

中华人民共和国铁道部科学技术司

科技技函〔2004〕13号

关于延长“铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板”等 3种产品制造特许证有效期的通知

各铁路局，部产品质量监督检验中心及金属与化学检验站、铁道建筑检验站，各有关生产企业：

铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板、高锰钢辙叉、弹条Ⅰ型扣件挡板座等3种产品制造特许证将于近期到期，由于发证实施细则、产品技术标准、管理方式等发生变化，经研究决定，延长该3种产品制造特许证的有效期，现将有关事项通知如下：

一、铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板

为进一步规范该产品的换（发）证工作，对现行《铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证实施细则》（1996年铁道部科技司TB552号电报发布）的有关内容进行了补充规定（见附件），现予以发布实施。制造特许证的有效期由2004年4月1日延长至2004年7月31日。

各制造特许证的持证企业应按实施细则和补充规定的要求，做好换证的有关工作，并于2004年3月31日前提出换证申请，逾期按自动放弃处理。

二、高锰钢辙叉

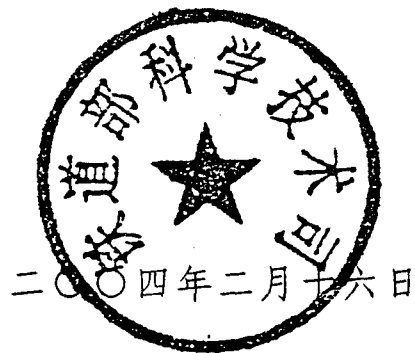
因铁道行业标准《高锰钢辙叉技术条件》修订工作尚未结束，制造特许证换（发）证工作延期进行，具体办法另行通知。制造特许证的有效期限延长至2004年12月31日。

三、弹条 I 型扣件挡板座

该产品已由制造特许证管理转为产品认证管理，生产企业应按有关规定进行产品认证，通过产品认证方可上道使用。

为保证制造特许证和产品认证的衔接，该产品制造特许证的有效期限由2004年4月1日延长至2004年6月30日，到期后将取消该产品制造特许证。

附件：铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证实施细则换（发）证补充规定



附件：

铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证 实施细则换（发）证补充规定

根据《铁路工业产品制造特许证试行办法》（铁科技〔1986〕896号文），为适应铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证换（发）证工作的需要，对《铁路混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证实施细则》（以下简称《细则》）（1996年铁道部科技司TB552号电报发布）补充规定如下：

一、铁路混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证换（发）证申请（见附件1）。

二、铁路混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证换证范围及申证单元的划分（见附件2）。

三、申请铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证企业必须具备的条件，补充：

1. 企业营业执照的经营范围必须覆盖申请铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板产品的生产；

2. 必须具备保证产品质量的生产设备、工艺装备、计量器具和检验手段（见附件3）；

四、将《细则》中第六条改为：企业的质量体系必须达到

《铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证企业生产条件考核办法》（见附件4）

五、新申请铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证的企业必须提供局级及以上铁路单位的上道使用证明；采用新材料生产的橡胶垫板制造特许证须按铁道部有关新产品的规定办理。

六、将《细则》第二十一条中第6款改为：在铁道部产品质量监督抽查中，抽查不合格、复查仍不合格，或连续两次抽查不合格；

增加第7款：在特许证有效期内，因产品质量发生重大事故。

七、将《细则》附件2中第二条第2款删去。

《细则》附件2表2-2中第一项物理机械性能说明：其抽样方案为由5块成品制作一组物理机械性能试样。

八、本补充规定由部科技司负责解释。自发布之日起执行。

附件1：铁路工业产品制造特许证申请书（由<http://www.qts-railway.com.cn>下载）

附件2：铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板产品发证范围、申证单元及执行标准

附件3：铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证企业生产必备设备、工装、计量器具和检验手段

附件4：铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证企业生产条件考核办法

附件 5：铁道部工业产品抽样登记表—铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板抽样表

附件 6：铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证考核不符合报告

附件2:

铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板产品
发证范围、申证单元及执行标准

序号	申证单元	发证范围 (规格)	执行标准
1	43 型	43-7-7 43-10-7	TB/T2626—1995
2	50 型	50-7-9 50-10-9	TB/T2626—1995
3	60 型	60-10-11 60-10-17 60-12-17	TB/T2626—1995

注：同一申证单元任选取一种规格进行物理机械性能检验，不同规格的橡胶垫板应分别进行外观质量、外形尺寸、静刚度检验。

附件 3:

**铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证企业
生产必备设备、工装、计量器具和检验手段**

序号	工艺类别	设备名称	数量	规格型号 (量程/准确度或分度 值)	备注
1	生产过程	配料衡器			
2	生产过程	密炼机			半成品原材料生 产企业应具备
3	生产过程	开炼机	≥ 2		
4	生产过程	硫化机	≥ 2		电脑自动控制
5	生产过程	各种成型 工装(模具)	若干		
6	游标卡尺			150mm/0.02mm	
7	钢板直尺			300mm / 0.5 mm	
8	百分表			10mm / 0.01 mm	
9	邵尔 A 硬度 计			100 HA / 1HA	
10	拉力试验机			2500N / 1% / 0.01 N	
11	老化试验箱			$\pm 1^{\circ}\text{C}$	
12	高绝缘电流 测量仪				
13	材料试验机			200kN / 1%	满足静刚度试验 要求
14	阿克隆磨耗 试验仪				
15	橡胶脆性温 度试验仪				生产耐寒垫板企 业应具备

附件 4:

铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证 企业生产条件考核办法

1. 本办法适用于申领铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证企业的生产条件审查评价。

2. 在企业进行现场审查时，与申证产品有关的生产线必须是正在运行的，否则立即结束审查。

3. 半成品原材料外委生产的企业，须对供方进行严格的质量控制。在验证供方合格证据的基础上建立本厂进厂检验制度，做到每批半成品原材料自检，检验记录齐全。

4. 表中注▲的条款为关键项条（共 4 项）。

5. 本考核表具体按质量管理职责、生产资源提供、技术文件管理、采购质量控制、过程质量管理、产品质量检验、文明安全生产七个部分进行审查评价。七个部分中的每一个审查项目、审查内容都按合格、轻微不合格、严重不合格三种结论进行评定。其中轻微不合格是企业出现的不合格是偶然的、孤立的性质轻微的不合格；严重不合格是指企业出现了区域性的或系统性的不合格项，或是性质严重的不合格。

6. 审查结论为：合格或不合格。审查结论的确定原则是：

(1) 企业存在 1 项以上（含 1 项）严重不合格项或存在 10 项以上（含 10 项）轻微不合格项，审查结论确定为不合格。

(2) 2.1 生产设施、2.2 设备工装、2.3 测量设备、6.3 出厂检验 4 个条款为否决项，全部要求合格，其中某一项不满足规定要求，最终审查结论也为不合格。

7. 审查后，审查组在末次会议上说明审查情况，宣布不合格报告（若存在）和审查结论。

**铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证
企业生产条件审查表**

企业名称：_____

一、质量管理职责

序号	审查项目	审 查 内 容	审查记录	合格	轻微 不合格	严重 不合格	此项 不适用
1.1	组织领导	1.企业的领导中应有人负责企业的质量工作					
		2.企业应设置相应的质量管理机构或人员负责质量工作,且职权明确					
1.2	方针目标	1.企业应制定质量方针和可测量的质量目标					
		2.企业的质量方针和质量目标应贯彻实施					
1.3	管理职责	1.企业应制定质量管理制度,规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系					
		2.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					

二、生产资源提供

序号	审查项目	审 查 内 容	审查记录	合格	轻微 不合格	严重 不合格	此项 不适用
▲ 2.1	生产设施	企业必须具备满足生产需要的工作场所和生产设施,且维护完好					
▲ 2.2	设备工装	1.企业必须具有《铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造许可证实施细则》中规定的必备的生产设备和工艺装备					
		2.企业生产设备和工艺装备的性能和精度应满足国家的规定和生产合格产品的要求					
▲ 2.3	测量设备	1.企业必须具有《铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造许可证实施细则》中规定的检验、试验和计量设备					
		2.企业的检验、试验和计量设备的性能、不确定度能满足生产需要和达到检定规程的要求,并在检定或校准的有效期内使用					

续表:

序号	审查项目	审 查 内 容	审查记录	合格	轻微 不合格	严重 不合格	此项 不适用
2.4	人员要求	1.企业的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					
		2.企业的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					
		3.企业的工人应能看懂相关技术文件(图纸、配方和工艺文件等),并能正确熟练地操作设备					

三、技术文件管理

序号	审查项目	审 查 内 容	审查记录	合格	轻微 不合格	严重 不合格	此项 不适用
3.1	技术标准	1.企业应具备和贯彻《铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造许可证实施细则》中规定的国家标准或行业标准					
		2.企业制定的产品标准应严于或符合相应的国家标准或行业标准要求,并经当地标准化部门备案					
3.2	设计文件	1.企业的设计文件应具有正确性,设计文件的绘制、标注、技术指标、编号、图面质量等符合有关标准和规定要求,且签署、更改手续正规完备					
		2.企业的设计文件应具有完整性,文件必须齐全配套					
		3.企业的设计文件应具有统一性,企业各车间、部门使用的文件必须完全一致					
3.3	工艺文件	1.企业应具备生产所需的各种工艺文件					
		2.企业的工艺文件应正确、完整、统一,且签署、更改手续正规完备					

续表:

序号	审查项目	审 查 内 容	审查记录	合格	轻微 不合格	严重 不合格	此项 不适用
3.4	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					
		2.企业应有部门或专(兼)职人员负责企业的技术文件管理					

四、采购质量控制

序号	审查项目	审 查 内 容	审查记录	合格	轻微 不合格	严重 不合格	此项 不适用
4.1	采购制度	1.企业应制定采购原、辅材料,零部件的质量控制制度					
		2.企业如有外协加工等委托服务项目,应制定相应的质量管理控制办法					
4.2	供方评价	1.企业应制定供方评价准则,并对供方进行评价,择优采购,以满足产品质量需要					
		2.企业应保存原、辅材料、零部件供方及外协单位的名单和供货、协作记录,并对供方及协作方进行质量控制					
4.3	采购文件	企业在采购前应制定采购文件,包括采购物资的技术要求、技术标准、检验或验证方法等。并根据正式批准的采购文件进行采购					
4.4	采购验证	企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外协加工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					

五、过程质量管理

序号	审查项目	审 查 内 容	审查记录	合格	轻微 不合格	严重 不合格	此项 不适用
5.1	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					
		2.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					
5.2	质量控制	1.企业应对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制，并应在生产工艺流程图上标出关键的质量控制点					
		2.企业应制定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					
5.3	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，应事先进行设备认可和人员鉴定，并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控					

六、产品质量检验

序号	审查项目	审 查 内 容	审查记录	合格	轻微 不合格	严重 不合格	此项 不适用
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					
		2.企业如有委托检验项目，必须委托有合法地位的检验机构并签有正式委托检验合同					

续表:

序号	审查项目	审查内容	审查记录	合格	轻微 不合格	严重 不合格	此项 不适用
6.2	过程检验	1.企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验,作好检验记录,并对产品的检验状态进行标识					
		2.检验不合格的产品,按规定进行返工、返修后应重新检验					
▲ 6.3	出厂检验	企业应按产品标准的要求,对产品进行出厂检验和试验,出具产品检验合格证,并按规定进行包装和标识					

七、文明安全生产

序号	审查项目	审查内容	审查记录	合格	轻微 不合格	严重 不合格	此项 不适用
7.1	文明生产	1.厂房、车间应清洁、明亮。生产场地布局合理,道路平坦通畅,原辅材料、半成品、成品、工装器具等按规定放置					
		2.在搬运和贮存过程中应加强防护,防止原辅材料、半成品、成品出现损坏					
7.2	安全生产	1.企业应根据国家有关法律法规制定及实施安全生产制度,保证生产安全。企业生产设施、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等					
		2.企业的废水、废气、废料排放、噪声污染、辐射污染及卫生要求等符合国家有关规定					

企业生产条件审查不合格项汇总表

序号	审查部分	轻微不合格	严重不合格	否 决 项			审查组对企业 不合格项的综合评价
1	质量管理职责	项	项	序 号	审查项目	不 合 格	
2	生产资源提供	项	项				
3	技术文件管理	项	项	1	2.1 生产设施		
4	采购质量控制	项	项	2	2.2 设备工装		
5	过程质量管理	项	项	3	2.3 测量设备		
6	产品质量检验	项	项	4	6.3 出厂检验		
7	文明安全生产	项	项	注：否决项中如有不合格， 打×表示。			
总 计		项	项				
企业代表签字确认： (企业盖章) 年 月 日 审查组长： 年 月 日							

企业生产条件审查报告

企业名称:		企业地址:			
产品名称:		邮 编:		电话:	
产品型号:		联系人:		传真:	
审 查 结 论	审查组长: 审查组根据《铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造许可证实施细则》和《铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造许可证企业生产条件审查表》，于_____年_____月_____日至_____年_____月_____日对该企业进行了审查，共计审查出： 轻微不合格项_____项、严重不合格项_____、否决项_____项。经综合评价，本审查组对该企业的审查结论是：_____。 （注：审查结论填写：合格或不合格） 审查组织单位（章）： 年 月 日				
审 查 组 成 员	姓名（签字）	单 位	职称（职务）	审查分工	审查员证书编号

铁道部工业产品抽样登记表——铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板抽样表

序号	产品编号/ 生产批次	产品名称	型号规格	标识	抽样数量	基数	抽样地点	备注/施封号

生产企业名称

地址及邮编

工厂代表签字及电话

使用单位名称

地址及邮编

用户代表签字及电话

备注：生产单位抽样时由生产企业盖章且不需填写使用单位情况，用户抽样时由使用单位盖章并填写生产企业情况。

检验单位：铁道部产品质量监督检验中心

抽样人:

抽样日期:

年 月 日至 月 日

附件 6:

铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证考核不符合报告

第 页共 页

受审查企业名称:	
审查依据:《铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板制造特许证发证实施细则》	
产品名称及型号: 铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板	审查日期: 年 月 日至 日
不合格项描述:	

审查组组长:

参加人员:

受审查企业代表:

主题词：科技 特许证 通知

抄送：各设计院，工程、建筑、物资总公司，建设开发、鉴定、工程、外资中心，铁科院；部内运输局。

铁道部科学技术司

2004 年 2 月 19 日印发
