

编号：XK01-001

## 棉花加工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企业实地核查.....	6
第四章 企业实地核查.....	10
第五章 产品检验.....	10
第六章 证书许可范围.....	15
第七章 附则.....	16
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	17
附件 1-1 企业生产棉花加工机械产品主要工艺流程图.....	18
附件 1-2 企业生产棉花加工机械产品生产设施和检验设施表.....	19
附件 1-3 企业生产棉花加工机械产品生产场所示意图.....	20
附件 1-4 企业生产棉花加工机械产品生产设备表.....	21
附件 1-5 企业生产棉花加工机械产品检验设备表.....	22
附件 1-6 企业生产棉花加工机械产品关键件明细表.....	23
附件 1-7 关键岗位专业技术人员表.....	24
附件 1-8 产品技术与工艺文件清单.....	25
附件 2 棉花加工机械产品生产许可证企业实地核查办法.....	26
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	34
附件 4 生产许可证企业实地核查报告.....	35
附件 5 检验报告格式.....	36
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	40

# 棉花加工机械产品生产许可证实施细则

## 第一章 总则

**第一条** 为了做好棉花加工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** 本细则适用于棉花加工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** 棉花加工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、范围及单元划分。

棉花加工机械属于农产品初加工机械,是将籽棉加工成皮棉(棉花)的机械。发证产品分为5个单元:锯齿轧花机、液压棉花打包机、籽棉清理机、皮棉清理机(刺辊式)、锯齿剥绒机。

本实施细则适用于部分棉花加工机械产品。分为5个产品单元,型号规格见表1。

表1 棉花加工机械产品产品单元及规格

序号	产品单元	产品规格	申证产品示例
1	锯齿轧花机	锯片数 80 片及以上	锯片片数为 80~171 片。
2	液压棉花打包机	公称力 4000kN 系列及以上	公称力为 4000kN。
3	籽棉清理机	台时处理量 5t/h 及以上	生产能力不大于 10t。
4	皮棉清理机(刺辊式)	台时处理量 800kg/h 及以上	辊筒尺寸不大于 600×3000。
5	锯齿剥绒机	锯片数 140 及以上	锯片片数不大于 144 片。

注: 1. 不在产品规格以内的不予发证。

2. 关键零部件外购外协应注明。

**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 2 棉花加工机械产品执行标准和相关标准

序号	产品单元	标准类别	标准号	标准名称
01	锯齿轧花机	产品标准	GB/T 19819-2005	锯齿轧花机
		相关标准	GB 1103.1-2012	棉花 第 1 部分 锯齿加工细绒棉
		相关标准	GB 18399-2001	棉花加工机械安全要求
		相关标准	GB/T 8353-2008	棉花加工企业基本技术条件
		相关标准	GB/T 1182-2008	产品几何技术规范 (GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注
		相关标准	GH/T 1002-2015	棉花加工机械产品型号编制方法
		相关标准	GB/T 131-2006	产品几何技术规范 (GPS) 技术产品文件中表面结构的表示法
		相关标准	GB/T 1801-2009	产品几何技术规范 (GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择
		相关标准	GB/T 4458.4-2003	机械制图 尺寸注法
		相关标准	GB/T 16675.1-2012	技术制图 简化表示法 第 1 部分: 图样画法
		相关标准	GB/T 16675.2-2012	技术制图 简化表示法 第 2 部分: 尺寸注法
		相关标准	GH/T 1084-2012	锯齿轧花机、锯齿剥绒机 锯片
02	液压棉花打包机	产品标准	GB/T 19820-2005	液压棉花打包机
		相关标准	GB/T 21530-2008	棉花打包用镀锌钢丝
		相关标准	GB 6975-2013	棉花包装
		相关标准	GB 18399-2001	棉花加工机械安全要求
		相关标准	GB/T 8353-2008	棉花加工企业基本技术条件
		相关标准	GB/T 1182-2008	产品几何技术规范 (GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注
		相关标准	GH/T 1002-2015	棉花加工机械产品型号编制方法
		相关标准	GB/T 131-2006	产品几何技术规范 (GPS) 技术产品文件中表面结构的表示法
		相关标准	GB/T 1801-2009	产品几何技术规范 (GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择
		相关标准	GB/T 4458.4-2003	机械制图 尺寸注法
相关标准	GB/T 16675.1-2012	技术制图 简化表示法 第 1 部分: 图样画法		

		相关标准	GB/T 16675.2-2012	技术制图 简化表示法 第2部分：尺寸注法
03	籽棉清理机	产品标准	GB/T 19818-2005	籽棉清理机
		相关标准	GB 18399-2001	棉花加工机械安全要求
		相关标准	GB/T 8353-2008	棉花加工企业基本技术条件
		相关标准	GB/T 1182-2008	产品几何技术规范 (GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注
		相关标准	GH/T 1002-2015	棉花加工机械产品型号编制方法
		相关标准	GB/T 131-2006	产品几何技术规范 (GPS) 技术产品文件中表面结构的表示法
		相关标准	GB/T 1801-2009	产品几何技术规范 (GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择
		相关标准	GB/T 4458.4-2003	机械制图 尺寸注法
		相关标准	GB/T 16675.1-2012	技术制图 简化表示法 第1部分：图样画法
		相关标准	GB/T 16675.2-2012	技术制图 简化表示法 第2部分：尺寸注法
04	皮棉清理机	产品标准	GB/T 21308-2007	皮棉清理机
		相关标准	GB 1103.1-2012	棉花 第1部分 锯齿加工细绒棉
		相关标准	GB 18399-2001	棉花加工机械安全要求
		相关标准	GB/T 8353-2008	棉花加工企业基本技术条件
		相关标准	GB/T 1182-2008	产品几何技术规范 (GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注
		相关标准	GH/T 1002-2015	棉花加工机械产品型号编制方法
		相关标准	GB/T 131-2006	产品几何技术规范 (GPS) 技术产品文件中表面结构的表示法
		相关标准	GB/T 1801-2009	产品几何技术规范 (GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择
		相关标准	GB/T 4458.4-2003	机械制图 尺寸注法
		相关标准	GB/T 16675.1-2012	技术制图 简化表示法 第1部分：图样画法
		相关标准	GB/T 16675.2-2012	技术制图 简化表示法 第2部分：尺寸注法
05	锯齿剥绒机	产品标准	GB/T 21306-2007	锯齿剥绒机
		相关标准	GB 18399-2001	棉花加工机械安全要求

	相关标准	GB/T 8353-2008	棉花加工企业基本技术条件
	相关标准	GB/T 1182-2008	产品几何技术规范 (GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注
	相关标准	GH/T 1002-2015	棉花加工机械产品型号编制方法
	相关标准	GB/T 131-2006	产品几何技术规范 (GPS) 技术产品文件中表面结构的表示法
	相关标准	GB/T 1801-2009	产品几何技术规范 (GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择
	相关标准	GB/T 4458.4-2003	机械制图 尺寸注法
	相关标准	GB/T 16675.1-2012	技术制图 简化表示法 第1部分: 图样画法
	相关标准	GB/T 16675.2-2012	技术制图 简化表示法 第2部分: 尺寸注法
	相关标准	GH/T 1084-2012	锯齿轧花机、锯齿剥绒机 锯片
	相关标准	1-2006	棉短绒

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** 企业申请棉花加工机械产品生产许可证，按通则要求提交材料。

**第七条** 凡生产棉花加工机械产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件，内容包括：生产设施和检验设施、生产设备、关键零部件、关键工序、质量控制点、特殊过程等，具体要求见表 3-1 至表 3-5。

表 3-1 企业生产棉花加工机械产品应具备的生产设施

序号	产品单元	生产设施名称	设施要求	备注
1	液压棉花打包机	吊装工具（行车）	10t 及以上	

注：其他产品单元应具备的均为常规生产设施。

表 3-2 企业生产棉花加工机械产品应具备的生产设备

序号	产品单元	生产设备名称
01	锯齿轧花机	金属切削加工设备※
		焊接设备
		冲压成型设备★
02	液压棉花打包机	金属切削加工设备※
		焊接设备
03	籽棉清理机	金属切削加工设备※
		焊接设备
04	皮棉清理机（刺辊式）	金属切削加工设备
		焊接设备
05	锯齿剥绒机	金属切削加工设备※
		焊接设备
		冲压成型设备★

注：1. 产品单元所有关键零部件外购、外协的企业不要求具备带※设备。  
2. 生产锯片企业必须具备带★设备。

3-3 企业生产棉花加工机械产品应具备的检验设备及检验类别

序号	名称	量程	精度	检验类别	备注
1	百分表		0.01	进货检验、过程检验、质量控制点检验、出厂检验	
2	游标卡尺	0-200	0.02	进货检验、过程检验	
3	游标卡尺	0-500	0.02	进货检验、过程检验	
4	千分尺	0~25		进货检验、过程检验	
5	千分尺	25~50		进货检验、过程检验	
6	千分尺	50~75		进货检验、过程检验	
7	千分尺	75~100		进货检验、过程检验	
8	声级计		±0.5dB(A)	出厂检验	

9	盒尺	5m		进货检验、过程检验、出厂检验	
10	点温计		±0.5℃	过程检验、出厂检验	
11	兆欧表			过程检验、出厂检验	液压棉花打包机生产企业必备
12	无损探伤设备（仪器）			过程检验（油缸检测）▲	液压棉花打包机生产企业必备
13	角尺或高度游标卡尺	1m		过程检验、出厂检验	液压棉花打包机生产企业必备
14	动平衡检测设备			过程检验	锯齿轧花机、皮棉清理机、籽棉清理机、锯齿剥绒机生产企业必备
15	表面洛氏硬度计			进货检验、过程检验	锯齿轧花机、锯齿剥绒机生产企业必备
16	振动测量仪			过程检验、出厂检验	锯齿轧花机、皮棉清理机、籽棉清理机、锯齿剥绒机生产企业必备
17	刀口尺		1级	进货检验、过程检验、出厂检验	锯齿轧花机、锯齿剥绒机生产企业必备
18	塞尺	0.02~1.00	2级	进货检验、过程检验、出厂检验	锯齿轧花机、锯齿剥绒机

注：带▲的检验项目允许企业委托有相应检验资质的检测机构进行检验。

表 3-4 企业生产棉花加工机械产品关键零部件

产品单元	关键零部件
锯齿轧花机	锯片、肋条、锯片轴、毛刷轴、隔圈、上U形齿辊轴、下U形齿辊轴、工作厢
液压棉花打包机	主油缸、包箱、底座组件、横梁组件、中心柱、立柱、转盘
籽棉清理机	辊筒轴、U型齿条、锯片、辊筒
皮棉清理机	刺辊轴、毛刷轴、罗拉、给棉板、排杂刀
锯齿剥绒机	锯片、肋条、锯片轴、毛刷轴、隔圈、工作厢



表 3-5 棉花加工机械产品关键工序、质量控制点、特殊过程

序号	产品单元	关键工序	质量控制点	特殊过程
1	锯齿轧花机	1. 毛刷辊动平衡调试	1. 毛刷辊动平衡调试	1. 焊接 2. 热处理
		2. 锯片辊筒和工作厢的装配	2. 工作点间距、锯片端跳、锯片径跳	
2	液压棉花打包机	1. 主油缸焊接	1. 无损探伤	1. 焊接 2. 热处理
		2. 主油缸缸孔或缸导套孔加工	2. 加工精度	
		3. 主油缸活塞加工	3. 加工精度	
3	籽棉清理机	1. 辊筒动平衡调试	1. 辊筒动平衡调试	1. 焊接 2. 热处理
4	皮棉清理机	1. 刺辊筒动平衡调试	1. 刺辊动平衡调试	1. 焊接 2. 热处理
		2. 毛刷辊筒动平衡调试	2. 毛刷辊动平衡调试	
5	锯齿剥绒机	1. 毛刷辊筒动平衡试验	1. 毛刷辊动平衡调试	1. 焊接 2. 热处理
		2. 锯片辊筒和工作厢的装配	2. 工作点间隙、锯片端跳、锯片径跳	

**第八条** 申请发证、证书延续、许可范围变更（增规格、增单元、迁址）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，根据本细则第八条要求和实际情况填写下列企业资料。

- （一） 企业生产棉花加工机械产品主要工艺流程图（见附件 1-1）；
- （二） 企业生产棉花加工机械产品生产设施和检验设施表（见附件 1-2）和生产场所示意图（见附件 1-3）；
- （三） 企业生产棉花加工机械产品生产设备表（见附件 1-4）
- （四） 企业生产棉花加工机械产品检验设备表（见附件 1-5）
- （五） 企业生产棉花加工机械产品重要原材料、关键零部件明细表（见附件 1-6）；
- （六） 关键岗位专业技术人员表（见附件 1-7）；
- （七） 产品技术文件和工艺文件清单（见附件 1-8）；

## 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证照等申请材料进行核实。

**第十一条** 审查组现场按照本细则第八条要求企业准备的所有相关材料（见附件

1-1~8) 进行核实。

**第十二条** 审查组现场按照《棉花加工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建议改进项汇总表》(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、附件 2、附件 3 和附件 4) 一式四份, 企业、省级许可证主管部门、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, 对判为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。核查结论不合格则该产品单元不合格。

## **第五章 产品检验**

#### **第十五条** 抽样规则

棉花加工机械产品生产许可证发证的产品检验项目分的要求及方法按各自标准规定及相关附表的检验内容和判定方法执行(见表 5-1~表 5-5)。

实地核查合格的企业, 审查组在申证企业的成品库或依据销售客户名单(需要时) 采取随机抽样的方式决定相应产品的检验, 并填写抽样单(见表 4)。抽样基数不小于 2 台。

一个产品单元抽取一个型号(应抽取型号或尺寸大的样品, 单元内该样品抽检报告覆盖本单元内所有型号或尺寸不大于该样品的产品), 申证企业负责提供必要的工作联系及工作条件。

企业应在 7 日内将抽样单送达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)。

表 4 棉花加工机械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				产品单元	
	规格型号				执行标准	
	样品等级				出厂编号	
	抽样基数				出厂日期	
	样品数量				抽样日期	
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	请企业在实地核查合格后 7 日内自主选择生产许可证检验机构进行检测。					

注: 1. 棉花加工机械产品生产许可证检验样品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。

**第十六条** 需要到生产或用户现场进行检验的, 由企业自主选择发证检验机构, 发证检验机构可在企业生产或用户现场开展产品检验。

**第十七条** 企业延续符合免实地核查要求, 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要求自行抽封样品、填写抽样单 (表 4), 自主选择发证检验机构检验, 同时将抽样单和检验委托合同寄送棉花加工机械产品审查部。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。需要生产或用户现场检验的, 企业自主选择发证检验机构进行现场检验。

**第十八条** 棉花加工机械产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 5-1~5-5。

表 5-1 锯齿轧花机生产许可证检验项目及依据标准表

检测部分	序号	检测项目	计量单位	质量指标 (依据 GB/T 19819-2005)	检验方法依据 标准或条款
整机性能	1	空载噪声	dB(A)	4.3.8	5.3
	2	安全防护装置		4.3.11.1	4.3.11.1

	3	电气控制安全			4.3.11.2	4.3.11.2
整机 装配 质量	4	锯片 辊筒	全长允差	mm	4.4.3a)	4.4.3a)
	5		锯片径向跳动	mm	4.4.3b)	4.4.3b)
	6		锯片端面圆跳动	mm	4.4.3b)	4.4.3b)
	7	工 作 厢	两墙板平行度	mm	4.4.5a)	4.4.5a)
	8		工作点处间距	mm	4.4.5b)	4.4.5b)
	9		工作点处直线度	mm	4.4.5c)	4.4.5c)
	10		内部光滑、无毛刺		4.4.5d)	4.4.5d)
	11	转动部件的灵活性			4.5.2	4.5.2
	12	工作厢开合			4.5.3	4.5.3
	13	锯片与肋条无摩擦			4.5.4	4.5.4
14	各轴承温升		℃	4.5.5	4.5.5	

表 5-2 液压棉花打包机生产许可证检验项目及依据标准表

检测部分	序号	检测项目	计量单位	质量指标 (依据 GB/T 19820-2005)	检测、判定方法
整机性能	1	公称力	kN	4.2.1	5.3.2
	2	包型尺寸	mm	4.2.1	5.3.4
	3	棉包质量	kg	4.2.1	5.3.5
	4	压缩系数		3.1	3.1
	5	包箱侧壁位移量	mm	4.2.4	A.3.1
	6	机架受压梁挠度		4.2.5	A.3.2
	7	空载噪声	dB(A)	4.2.6	5.3.6
	8	液压系统密封性能		4.2.8	5.2
	9	油温	℃	4.1.7	5.5.2
	10	机械、电器、液压系统操作性能		4.2.9	5.2
	11	安全要求		4.1.2	GB 18399
整机 装配 质量	12	包箱内壁质量		4.3.1	5.7.2
	13	包箱横截面对角线长度公差	mm	4.4.3	A.2.1
	14	主油缸柱(活)塞与包箱的对称度	mm	4.4.4	A.2.2
	15	主油缸柱(活)塞与包箱的垂直度	mm	4.4.5	A.2.3
	16	电气接地、元件绝缘电阻	MΩ	4.4.7	4.4.7

表 5-3 籽棉清理机生产许可证检验项目及依据标准表

检测部分	序号	检测项目	计量单位	质量指标 (依据 GB/T 19818-2005)	检测、判定方法	
整机性能	1	噪声	dB(A)	4.3.6	5.2.3	
	2	空气中粉尘容许度	mg/m <sup>3</sup>	4.3.7	GB 18353-2001 3.8	
	3	振动烈度	mm/s	4.3.8	5.3.4	
	4	辊筒	径向圆跳动	mm	4.4b)	4.4b)
	5		端面圆跳动	mm	4.4b)	4.4b)
整机装配质量	6	刺钉的装配质量		4.4c)	4.4c)	
	7	锯片、U 型齿条的装配质量		4.4d)	4.4d)	
	8	转动部件的灵活性		4.5.2	4.5.2	
	9	各轴承温升	℃	4.5.3	5.2.2、5.3.6	
	10	安全防护措施		4.6	4.6	

表 5-4 皮棉清理机生产许可证检验项目及依据标准表

检测部分	序号	检测项目	计量单位	质量指标 (依据 GB/T 21308-2007)	检测、判定方法
整机性能	1	噪声	dB(A)	4.2.6	5.3.4
	2	振动烈度	mm/s	4.2.7	5.3.3
	3	电器的联锁装置		4.2.8	4.2.8
整机装配质量	4	罗拉		4.3.4	4.3.4
	5	给棉板		4.3.4	4.3.4
	6	排杂刀		4.3.4	4.3.4
	7	机器运转		4.4.3	5.3.2
	8	各轴承温升	℃	4.4.5	5.3.2
	9	安全防护		4.5	4.5

表 5-5 锯齿剥绒机生产许可证检验项目及依据标准表

检测部分	序号	检测项目		计量单位	质量指标 (依据 GB/T 21306 -2007)	检测、判定方法
整机性能检验	1	空载噪声		dB(A)	4.2.6	5.3.4
	2	振动烈度			4.2.7	5.3.3
	3	安全			4.2.9	GB 18399
整机装配质量	4	锯片 辊筒	长度尺寸偏差	mm	4.3.1.1	4.3.1.1
	5		锯片辊筒径向跳动	mm	4.3.1.2	4.3.1.2
	6		锯片端面跳动	mm	4.3.1.3	4.3.1.3
	7	工作 厢	两墙板内侧面平行度		4.3.4.1	4.3.4.1
	8		相邻两肋条在工作部位的间隙		4.3.4.2	4.3.4.2
	9		肋条排工作点处高低差	mm	4.3.4.3	4.3.4.3
	10	机器运转			4.4.2	5.3.2
	11	各联接件、紧固件			4.4.3	5.3.2
	12	工作厢			4.4.4	5.3.2
	13	轴承温升			4.4.5	5.3.2
	14	外露运动部件			4.5	4.5

**第十九条** 棉花加工机械产品许可证检验综合判定原则：经检验，检验项目全项次合格，判定该抽样产品检验合格。否则，判定该抽样产品检验不合格。

**第二十条** 检验报告

(一) 发证检验机构应当在收到企业样品之日起 30 个工作日内完成检验工作，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许可证产品检验合格且符合通则和本细则规定要求的，由审查组织单位拟确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：

(一) 产品单元经实地核查合格，且抽样的代表样品检验合格，则证书许可范围为该单元产品，反之实地核查不合格或产品检验不合格，则产品单元不合格。

(二) 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，举例：锯齿轧花机（抽样的代表样品为 MY-171），锯片片数在 80~171 片均在许可范围内。

工业产品生产许可证证书产品许可范围示例：

示例：产品名称：棉花加工机械 产品明细：1. 锯齿轧花机：锯片片数在 80~171 片均在许可范围内；2. 籽棉清理机：生产能力不大于 10t 的均在许可范围内。

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

示例	产品单元	企业申请内容	实地核查结果	产品检验结果	确认证书产品许可范围
1	锯齿轧花机	锯齿轧花机 MY-171、MY-98	锯齿轧花机产品单元实地核查结果合格。	抽取样品锯齿轧花机 MY-171，检验结论合格。	锯齿轧花机：锯片片数在 80~171 片的均在许可范围内。
2	液压棉花打包机	液压棉花打包机 MDY-400	液压棉花打包机产品单元实地核查结果合格。	抽取样品液压棉花打包机 MDY-400，检验结论合格。	液压棉花打包机：公称力为 4000kN 的在许可范围内。
3	籽棉清理机	籽棉清理机 MQZ-10、MQZ-8	籽棉清理机产品单元实地核查结果合格。	抽取样品籽棉清理机 MQZ-10，检验结论合格。	籽棉清理机：生产能力不大于 10t 的均在许可范围内。
4	皮棉清理机	皮棉清理机 MQP600 × 3000、MQP400 × 2000	皮棉清理机产品单元实地核查结果合格。	抽取样品皮棉清理机 MQP600 × 3000，检验结论合格。	皮棉清理机：辊筒尺寸不大于 600×3000 的均在许可范围内。
5	锯齿剥绒机	锯齿剥绒机 MR144、MR141	锯齿剥绒机产品单元实地核查结果合格。	抽取样品锯齿剥绒机 MR144，检验结论合格。	锯齿剥绒机：锯片片数不大于 144 片的均在许可范围内。

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 棉花加工机械产品审查部（或省审查组织单位）联系方式

全国工业产品生产许可证办公室棉花加工机械生产许可证审查部设在中华全国供

销合作总社郑州棉麻加工机械质量监督检验测试中心

地 址：河南省郑州市东明路北 21 号

邮政编码：450004

电 话：0371—66334571

传 真：0371—66351857

电子信箱：mms@chinacotton.net.cn

联 系 人：王瑞霞

**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《棉花加工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单

- 附件 1-1 企业生产棉花加工机械产品主要工艺流程图
- 附件 1-2 企业生产棉花加工机械产品生产设施和检验设施表
- 附件 1-3 企业生产棉花加工机械产品生产场所示意图
- 附件 1-4 企业生产棉花加工机械产品生产设备表
- 附件 1-5 企业生产棉花加工机械产品检验设备表
- 附件 1-6 企业生产棉花加工机械产品关键件明细表
- 附件 1-7 关键岗位专业技术人员表
- 附件 1-8 产品技术与工艺文件清单

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、审查部、全国许可证审查中心各一份，加盖骑缝章。

## 附件 1-1

### 企业生产棉花加工机械产品主要工艺流程图

第 页 共 页

企业申请填写内容	
填写日期	
产品单元	
工艺流程图 (企业填写)	(以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、质量控制点、特殊过程)：
现场核查后填写内容	
审查组 核查确认	经核查，该企业生产_____产品上述生产工艺流程描述与实际相符，企业对关键工序、质量控制点、特殊过程进行了识别，审查组予以确认。

注：1. 如产品单元生产工艺不同均应分别绘制；

2. 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、加工制作方法等情况，陈述与典型工艺的主要差异（如有）。

## 附件 1-2

企业生产棉花加工机械产品生产设施和检验设施表

序号	产品单元	生产设施名称	设施特征及用途描述	备注
		(如总装车间、成品库、 检验室、环境条件、水 电、吊装设备等)	(包含对应本细则表 3-1, 满足其要求 等情况)	

注：企业多场所的均应填写；

### 附件 1-3

### 企业生产棉花加工机械产品生产场所示意图

第 页 共 页

填写日期	
生产地址	
<p>(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)</p>	

注：多场所的均应分别绘制；

## 附件 1-4

企业生产棉花加工机械产品生产设备表

序号	产品单元		生产设备、工艺装备名称	规格型号	设备编号	其他	备注

注：多场所的均应填写，并在备注中注明生产场所；

## 附件 1-5

企业生产棉花加工机械产品检验设备表

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备名称	设备规格型号	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 1-6

### 企业生产棉花加工机械产品关键件明细表

生产企业名称:

生产地址:

该单元中代表性的产品照片（正面、左侧面各一张，背景清晰彩色 5 吋）:

#### 1 关键原材料

名 称	执行标准	技术要求	生产方式
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

#### 2 关键零部件

名 称	结构型式	执行标准	技术要求	生产方式
				<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
				<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
				<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
				<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：按单元填写本表，如两个单元产品填写的内容完全相同，可合填写 1 张；

附件 1-7

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 2

## 棉花加工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：\_\_\_\_\_

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 20 条 46 款，应逐条款进行核查，并根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的认定原则分别作出符合、不符合、建议改进。
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、严重性问题的，均应判相关条不符合。
4. 每款核查内容逐个判断，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 20 条均未发现不符合，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) 申请书填写的住所与营业执照是否一致;	<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3)~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) 实际生产地址与工商管理部门登记的是否一致(实际生产地址应与营业执照住所同地址,若不同,该生产地址应工商登记或备案);	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		4) 经营范围是否涵盖申请许可证产品;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		5) 是否在有效期限内。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2	人员能力				
2.1	最高管理者	6) 是否具有相关法律法规知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		7) 是否具有一定的产品技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		8) 是否具有一定的质量管理知识。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2.2	技术人员	9) 是否具有相关产品专业技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		10) 是否熟悉相关产品标准。	<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
2.3	检验人员	11) 是否熟悉相关产品标准和检验方法标准;	<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	1. 如果国家、行业对检验人员资质有要求的,应获得相应资质; 2. 检验人员操作均不正确,则判不符合。
		12) 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		
		13) 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		
2.4	操作工人	14) 现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程实际生产操作情况,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	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	关键工序、质量控制点、特殊过程工人操作均不正确,则判不符合。
3	<b>生产和检验设施设备</b>				
3.1	基础设施	15) 是否具备《细则》表 3-1 规定、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 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) 款维护和运行情形。
		16) 是否具备《细则》表 3-1 规定、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:		
		17) 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:		
3.2	设备工装	18) 企业是否具有《细则》表 3-2 规定、与其生产产品、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 20) 和 21) 款,任意款为“否”,则结论为不符合; 2. 建议改进选项
		19) 其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	<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
		20) 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:		仅适用于 22) 款。
3.3	检验设备	21) 企业是否具有《细则》表 3-3 规定、与其生产产品、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 23) 和 24) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 25) 和 26) 款维护和运行情形; 3. 如为委托检验的, 应在核查报告中载明。
		22) 其性能和精度应能满足相关标准规定的检验要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		23) 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:		
		24) 检验仪器设备是否是自有, 还是委托检验, 其手续是否完备。(仅液压棉花打包机单元带▲的检验项目可以委托检验)	<input type="checkbox"/> 自有; <input type="checkbox"/> 委托检验 相关证明文件: <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
4	<b>产品标准和相关标准</b>				
4.1	产品标准	25) 是否有《细则》表 2 所列的与申请取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	相关标准	26) 是否有《细则》表 2 所列的与申请取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	
4.3	标准实施	27) 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"/> 建议改进	
5	<b>技术文件</b>				

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5.1	工艺流程	28) 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"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 30) ~ 34)款, 均为“否”, 则结论为不符合。
		29) 是否与其生产实际相吻合;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		30) 生产工艺流程是否合理;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		31) 是否标明关键工序、质量控制点、特殊过程;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		32) 关键工序、质量控制点、特殊过程识别是否充分适宜。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.2	技术工艺文件	33) 对于本办法 5.1 中识别和确认的关键工序、质量控制点、特殊过程, 现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程, 是否均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、质量控制点、特殊过程均无技术工艺文件, 则判不符合。
		34) 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 (须贯彻执行产品标准)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.3	检验文件	35) 是否对采购重要原材料和关键零部件进货检验 (或验证)、自制关键零部件检验等生产过程检验、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	核查内容 37) 和 38) 款均为“否”, 则结论为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		36) 是否编制了检验规程, 其内容是否完整正确(应包括检验频次、检验样品数、抽样方式、检验项目、检验方法、检验步骤、检验结果判定及处理)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6	生产过程控制				
6.1	过程监控	37) 是否对每一关键工序、质量控制点、特殊过程实际生产操作情况进行监控;	<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	核查内容 39) 和 42) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		38) 是否建立并保持了监控记录;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		39) 监控记录载明信息反映实际生产操作是否正确、稳定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		40) 如果监控发现不正确、不稳定, 是否及时采取纠正或预防措施。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.2	进货检验	41) 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, 并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	42) 自制关键零部件、生产过程中的关键技术指标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。



序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.4	出厂检验	43) 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。
6.7	不合格品控制	44) 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	核查内容 46) ~ 48) 款均为否, 则该项为不符合。
		45) 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:		
		46) 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	
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:		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《棉花加工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 (与送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		产品品种 规格型号	
受检单位名称			
受检单位 生产地址			
样品数量		产品批号 / 生产日期	
委托人员		样品等级	
委托日期		检验日期	
整机 检验地址			
样品描述	<i>(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。)</i>		
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;"><i>(按照 XX 标准和本实施细则对 XX 产品进行检验，检验结果均符合/XX 项目不符合该标准和实施细则规定 (XX 规格 XX 等级) 要求，判定该样品为合格/不合格。)</i></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			

批准：

审核：

主检：

--

## 附件 6

### 本实施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	
1	锯齿轧花机	锯片数 80 及以上	锯齿轧花机	锯片数 80 及以上	减少了皮辊轧花机这一产品单元
2	液压棉花打包机	压力 4000kN 系列及以上	液压棉花打包机	压力 4000kN 系列及以上	
3	籽棉清理机	台时处理量 5t/h 及以上	籽棉清理机	台时处理量 5t/h 及以上	
4	皮棉清理机（刺辊式）	台时处理量 800kg/h 及以上	皮棉清理机（刺辊式）	台时处理量 800kg/h 及以上	
5	锯齿剥绒机	锯片数 140 及以上	锯齿剥绒机	锯片数 140 及以上	
6			皮辊轧花机	皮辊长度在 1000mm 及以上	

注：本实施细则新列入发证的产品，自国家质检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
		新版产品标准无变化		