

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: **400-607-6067**

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

编号: (×) XK13-024

橡胶制品产品生产许可证实施细则 (三)

(汽车 V 带产品部分)

2011年1月19日公布

2011年1月19日实施

国家质量监督检验检疫总局

目 录

1 总则.....	2
2 工作机构.....	2
3 企业申请生产许可证的基本条件.....	3
4 许可程序.....	3
4.1 申请和受理.....	3
4.2 企业实地核查.....	4
4.3 产品抽样与检验.....	5
4.4 审定与发证.....	5
4.5 集团公司的生产许可.....	5
5 审查要求.....	5
5.1 企业生产汽车 V 带产品应执行的产品标准及相关标准.....	5
5.2 企业生产汽车 V 带产品必备的生产设备和检测设备.....	6
5.3 汽车 V 带产品检验项目.....	9
5.4 汽车 V 带产品生产许可证企业实地核查办法.....	11
5.5 汽车 V 带产品生产许可证检验规则.....	11
6 证书和标志.....	13
6.1 证书.....	13
6.2 标志.....	13
7 委托加工备案程序.....	14
8 监督检查.....	15
9 收费.....	15
10 生产许可证工作人员守则.....	15
11 附则.....	16
附件 1 汽车 V 带产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围.....	17
附件 2 汽车 V 带产品生产许可证企业实地核查办法.....	18
附件 3 生产许可证企业实地核查报告.....	29
附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表.....	30
附件 5 检验报告.....	31
附件 6 本细则与旧版细则主要内容对照表.....	35

橡胶制品产品生产许可证实施细则

(汽车V带产品部分)

1 总则

1.1 为了做好汽车V带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》(国家质检总局令第80号)、《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法〉的决定》(国家质检总局令第130号)、《关于摩托车头盔等11类产品生产许可证可由省级质量技术监督部门负责审批发证的公告》(国家质检总局2010年第89号公告)、《关于印发〈工业产品生产许可省级发证工作规范〉的通知》(国质检监[2006]413号)等规定,制定本实施细则。

1.2 本实施细则规定的汽车V带产品,划分为4产品单元4个产品品种(见表1)。

表1 汽车V带产品的产品单元、产品品种

单元序号	产品单元	产品品种
1	包边V带	包边V带
2	切边V带	切边V带
3	汽车多楔带	汽车多楔带
4	汽车同步带	汽车同步带

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的汽车V带产品的,应当依法取得生产许可证.任何企业未取得生产许可证不得生产本实施细则规定的汽车V带产品。

1.4 本实施细则在实施过程中,相关产品的国家标准、行业标准和国家产业政策一经修订,企业应当及时执行。本实施细则将根据国家标准、行业标准的变化和国家产业政策的调整实施动态修订。

1.5 本实施细则中有关要求,国务院工业产品生产许可证主管部门认为需要听证的涉及公共利益的重大许可事项,将向社会公告,并举行听证。

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)负责汽车V带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)负责汽车V带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)受全国许可证办公室委托承担有关技术性和事务性的工作。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室橡胶制品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在中国石油和化学工业联合会,受全国许可证办公室的委托组织起草《汽车V带产品生产许可证实施细则》;跟踪相关汽车V带产品的国家标准、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

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

细则的意见和建议;配合省级质量技术监督局组织进行汽车V带产品实施细则的宣贯。

全国工业产品生产许可证办公室橡胶制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:hgsqb5009@126.com

联 系 人:汤胜修 李艳君

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)负责本行政区域内汽车V带产品生产许可的受理、审查、批准、发证以及后续监督和管理工作的。

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)负责本行政区域内汽车V带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汽车V带产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 汽车V带产品生产许可证的检验工作由指定的检验机构承担,检验机构名单见附件1。根据工作需要,国家质检总局负责对承担生产许可证检验工作的检验机构进行动态调整。

3 企业申请生产许可证的基本条件

企业申请生产许可证,应当符合下列条件:

- 3.1 有营业执照,经营范围覆盖申报的产品。
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员(见附件2)。
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段(见5.2、5.3、附件2)。
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件(见附件2)。
- 3.5 有健全有效的质量管理制度和责任制度(见附件2)。
- 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(见5.1、附件2)。
- 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或受省级委托的地方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》,《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品类别”栏填写“橡胶制品”,“产品名称”栏填写“汽车V带”,“产品单元”栏按表1的产品单元栏填写,“产品品种”栏按表1的“产品品种”栏填写。

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》。

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

4.1.1.2 营业执照复印件。

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

4.1.1.4 县级以上环保部门出具的环保达标证明或建设项目竣工环境保护验收批复或排放污染物许可证复印件。

4.1.1.5 对于采用非典型工艺的企业,提交工艺流程及说明。

4.1.2 省级或受省级委托的地方质量技术监督局收到企业申请后,对申请材料符合实施细则要求的,准予受理,并自收到企业申请之日起5日内向企业发送《行政许可申请受理决定书》;

对申请材料不符合本实施细则要求且可以通过补正达到要求的,应当当场或者在5日内向企业发送《行政许可申请材料补正告知书》一次性告知。逾期不告知的,自收到申请材料之日起即为受理。

对申请材料不符合《中华人民共和国行政许可法》和《中华人民共和国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 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(以30天的生产量为一个“检验批”)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。对省级质量技术监督局作出不予许可决定的,企业从作出不予许可决定之日起不得继续试生产该产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当制定核查计划,提前5日通知企业。

4.2.2 被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督部门必须委派1名观察员参加,观察员应当由行政人员担任。

4.2.3 审查组由2至4名审查员组成,审查组成员不得全部来自同一单位,应当由不同单位人员共同组成。

4.2.4 审查组应当按照有关规定及《汽车V带产品生产许可证企业实地核查办法》(见5.4)进行实地核查,并做好记录。

4.2.5 审查组在实地核查结束时将《生产许可证企业实地核查报告》(见附件3)和《企业实地核查不符合项汇总表》(见附件4)复印件一份交企业,一份交观察员,由观察员报企业所在地县级以上质量技术监督部门。

4.2.6 企业实地核查合格的,但存在轻微缺陷的,县级以上质量技术监督部门督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》要求在规定的时间内完成整改。

4.2.7 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当自受理企业申请之日起30日内,完成对企业的实地核查。

4.2.8 企业应当积极配合实地核查工作,如因非不可抗力原因拖延或拒绝实地核查的实地核查工作终止。

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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

4.2.10 企业实地核查不合格的, 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《汽车V带产品生产许可证抽样规则》(见5.5.1)抽封样品, 填写《汽车V带产品生产许可证抽样单》(见表6)一式四份, 并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。

4.3.2 经实地核查合格, 需要送样检验的, 应当告知企业在封存样品之日起7日内将样品送达检验机构。检验机构不得将检验任务分包、转包。

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。产品检验时间不计入本实施细则规定的许可期限。

4.3.4 企业实地核查不合格的, 不再进行产品抽样和检验。

4.3.5 实地核查合格的, 企业应当积极配合产品抽样和检验工作, 如因非不可抗力原因拖延或拒绝产品抽样和检验的实地核查工作终止。

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

4.4 审定与发证

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

4.4.2 省级质量技术监督局自受理企业申请之日起60日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的, 由省级质量技术监督局在作出许可决定之日起10日内向企业颁发生产许可证; 不符合发证条件的, 省级质量技术监督局自作出决定之日起10日内向企业发出《不予行政许可决定书》。有关省级质量技术监督部门应当按行政许可有关规定听取行政相对人的陈述和申辩, 听取申请人的意见。

4.4.3 省级质量技术监督局自作出批准决定之日起20日内, 负责在网络等媒体上公告其审批的工业产品生产许可信息, 并将信息通报有关部门。

4.5 集团公司的生产许可

4.5.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地(以下统称所属单位)具有法人资格的, 可以单独申请办理生产许可证; 不具有法人资格的, 不能以所属单位名义单独申请办理生产许可证。

4.5.2 各所属单位无论是否具有法人资格, 均可以与集团公司一起提出办理生产许可证申请。

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

4.5.4 其他经济联合体及所属单位申请办理生产许可证的, 参照集团公司办证程序执行。

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: **400-607-6067**

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

5 审查要求

5.1 企业生产汽车V带产品应执行的产品标准及相关标准(见表2)

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 2 企业生产汽车 V 带产品的产品标准及相关标准

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
1	包边 V 带	产品标准	GB 12732-2008	汽车 V 带
		相关标准	GB/T 13352-2008	带传动 汽车工业用 V 带及带轮 尺寸
			GB/T 13490-2006	V 带 带的均匀性测量中心距变化量的试验方法
			GB/T 3686-1998	V 带拉伸强度和伸长率试验方法
			GB/T 11545-2008	带传动 汽车工业用 V 带 疲劳试验
2	切边 V 带	产品标准	GB 12732-2008	汽车 V 带
		相关标准	GB/T 13352-2008	带传动 汽车工业用 V 带及带轮 尺寸
			GB/T 13490-2006	V 带 带的均匀性测量中心距变化量的试验方法
			GB/T 3686-1998	V 带拉伸强度和伸长率试验方法
			GB/T 1545-2008	带传动 汽车工业用 V 带 疲劳试验
3	汽车多楔带	产品标准	GB 13552-2008	汽车多楔带
		相关标准	GB 13552-2008	汽车多楔带
4	汽车同步带	产品标准	GB 12734-2003	汽车同步带
		相关标准	GB/T 10716-2000	汽车同步带物理性能试验方法
			GB/T 18183-2000	汽车同步带疲劳试验方法

注：产品标准一经修订，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。

5.2 企业生产汽车 V 带产品必备的生产设备和检测设备（见表 3）

表 3 企业生产汽车 V 带产品必备的生产设备和检测设备

序号	产品品种	生产设备	标准条款和检验项目	检测设备	
				设备名称	测量设备精度
1	包边 V 带	1. 称量设备 2. 开炼机或密炼机 3. 压延机或浸涂胶机 4. 挤出机或压型机 5. 浸胶装置 6. 裁断装置 7. 成型机（配有芯绳张力控制系统）	5.2 中心距极限偏差	汽车传动带测长机	精度：1mm
			5.2 露出高度	汽车传动带测长机	精度：1mm
			5.2 中心距变化量	汽车传动带测长机	精度：1mm
			5.3.1 拉伸强度	拉力试验机	精度：2%
			5.3.1 参考力伸长率	拉力试验机	精度：2%
			5.3.2 耐高温性能	老化试验箱	精度：1℃，范围：高于 150℃
			5.3.3 耐低温性能	低温试验箱	精度：1℃，范围：-30℃以下

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品品种	生产设备	标准条款和检验项目	检测设备		
				设备名称	测量设备精度	
2	切边V带	1. 称量设备 2. 开炼机或密炼机 3. 压延机 4. 成型机(配有芯绳张力控制系统) 5. 硫化罐 6. 脱模机 7. 切割机 8. 测长打磨机	胶料性能(过程检验)	8. 硫化罐或平板硫化机	密度计或比重液	精度: 0.001g/cm ³
				可塑度仪	符合 GB/T3510-2006 标准	
				硬度计	精度 1 度	
				拉力试验机	2 级测力精度, 伸长计精度为 E 级	
				如果配有硫化仪, 可替代密度计、可塑度仪和硬度计	符合 GB/T9869-1997 标准要求	
			5.2 中心距极限偏差	汽车传动带测长机	精度: 1mm	
			5.2 露出高度	汽车传动带测长机	精度: 1mm	
			5.2 中心距变化量	汽车传动带测长机	精度: 1mm	
			5.3.1 拉伸强度	拉力试验机	精度: 2%	
			5.3.1 参考力伸长率	拉力试验机	精度: 2%	
			5.3.2 耐高温性能	老化试验箱	精度:1℃, 范围: 高于 150℃	
			5.3.3 耐低温性能	低温试验箱	精度:1℃, 范围: -30℃ 以下	
3	汽车多楔带	1. 称量设备 2. 开炼机或密炼机 3. 挤出机或压型机 4. 成型机(配有芯绳张力控制系统) 5. 硫化罐 6. 脱模机 7. 切割机 8. 磨楔机(采用楔模成型硫化工艺不作要求)	胶料性能(过程检验)	4.3 拉伸强度	拉力试验机	精度: 2%
				4.3 参考力伸长率	拉力试验机	精度: 2%
				4.4 耐低温性能	老化试验箱	精度:1℃, 范围: 高于 150℃
					低温试验箱	精度:1℃, 范围: -30℃ 以下
				3.5.4 有效长度极限偏差	汽车传动带测长机	精度: 1mm
			3.5.1 截面尺寸	投影仪	精度: 0.01mm	
			胶料性能(过程检验)	密度计或比重液	精度: 0.001g/cm ³	
				可塑度仪	符合 GB/T3510-2006 标准	
				硬度计	精度 1 度	
				拉力试验机	2 级测力精度, 伸长计	

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品品种	生产设备	标准条款和检验项目	检测设备	
				设备名称	测量设备精度
					精度为E级
				如果配有硫化仪,可替代密度计、可塑度仪和硬度计	符合GB/T9869-1997标准要求
4	汽车同步带	1. 称量设备 2. 开炼机或密炼机 3. 压延机 4. 涂胶装置 5. 布筒制作装置 6. 成型机(配有双芯绳张力控制系统) 7. 硫化罐 8. 脱模机 9. 切割机	5.5 节线长极限偏差	汽车传动带测长机	精度:1mm
			5.6 带宽度极限偏差	钢直尺	精度: 0.5mm
			8.2 供货状态下带背硬度	邵尔A硬度计	精度: 1度
			8.2 供货状态下拉伸强度	拉力试验机	精度: 2%
			8.2 供货状态下齿体剪切强度	拉力试验机	精度: 2%
				齿剪切装置	精度: 1N
			8.2 供货状态下包布粘合强度	拉力试验机	精度: 2%
			8.2 供货状态下芯绳粘合强度	拉力试验机	精度: 2%
				老化试验箱	精度: 1℃, 范围: 高于150℃
			8.2 耐高温状态下带背硬度	邵尔A硬度计	精度: 1度
				老化试验箱	精度: 1℃, 范围: 高于150℃
			8.2 耐高温状态下拉伸强度	拉力试验机	精度: 2%
				老化试验箱	精度: 1℃, 范围: 高于150℃
			8.2 耐高温状态下齿体剪切强度	拉力试验机	精度: 2%
				齿剪切装置	精度: 1N
			8.2 耐高温状态下包布粘合强度	老化试验箱	精度: 1℃, 范围: 高于150℃
				拉力试验机	精度: 2%
			8.2 耐高温状态下芯绳粘合强度	老化试验箱	精度: 1℃, 范围: 高于150℃
				拉力试验机	精度: 2%
			8.2 耐油后带背硬度	老化试验箱或耐油槽	精度: 1℃, 范围: 高于150℃
				邵尔A硬度计	精度: 1度
			8.2 耐油后拉伸强度	老化试验箱或耐油槽	精度: 1℃, 范围: 高于150℃
				拉力试验机	精度: 2%
			8.2 耐油后齿体剪切强度	老化试验箱或耐油槽	精度: 1℃, 范围: 高于150℃
				拉力试验机	精度: 2%
				齿剪切装置	精度: 1N
			8.2 耐油后包布	老化试验箱或耐油槽	精度: 1℃, 范围: 高

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品品种	生产设备	标准条款和检验项目	检测设备	
				设备名称	测量设备精度
			粘合强度	拉力试验机	于 150℃ 精度: 2%
			8.2 耐油后芯绳 粘合强度	老化试验箱或耐油槽	精度: 1℃, 范围: 高于 150℃
				拉力试验机	精度: 2%
			8.2 耐水后带背 硬度	老化试验箱	精度: 1℃, 范围: 高于 150℃
				邵尔 A 硬度计	精度: 1 度
			8.2 耐水后拉伸 强度	老化试验箱	精度: 1℃, 范围: 高于 150℃
				拉力试验机	精度: 2%
			8.2 耐水后齿体 剪切强度	老化试验箱	精度: 1℃, 范围: 高于 150℃
				拉力试验机	精度: 2%
				齿剪切装置	精度: 1N
			8.2 耐水后包布 粘合强度	老化试验箱	精度: 1℃, 范围: 高于 150℃
				拉力试验机	精度: 2%
			8.2 耐水后芯绳 粘合强度	老化试验箱	精度: 1℃, 范围: 高于 150℃
				拉力试验机	精度: 2%
			8.4 耐低温性能	低温试验箱	精度: 1℃, 范围: -40℃以下
			胶料性能(过程 检验)	密度计或比重液	精度: 0.001g/cm ³
				可塑度仪	符合 GB/T3510-2006 标准
				硬度计	精度 1 度
				拉力试验机	2 级测力精度, 伸长计 精度为 E 级
				如果配有硫化仪, 可替代密度计、可塑度仪和硬度计	符合 GB/T9869-1997 标准要求

注: 1、以购买混炼胶为生产原材料的企业, 开炼机或密炼机设备可不作要求。

2、以购买或委托分包加工帘布和胶布的企业, 压延机或浸涂胶机设备可不作要求。

3、带筒加工采取分包的企业, 除切割机、测长打磨机和磨楔机外其他生产设备可不作要求。

4、企业配备的生产设备, 可与上述设备名称不同, 但应满足上述设备的功能要求。

5、以上为典型工艺应必备的生产设备, 对于采用非典型生产工艺的企业, 核查时可按企业工艺设计文件规定的生产设备进行。

5.3 汽车 V 带产品检验项目 (见表 4)

表 4 企业生产汽车 V 带产品检验项目

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
1	包边 V 带	GB 12732-2008	5.1	外观质量	GB 12732-2008
			5.2	中心距极限偏差	GB/T 13352-2008

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: **400-607-6067**

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	
			5.2	露出高度	GB/T 13490-2006 GB/T 3686-1998 GB 12732-2008 GB 12732-2008 GB/T 11545 -2008	
			5.2	中心距变化量		
			5.3.1	拉伸强度		
			5.3.1	参考力伸长率		
			5.3.2	高温试验*		
			5.3.3	低温试验*		
			5.3.4	疲劳寿命*		
2	切边 V 带	GB12732- 2008	5.1	外观质量	GB 12732-2008	
			5.2	中心距极限偏差	GB/T 13352-2008	
			5.2	露出高度		
			5.2	中心距变化量	GB/T 13490 -2006	
			5.3.1	拉伸强度	GB/T 3686 -1998	
			5.3.1	参考力伸长率		
			5.3.2	高温试验*	GB 12732-2008	
			5.3.3	低温试验*	GB 12732-2008	
5.3.4	疲劳寿命*	GB/T 11545-2008				
3	汽车多楔带	GB13552- 2008	4.1	外观质量	GB 13552-2008	
			3.5.4	有效长度极限偏差	GB 13552-2008	
			4.3	拉伸强度	GB 13552-2008	
			4.3	参考力伸长率	GB 13552-2008	
			4.4	耐低温试验*	GB 13552-2008	
			4.2	疲劳寿命*	GB 13552-2008	
			8.1	外观质量	GB 12734-2003	
4	汽车同步带	GB 12734- 2003	5.5	节线长度极限偏差	GB 12734-2003	
			5.6	带宽极限偏差	GB 12734-2003	
			8.2	供货 状态	带背硬度	GB/T 10716-2000
			8.2		拉伸强度	
			8.2		齿体剪切强度	
			8.2		包布粘合强度	
			8.2		芯绳粘合强度	
			8.2	耐高 温性*	带背硬度	
			8.2		拉伸强度	
			8.2		齿体剪切强度	
			8.2		包布粘合强度	
			8.2		芯绳粘合强度	
			8.2	耐油 性*	带背硬度	
			8.2		拉伸强度	
			8.2		齿体剪切强度	

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	
			8.2	包布粘合强度	GB/T 18183-2000 附录 A	
			8.2			芯绳粘合强度
			8.2	耐水性*		
			8.2			带背硬度
			8.2			拉伸强度
			8.2			齿体剪切强度
			8.2			包布粘合强度
			8.2			芯绳粘合强度
			8.3	耐臭氧性能*		
			8.4	耐低温性能*		
			8.5	疲劳寿命*		

注：1、表 4 所列检验项目全部为许可证检验项目；其中标*号的检验项目为定期检验项目，其余项目为出厂检验项目。

2、每种申证产品（至少一种规格）每年至少进行一次定期检验项目。若企业不具备上述定期检验项目检验能力的，应委托具有资质的检验机构进行检验。

5.4 汽车 V 带产品生产许可证企业实地核查办法(见附件 2)

5.5 汽车 V 带产品生产许可证检验规则

5.5.1 抽样规则及抽样单

5.5.1.1 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。

5.5.1.2 抽样应在生产企业成品仓库内进行，样品应自抽样之日起前六个月内生产的库存产品中按表 7 规定抽取，抽样时，应由被检企业代表现场确认。不同生产厂所应当分别抽取样品。

5.5.1.3 抽样基数、样品规格及样品数量（见表 5）。

表 5 汽车 V 带产品抽样基数、样品规格及样品数量

产品品种	样品规格	抽样基数	样品数量	备注
包边 V 带	有效长度范围满足 GB/T 11545-2008 标准 6.1.3 条款要求	至少两个批次，不少于 500 条	12 条	其中 6 条封存企业作为备用样
切边 V 带	有效长度范围满足 GB/T 11545-2008 标准 6.1.3 条款要求	至少两个批次，不少于 500 条	12 条	其中 6 条封存企业作为备用样
汽车多楔带	型号 3PK，有效长度范围 750mm~1300mm	至少两个批次，不少于 500 条	12 条	其中 6 条封存企业作为备用样
汽车同步带	型号 ZA 型，带宽 19mm，节线长度范围 650 mm~1200 mm	至少两个批次，不少于 500 条	28 条	其中 14 条封存企业作为备用样

5.5.1.4 抽样后，由抽样人员填写抽样单（见表 6）一式四份，并由抽样人员和企业代表签字确认并加盖企业公章。

5.5.1.5 封样方式：将抽取的样品捆扎后，贴上由抽样人员签字且盖有省级或受省级委托的地方质量技术监督局公章的封条。

5.5.1.6 本次许可证检验抽样为一次性抽样，抽样基数不符合要求或抽不到样品的按样品不合格处理。

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

5.5.1.7 汽车V带产品生产许可证抽样单 (见表6)

表6 汽车V带产品生产许可证抽样单

编号:

企业情况	申请单位名称 (盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
	集团公司所属 单位(盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
抽样情况	产品单元					
	样品名称					
	产品品种				执行标准	
	型号规格				样品等级	
	抽样基数				抽样数量	
	生产日期				抽样日期	
	产品批号				抽样地点	
	封样情况					
抽样 人员 签字	审查组织单位(盖章) 年 月 日					
企业 人员 签字						
备注						
说明	请企业在封样之日起7日内将样品送达生产许可证检验机构。					

注:以集团公司形式申请的企业,如集团公司不生产,集团公司可不盖章,集团公司所属单位必须盖章。

5.5.2 检验项目及判定原则

5.5.2.1 汽车V带产品生产许可证检验项目(见表4中全部项目)

5.5.2.2 汽车V带产品生产许可证检验判定原则

按规定的检验项目(见表4)对样品进行检验,全项检验合格则判定该样品为合格。若有不合格项目,需按下列要求进行复试:

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

1、物理性能和尺寸偏差,对不合格项进行双倍试样复试,双倍试样复试均合格则判定为合格,复试仍有一个结果不合格,则判定该检验项目为不合格。

2、疲劳寿命项目单倍试样进行复试,复试合格则判定为合格,复试仍不合格,则判定该检验项目为不合格。

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:汽车V带:1.切边V带。

集团公司的生产许可证证书还载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和产品名称。

6.1.2 生产许可证有效期为5年。有效期届满,企业继续生产的,应当在生产许可证有效期届满6个月前向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证延续申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品品种时,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。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。

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或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请,按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

6.1.6 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的,企业应当在变更名称后1个月内向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起30日内作出是否准予变更的决定。对于符合变更条件的,颁发新证书,但有效期不变。不符合条件的,书面告知企业,并说明理由。

6.1.7 企业应当妥善保管生产许可证证书。生产许可证证书遗失或者毁损,应当向企业所在地的省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出补领生产许可证申请。省级质量技术监督局自受理企业补领生产许可证材料之日起30日内作出是否准予补领的决定。对于符合条件的,颁发新证书,但有效期不变。不符合条件的,书面告知企业,并说明理由。

6.1.8 集团公司取得生产许可证后,新增所属单位需要与集团公司一起办理生产许可证的,新增所属单位审查合格后,换发生产许可证证书,但有效期不变。

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

6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业,应当自准予许可之日起6个月内,完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可证标志和编号。

工业产品生产许可证标志由“企业产品生产许可”拼音 Qiyechanpin Shengchanxuke 的缩写“QS”和“生产许可”中文字样组成。QS标志由企业自行印(贴),标志的式样、尺寸及颜色要求见《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》附件6,可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为:(X)XK13-024-×××××。其中,括号内的(X)代表本省简称,XK代表许可,前两位(13)代表行业编号,中间三位(024)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,其产品或者包装、说明书上应当标注所属单位的名称、住所和生产许可证标志和编号。

所属单位和集团公司一起办理生产许可证的,应当在其产品或者包装、说明书上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所,以及集团公司的生产许可证标志和编号,或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证标志和编号。

6.2.3 委托加工企业必须按照备案的标注方式,在其产品或者包装、说明书上进行标注。

委托企业具有其委托加工产品生产许可证的,应当标注委托企业的名称、住所和被委托企业的名称、生产许可证标志和编号;或者标注委托企业的名称、住所、生产许可证标志和编号。

委托企业不具有其委托加工产品生产许可证的,应当标注委托企业的名称、住所,以及被委托企业的名称、生产许可证标志和编号。

7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件:

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

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的,应符合产业政策有关要求;

7.1.3 已签订了有效委托加工合同并公证,且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.2 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共同向双方所在地省级许可证办公室提出备案申请,并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;

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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负责对获证企业的监督检查, 通过监督抽查、日常监督检查、企业年度自查等措施和方式, 对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况实施监督, 检查应当包括以下内容:

8.1企业生产的产品单元、产品品种是否超出生产许可证证书中所列产品明细的产品生产范围。

8.2企业是否具备本实施细则要求的必备生产设备和检测设备, 有关设备是否按期检定/校准。

8.3企业生产过程中是否对进厂的原辅材料、零部件实施进货验收, 并具有相关记录。

8.4企业是否定按规定进行了定期检验。

8.5企业是否按照规定在产品或者包装、说明书上标注加印(贴)生产许可证标志和编号。

8.6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。

8.7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局进行了备案。

8.8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。

8.9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完整、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家企业申请一个产品单元收费 2200 元, 一家企业同时申请两个以上产品单元的, 每增加一个产品单元, 按 2200 元的 20%收费。审查费由企业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《国家计委、财政部关于 73 中工业产品生产许可证收费标准的通知》(原国家计委、财政部[1996]1500号)和《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6批)备案的函》(国质检科[2008]481号)规定的标准向检验机构交付。

9.3 费用的收缴方式按《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。

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: **400-607-6067**

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

9.5 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 遵纪守法, 依法行政, 保守秘密, 诚实守信;

10.2 坚持原则, 秉公办事, 忠于职守, 尽职尽责;

10.3 服务企业, 高效快捷, 谦虚谨慎, 文明待人;

10.4 作风正派, 清正廉洁, 自警自省, 慎权慎欲。

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 本实施细则由国家质检总局负责解释。

11.3 本实施细则自 年 月 日起实施, 原实施细则废止。

附件 1

汽车 V 带产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

(1) 石油和化学工业新材料与制品质量监督检验中心

地 址: 山东省青岛市郑州路 53 号 78#信箱 青岛中化新材料实验室(青岛科技大学院内)

邮政编码: 266042

电 话: 0532-88692018/88692019

传 真: 0532-88692018/88692019

联 系 人: 李健 李春玲

电子信箱: lijian1962@126.com

检验产品范围: 包边 V 带、切边 V 带、汽车多楔带、汽车同步带

(2) 化学工业乳胶制品质量监督检验中心

地 址: 湖南省株洲市新华东路 818 号

邮政编码: 412003

电 话: 0731-15273379079 0731-22495120

传 真: 0731-22495101

联 系 人: 张玉

电子信箱: zy-hn@163.com

检验产品范围: 包边 V 带、切边 V 带、汽车多楔带、汽车同步带

(3) 国家汽车零部件产品质量监督检验中心(长春)

地 址: 吉林省长春市南湖大路 6888 号

邮 编: 130012

电 话: 0431-85526315

传 真: 0431-85510466

联 系 人: 刘旭东

电子信箱: tongbo007@sina.com.cn

检验产品范围: 包边 V 带、切边 V 带

附件 2

汽车 V 带产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称: _____

生产地址: _____

产品单元: _____

产品品种、规格型号: _____

国家质量监督检验检疫总局

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、安全防护共 7 章 26 条 40 款。

2、项目结论的判定:

(1) 否决项目(在本办法中标注*的项目)结论分为“符合”和“不符合”。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 出厂检验要求共 4 款;

(2) 非否决项目结论分为“符合”、“轻微缺陷”、“不符合”(非否决项目条款在本办法中不标注*)。非否决项目共 36 款。

3、核查结论的确定原则: 否决项目全部符合, 非否决项目中轻微缺陷不超过 8 款, 且无不符合项, 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汇总表》

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	组织机构	企业应有负责质量工作的领导,应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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,并记录有关结果。	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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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. 是否具备满足申请取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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
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,必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.2	设备 工装	2. 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	检查设备维护和保养计划及实施的记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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, 必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2. 设备性能、准确度能满足生产需要。 3. 是否与生产规模相适应。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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。	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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
3.2	技术人员	企业技术人员应掌握专业技术知识,并具有一定的质量管理知识。	1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否掌握相关的专业技术知识; 3. 是否有一定的质量管理知识; 4. 是否具有一名高分子材料专业等相关专业工程师以上职称的技术人员。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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,成品检验员(含物性检验工)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检测专业毕业证书。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。	1. 成品检验员(含物性检验工,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检测专业毕业证书。 2. 检验人员是否熟悉自己的岗位职责; 3. 是否掌握产品标准和检验要求; 4. 是否有一定的质量管理知识; 5. 是否能熟练准确地按规定进行检验 (重点抽查关键重要件检验人员和出厂检验人员)	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.4	生产人员	生产人员应能看懂相关技术文件(图纸、配方和工艺文件等),并能熟练地操作设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。 (重点抽查关键工序、特殊工序操作工人)	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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。	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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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相关标准。	1. 是否有《实施细则》中所列的与申请取证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 如有需要,企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求,并经当地标准化部门备案。	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 <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。 (重点检查总装图、部件图、关键零件图、关键/特殊工序的工艺文件)	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.2	技术文件	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(包括设计文件的图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等)。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

汽车V带生产许可实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、零部件（主要原辅材料包括：天然橡胶、氯丁橡胶、顺丁橡胶、线绳、织物帆布、氧化锌、炭黑和硫磺）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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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. 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.3	质量控制	1. 企业应明确设置关键质量控制点(应包括炼胶、成型、切割或磨楔、硫化工序),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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.4	特殊过程	对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程(包括:硫化过程),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(如硫化工序)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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品标识方法,能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.6	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序,有效防止不合格品出厂。	1. 是否制订不合格品的控制程序。 2. 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 3. 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

汽车V 带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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. 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专(兼)职检验人员, 并制定质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	1. 是否有检验机构或专(兼)职检验人员, 能否独立行使权力。 2. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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。 (重点检查关键零件、关键工序的检验活动)	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.3*	出厂检验	企业应按本实施细则 5.3 的规定, 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. 是否按要求进行出厂检验和试验。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.4	定期检验	应依据 GB12732-2008 标准 6.5 条款、GB13552-2008 标准 6.5 条款、GB12734-2003 标准 10.3 条款（其中耐臭氧、耐高温、耐低温、耐油、耐水和疲劳寿命试验项目）要求，每年不少于一次的检验；依据 GB12732-2008 标准 6.4 条款、GB13552-2008 标准 6.4 条款要求项目，每年至少进行一次检验。若定期检验项目需要委托检验，则必须在具有资质的检验机构实施检验。	1. 是否按标准规定进行了定期检验。 2. 若实施委托定期检验，是否委托具有资质的检验机构实施检验。 3. 定期检验报告检验结果是否符合标准要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

七、安全防护

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律法规制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	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。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

附件 3

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:					
核 查 结 论	审查组根据《汽车V带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_____款、非否决项不符合项_____款、否决项不符合项_____款。 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

观察员(签字):

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。

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线: **400-607-6067**

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

附件 4

企业实地核查轻微缺陷项汇总表

企业名称:

单元名称:

序号	条款号	轻微缺陷程度	轻微缺陷事实描述	整改要求
审查组组长(签字):			年 月 日	企业代表签字:
审查组成员(签字):			年 月 日	
				企业公章 年 月 日
整改时限: 请企业按照整改要求在 日内完成整改, 并将整改情况报企业所在地质量技术监督部门。				

注: 实地核查不合格的企业, “整改要求”、“企业代表签字”、“整改时限” 栏不填。

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线:**400-607-6067**

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797

大相

附件 5

(CMA章)、(CNAS章)、(CAL章)

检 验 报 告

报告编号:

产品名称

单元名称

品种名称

受检单位 (与抽样单上企业名称一致, 以集团公司名义申请的应填写所属单位的名称)

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。
5. 受检单位对检验报告若有异议,应于接到报告后十五日内向检验单位提出,逾期不予受理。

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:



检验报告

报告编号: XXXXXXXX

共 X 页 第 1 页

样品名称	(按《产品抽样单》填写)	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)
抽样地点	(按《产品抽样单》填写)	样品等级	(按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(按《产品抽样单》填写)	抽样基数	(按《产品抽样单》填写)
产品批号 / 生产日期	(按《产品抽样单》填写)	抽样数量	(按《产品抽样单》填写)
抽样日期	(按《产品抽样单》填写)	到样日期	收到样品的日期
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述,如:封条是否完好、清楚;样品的形状、完好程度等。)		
检验依据	(汽车V带产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据)		
检验日期			
检验结论	(按照XX标准对XX产品进行检验,检验结果均符合/XX项目不符合该标准规定的(XX规格XX等级)要求,判定该样品为合格/不合格。)		
	检验单位(公章或检验报告专用章) 签发日期: 年 月 日		
备注	试验室环境温度、湿度等		

批准:

审核:

主检:

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线:**400-607-6067**

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797

大相

检验数据

共 X 页 第 2 页

--

复核:

检验:

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表

产品单元、产品品种及规格型号变化对比表

序号	新版			旧版			说明
	产品单元	产品品种	规格型号	产品单元	产品品种	规格型号	
1	汽车 V 带	包边 V 带	——	包边 V 带	——	AV10、AV13、AV15、AV17、AV22	原来单元改为现在品种, 去掉规格型号
2	汽车 V 带	切边 V 带	——	切边 V 带	——	AV10、AV13、AV15、AV17、AV22	原来单元改为现在品种, 去掉规格型号
3	汽车 V 带	汽车多楔带	——	汽车多楔带	——	PK 型	原来单元改为现在品种, 去掉规格型号
4	汽车 V 带	汽车同步带	——	汽车同步带	——	ZA 型、ZB 型、ZH 型、YH 型、ZR 型、YR 型、ZS 型、YS 型	原来单元改为现在品种, 去掉规格型号

注: 本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	产品品种(新版)	产品标准(旧版)	产品标准(新版)	说明
1	包边 V 带	GB 12732-1996	GB 12732-2008	变化, 原标准废止
2	切边 V 带	GB 12732-1996	GB 12732-2008	变化, 原标准废止
3	汽车多楔带	GB 13552-1998	GB 13552-2008	变化, 原标准废止

必备生产设备变化对比表

序号	产品品种(新版)	主要设备(旧版)	主要设备(新版)	说明
1	包边V带	1. 称量设备 2. 开炼机或密炼机 3. 压延机或浸涂胶机 4. 挤出机或压型机 5. 浸胶装置 6. 裁断装置 7. 成型机(配有芯绳张力装置) 8. 硫化罐或平板硫化机	1. 称量设备 2. 开炼机或密炼机 3. 压延机或浸涂胶机 4. 挤出机或压型机 5. 浸胶装置 6. 裁断装置 7. 成型机(配有芯绳张力装置) 8. 硫化罐或平板硫化机	
2	切边V带	1. 称量设备 2. 开炼机或密炼机 3. 压延机或浸涂胶装置 4. 压延机或开炼机等 5. 成型机(配有芯绳张力装置) 6. 硫化罐 7. 脱模机 8. 切割机 9. 测量研磨机	1. 称量设备 2. 开炼机或密炼机 3. 压延机 4. 成型机(配有芯绳张力控制装置) 5. 硫化罐 6. 脱模机 7. 切割机 8. 测长打磨机	a. 去掉原 3. 中浸涂胶机 b. 去掉原 4. 压延机或开炼机等 c. 原 9 改为现 8. 名称改为测长打磨机
3	汽车多楔带	1. 称量设备 2. 开炼机或密炼机 3. 压延机或浸涂胶装置 4. 压延机或开炼机等 5. 成型机(配有芯绳张力装置) 6. 硫化罐 7. 脱模机 8. 磨楔机、切割机	1. 称量设备 2. 开炼或密炼机 3. 压延机或挤出机 4. 成型机(配有芯绳张力控制系统) 5. 硫化罐 6. 脱模机 7. 切割机 8. 磨楔机(采用楔模成型硫化工艺 ¹⁾ 不作要求)	a. 改原 3. 浸涂胶装置为挤出机 b. 去掉原 4. 压延机或开炼机等 c. 现 8. 磨楔机加备注(采用楔模成型硫化工艺 ¹⁾ 不作要求)
4	汽车同步带	1. 称量设备 2. 开炼机或密炼机 3. 压延机或浸胶装置 4. 压延机或开炼机等 5. 成型机(配有双鼓芯绳张力装置) 6. 硫化罐 7. 磨背机 8. 脱模机 9. 切割机	1. 称量设备 2. 开炼或密炼机 3. 压延机 4. 涂胶装置 5. 布筒制作装置 6. 成型机(配有芯绳张力控制系统) 7. 硫化罐 8. 脱模机 9. 切割机	a. 去掉原 3. 中浸胶装置 b. 原 4. 设备改为涂胶装置 c. 增加现 5. 布筒制作装置 d. 现 6. 成型机括号中内容做了修改 e. 去掉原 7. 磨背机。

必备检测设备变化对比表

序号	产品品种(新版)	主要检测设备(旧版)	主要检测设备(新版)	说明
1	包边V带	比重仪、可塑度仪、硬度计等快检设备和拉力试验机等物性检验设备;汽车V带测长机、拉力试验机(高负荷)、高温试验箱、低温试验箱	产品必备的检测设备中: a.增加了钢直尺 b.汽车V带测长机名称改为汽车传动带测长机 c.拉力试验机去掉括号中高负荷内容 d.检测设备增加了技术要求 必备的过程检测设备中: a.增加了,若配有硫化仪可替代前1-3项的说明 b.检测设备增加了技术要求	分成产品必备的检测设备(表4),必备的过程检测设备(表5)
2	切边V带	比重仪、可塑度仪、硬度计等快检设备和拉力试验机等物性检验设备;汽车V带测长机、拉力试验机(高负荷)、高温试验箱、低温试验箱	产品必备的检测设备中: a.增加了钢直尺 b.汽车V带测长机名称改为汽车传动带测长机 c.拉力试验机去掉括号中高负荷内容 d.检测设备增加了技术要求 必备的过程检测设备中: a.增加了,若配有硫化仪可替代前1-3项的说明 b.检测设备增加了技术要求	分成产品必备的检测设备(表4),必备的过程检测设备(表5)
3	汽车多楔带	比重仪、可塑度仪、硬度计等快检设备和拉力试验机等物性检验设备;汽车多楔带测长机、拉力试验机(高负荷)、高温试验箱、低温试验箱	产品必备的检测设备中: a.增加了投影仪 b.汽车V带测长机名称改为汽车传动带测长机 c.拉力试验机去掉括号中高负荷内容 d.检测设备增加了技术要求 必备的过程检测设备中: a.增加了,若配有硫化仪可替代前1-3项的说明 b.检测设备增加了技术要求	分成产品必备的检测设备(表4),必备的过程检测设备(表5)
4.	汽车同步带	比重仪、可塑度仪、硬度计等快检设备和拉力试验机等物性检验设备;汽车同步带测长机、游标卡尺、拉力试验机(高负荷)、拉力试验机(有曲线绘制功能)、高温试验箱、低温试验箱、硬度计(邵尔A型)、齿剪切装置、	产品必备的检测设备中: a.换游标卡尺为钢直尺、汽车同步带测长机为汽车传动带测长机 b.拉力试验机去掉括号内容 c.该高温箱为老化试验箱并增加或耐油试验槽 d.检测设备增加了技术要求 必备的过程检测设备中: a.增加了,若配有硫化仪可替代前1-3项的说明	分成产品必备的检测设备(表4),必备的过程检测设备(表5)

汽车V带生产许可证实施细则(2012) 生产许可证咨询热线:400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797

大相

			b. 检测设备增加了技术要求	
--	--	--	----------------	--