附件1：**山东省预拌砂浆生产企业备案登记基本条件**

一、生产能力

具有符合要求的干混砂浆生产设备，年设计生产能力不低于20万吨，其中干混散装砂浆产品的散装设备设施能力应达到70％以上。

具有符合要求的湿拌砂浆专用生产设备，年设计生产能力不低于10万立方米。

二、生产设备

1、有符合预拌砂浆生产工艺要求的专用生产线；

2、砂的干燥、筛分设备应能确保砂的含水率小于0.5％，砂粒径不大于5mm；

3、水泥、矿物掺合料、外加剂、保水增稠材料等物料应有专用贮存筒仓，并能实现自动上料称量；

4、应有精确、高效的自动配料计量系统，计量设备应满足计量精度要求。原材料的计量允许偏差应满足《预拌砂浆》GB/T25181规定要求；

5、应配有高效砂浆混合机；

6、生产线应整体封闭式管理，应有粉尘回收系统，确保生产现场符合环境保护要求；

7、电脑控制系统应能实现整个生产工艺流程的自动控制，自动处理配料、称重、混合等，并具有配方、记录和统计显示等。

8、应具备与生产能力相配套的散装物料等专用运输和储存设备，干混砂浆专用车辆应配置车载收尘系统，湿拌砂浆企业应配备余料和污水回收系统。

三、技术条件

1、应有向用户提供的具有针对性、可操作性的预拌砂浆产品使用说明书，产品合格证；

2、应依据预拌砂浆配合比设计规程等标准进行配合比设计和试验，其质量指标应满足《预拌砂浆》GB/T 25181标准及其它相应标准要求;有合同约定的，尚应符合合同约定。

四、人员条件

1、企业负责人、技术负责人应具有3年以上从事相关管理工作经历，企业技术负责人并应具有相关专业中级或中级以上职称；

技术人员（大专以上学历、工作两年以上、建筑材料、工民建、混凝土及混凝土制品专业）不得少于8人，并形成科研、工程服务专业团队。

2、试验、质检人员应有省级以上培训合格证或其它有效培训记录证明；

3、其它岗位人员应明确操作管理规程和本岗位职责。

五、试验室条件

企业必须有可独立进行砂浆检测的试验室，应符合《山东省预拌砂浆生产企业备案登记试验室基本条件》的要求。

六、质量管理

1、有产品质量保证体系和健全的各项管理制度。

2、原材料质量管理

1)预拌砂浆所用原材料不应对人体、生物与环境造成有害的影响，并应符合《建筑材料放射性核素限量》GB6566的规定。

2)每种原材料应建立原材料管理台帐，所采购的材料应具有质量证明文件，并按照相关标准规定进行验收，经验收合格后方可使用。

3)无现行国家、行业产品标准的原材料，供货单位应提供地方、企业标准，或省级以上产品鉴定证明文件，以及出厂检验报告、合格证、使用说明书。材料使用前应进行试验验证。

4)水泥、矿物掺合料、保水增稠材料、外加剂等材料应按生产厂家、品种、规格等分仓贮存，并有明显的标识。

3、预拌砂浆的计量、搅拌（混合）、生产、运送等应满足《预拌砂浆》GB/T25181标准规定要求。

4、预拌砂浆的配合比管理

1) 产品批量生产前应进行配合比设计，应根据产品的技术要求及施工条件、本企业常用的原材料的性能进行配合比的设计计算，并经试配调整确定常用预拌砂浆配合比，建立预拌砂浆配合比的试验台帐及汇总表。应严格按照试验室的配比通知单组织生产。

2)当对预拌砂浆的性能指标有特殊要求、预拌砂浆的组成材料发生显著变化时，或当需要使用新材料生产预拌砂浆时，必须经过试验室重新设计、试验确定预拌砂浆质量能够满足标准或合同要求时，该配合比才能在实际生产中使用。

5、生产质量控制

1)生产配合比的确定及记录应完整；

2)预拌砂浆生产及质量控制记录应齐全；

3)各种设备的检修保养制度及记录应齐全；

4)产品出厂检验必须严格执行现行的有关国家标准、地方标准的规定，对不同品种、不同等级的预拌砂浆，严格按生产批次进行取样检验，并建立相应的记录。

6、技术资料的管理

必须建立预拌砂浆生产的技术资料档案，且便于查询。

七、产品质量指标应满足《预拌砂浆》GB/T25181标准及其它相应标准要求;有合同约定的，尚应符合合同约定。产品质量经检验合格后方可出厂，并向用户出具产品质量合格证；

八、安全生产和环境保护应符合有关规定。