品系列 规格型号	(按《产品抽样单》填写)
受检单位名称	(按《产品抽样单》填写)		
受检单位 生产地址	(按《产品抽样单》填写)		
样品数量	(按《产品抽样单》填写)	产品批号 / 生产日期	(按《产品抽样单》填写)
送样人员	(按《产品抽样单》填写)	样品等级	(按《产品抽样单》填写)
到样日期	收到样品的日期	检验日期	
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述, 如: 样品的形状、完好程度、附件配件等。)		
检验依据	××产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据		
检验结论	<p style="text-align: center;">(按照××标准和本实施细则对××产品进行检验, 检验结果均符合/××项目不符合该标准和实施细则规定的(××规格××等级)要求, 判定该样品为合格/不合格。)</p> <p style="text-align: right;">检验单位 (公章或检验报告专用章) 签发日期:       年   月   日</p>		
备注	试验环境温度、湿度等		

批准:

审核:

主检:



--

复核:

检验:

## 本细则与旧版细则主要内容对比表

产品单元、产品品种变化对比表

序号	新版		旧版			说明
	产品单元	产品品种	产品单元	产品品种	产品系列及规格段	
1	饲料粉碎机	锤片式	饲料粉碎机	锤片式	9F 系列、9FQ 系列、9FZ 系列、9FJ 系列、SFSP 系列等	转子工作直径 $\leq$ 450mm 转子工作直径 $>$ 450mm
		劲锤式		劲锤式		
		齿爪式		立式		
		辊式		齿爪式	9F 系列、9FZ 系列等	转子工作直径 $\leq$ 320mm 转子工作直径 $>$ 320mm
		微粉碎机 (含超微粉碎机)		辊式	9F 系列等	配套功率 $\leq$ 4.5kW 配套功率 $>$ 4.5kW
			微粉碎机	SFW 系列、SFWL 系列等	卧式、立式	
2	饲草机械	铡草机	铡草机	筒式	9ZP 系列、9ZT 系列、9Z 系列等	生产率 $\leq$ 0.4t/h 0.4t/h $<$ 生产率 $<$ 2.5t/h 生产率 $\geq$ 2.5t/h
				盘式		
		青饲料切碎机	青饲料切碎机	刀盘式	93QS 系列等	生产率 $<$ 5t/h 生产率 $\geq$ 5t/h
				滚筒式		
				简易刀式	93QS 系列等	转子工作直径 $\leq$ 450mm 转子工作直径 $>$ 450mm
		饲草粉碎机	饲草粉碎机	铡草粉碎式	9ZF 系列、9ZR 系列、9F 系列、9R 系列等	转子宽度与转子直径之比 $\leq$ 0.2 转子宽度与转子直径之比 $>$ 0.2
				铡草揉搓式		
				粉碎式		
				揉搓式		
		饲草揉碎/丝机	组合机	碾米粉碎式	6NF 系列、	转子工作直

				粉碎混合式	9FN 系列、 9H 系列、9FH 系列等	径≤450mm 转子工作直 径>450mm	
				粉碎铡草式			

注：本细则新列入发证的产品，自国家质量监督检验检疫总局发布无证查处公告之日起按照有关规定予以查处。

产品标准变化对比表

序号	产品单元（新版）	产品标准（新版）	产品标准（旧版）	说明
1	锤片式饲料粉碎机	JB/T11684-2013	LS/T3604-1992	变化
2	齿爪式饲料粉碎机	JB/T6270-2013	JB/T6270-1992	变化
3	微粉碎机和超微粉碎机	JB/T11685-2013 JB/T11686-2013		增加
4	饲草粉碎机	JB/T5155-2013	JB/T5155-1991	变化
5	铡草机	JB/T9707-2013	JB/T9707.1-1999 JB/T9707.2-1999	变化
6	饲草揉碎/丝机	NY/T 509-2015		增加