

(以下附錄節錄自中華人民共和國廣東省質量技術監督局的網站，全文可參閱  
[http://www.gdqts.gov.cn/govinfo/auto32/201710/t20171017\\_135799.html](http://www.gdqts.gov.cn/govinfo/auto32/201710/t20171017_135799.html))

## 附錄

### 广东省质监局关于开展工业产品生产许可获证企业监督检查的通知

各地级以上市质监局，深圳市市场和质量监管委，广东省质检院，佛山市质计中心，广东省惠州市石油产品质量监督检验中心，国家食品软包装产品及设备质量监督检验中心(广东)：

为促使我省工业产品生产许可获证企业能够符合许可证相关法律法规和规章制度的要求，持续保持许可条件，提升质量管理水平，降低质量安全风险隐患，省局决定组织对特种劳动防护用品等 5 类产品生产许可获证企业开展监督检查。现将《特种劳动防护用品等 5 类产品生产许可监督检查工作方案》印发你们，请遵照执行。执行中遇到的问题，请径向省局行审处反映。

广东省质监局  
2017 年 10 月 13 日

(联系人及电话：黎明，38835778)

### 特种劳动防护用品等 5 类产品生产许可 监督检查工作方案

#### 一、检查对象

检查对象为特种劳动防护用品、制冷设备、燃气灶具、危险化学品和食品用塑料包装容器工具等制品共 5 类产品生产许可获证企业。

#### 二、检查目标

督促企业落实主体责任，提升质量管理水平，保障重要工业产品质量安全。

#### 三、检查依据

《产品质量法》、《工业产品生产许可证管理条例》及其实施办法，工业产品生产许可证通则及相关实施细则，《广东省质监局工业产品（含食品相关产品）生产许可事中事后监督检查工作指引（试行）》（以下简称《工作指引》）。

#### 四、检查安排

##### （一）检查人员

检查组由技术机构选派的 2 名专家，以及被检查企业所在地地市级以上质监部门随机抽取辖区内 2 名负责工业产品生产许可证后监管工作的行政人员组成（可以抽取地市级以下质监

部门的行政人员)。其中专家负责开展技术性检查,行政人员负责开展行政性检查。

## (二) 检查时间

2017年10月至12月。

## (三) 检查分工

省局行审处:制定检查方案,确定被检查企业名单,确定承担技术性检查的技术机构并与其签订委托书,协调处理检查中出现的问题,并对检查工作进行督导。(监督检查产品类别及对应的任务承担技术机构见附件1,技术性检查委托书见附件2)

企业所在地地市级以上质监部门:组织派员对企业实施行政性检查,对技术机构专家的检查情况进行评价,对检查结果进行跟踪处理,并填写处理结果汇总表报送省局行审处。(监督检查处理结果汇总表见附件3,技术性检查意见反馈表见附件4)

技术机构:选定并培训开展技术性检查的专家,对技术性检查的结论负责;完成全部检查工作后,汇总检查情况,分析检查结果,并将检查总结报送省局行审处。

## (四) 检查要求

1、检查企业名单由省局行审处通过随机抽取的方式确定,企业所在地地市级以上质监部门应会同技术机构专家确定具体检查日期,并不得提前通知被检查企业。因故(搬迁、倒闭、长期停产等原因)不能对企业实施现场检查的,企业所在地地市级以上质监部门应填写原因并盖章确认。

2、对企业的现场检查按照以下程序进行:首次会议,检查组向企业通报检查目的;现场检查企业情况并作检查记录;末次会议,反馈检查结果,听取企业意见,并出具相关文书。

3、企业所在地地市级以上质监部门依据《产品质量法》、《工业产品生产许可证管理条例》及其实施办法,《工作指引》等规定,结合日常检查、投诉举报等工作中的问题开展行政性检查,并填写《行政性检查表》(附件5)。

4、技术机构专家以工业产品相关实施细则和《工作指引》的要求为重点,结合行业中普遍存在的问题和薄弱环节开展技术性检查,并填写《技术性检查表》(附件6)。

5、所有检查记录均一式四份,分别交被检查企业、企业所在地地市级以上质监部门、技术机构和省局行审处。

6、对检查中发现的问题,检查组应填写整改建议送达企业,企业所在地地市级以上质监部门应对企业的整改情况进行跟踪;检查发现企业涉嫌存在违法行为的,企业所在地地市级以上质监部门应依法进行处理,并将处理情况报省局行审处。(整改建议书见附件7)

## 五、其他

(一) 认真开展检查。各地级以上市质监部门要高度重视监督检查,做好协调和组织工作,确保能按要求按计划完成检查,做好结果处理工作,严厉查处违法违规行为;技术机构应严格进行专家的选取、培训和监督工作,确保检查的专业性和有效性,对于存在问题较多的企业,在认真检查的基础上应做好必要的解释和服务工作。

(二) 严格廉政纪律。本次检查涉及的专家劳务及差旅费由省局行审处确定总体额度并划拨受委托的技术机构,不得向被检查企业收取任何费用、财物。

(三) 及时报送情况。技术机构应在2017年12月15日前完成全部检查工作,12月25日前报送检查总结报告。检查工作中发现重大问题的,技术机构和企业所在地地市级以上质监

部门应随时报告。

- 附件：
1. 监督检查产品类别及对应的任务承担技术机构
  2. 技术性检查委托书（技术机构填写）
  3. 监督检查处理结果汇总表（企业所在地质监部门填写）
  4. 技术性检查意见反馈表（企业所在地质监部门填写）
  5. 行政性检查表（企业所在地质监部门填写）
  6. 技术性检查表（检查组填写）
  7. 整改建议书（检查组填写）

## 附件 1

监督检查产品类别及对应承担任务技术机构

序号	产品大类	细分类别	承担任务技术机构
1	特种劳动防护用品	防护服类	广东省质检院
		呼吸护具类	广东省质检院
		防护鞋类	广东省质检院
2	制冷设备	冷柜类	广东省质检院
		热泵热水机类	广东省质检院
3	危险化学品	有机产品类	广东省惠州市石油产品质量监督检验中心
4	燃气器具	家用燃气灶类	佛山市质计中心
5	食品用塑料包装容器工具等制品	复合膜袋类	国家食品软包装产品及设备质量监督检验中心(广东)
备注：具体检查企业名单由省局行审处另行提供。检查前，由技术机构专家与企业所在地地质监部门确认具体检查对象及时间。			

附件 2

检查文件编号：\_\_\_\_\_

技术性检查委托书

存 根	检查行业 (获证产品 名称)			
	受委托单位		检查时间段	2017 年 10 月-12 月
	下达任务 单位	广东省质监局行审处	下达任务单位 经办人	黎明
	备注			

签发人：

填写日期：

.....  
技术性检查委托书

\_\_\_\_\_：

兹委托你单位负责\_\_\_\_\_产品的技术性检查工作，并于\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日前将检查结果报我局。

单位名称（公章）：

年 月 日

(有效期至 年 月 日)

## 被委托单位职责

一、严格按照《广东省质监局工业产品（含食品相关产品）生产许可事中事后监督检查工作指引》等有关规定开展技术性检查工作，如实上报检查结果，并对检查工作负责，凡因检查工作未履行到位引发的法律责任，由承担技术性检查的单位负责。

二、对参与技术性检查的有关人员进行技术性检查工作的相关培训，确保其具备与所承担技术性检查任务相关的能力和条件。

三、严格遵守国家法律、法规规定的有关纪律要求，不以承担技术性检查任务的名义向被检查企业和其他企业承揽业务。未经组织技术性检查的生产许可管理部门同意，不对外公布关于检查结果的任何信息。

四、严格遵守技术性检查工作的时间进度安排，严格按照要求完成检查报告，并及时报送组织技术性检查的生产许可管理部门。检查报告的内容包括检查发现的具体情况，对行业情况的分析以及改进的措施建议。

五、开展技术性检查前事先告知企业所在地生产许可管理部门。对于技术性检查过程中出现的各种情况，积极主动地与企业所在地生产许可管理部门联系，确保工作的顺利进行。

六、接受组织技术性检查的生产许可管理部门对本单位承担技术性检查工作质量的监督检查。

七、如违反上述要求，本单位接受法律法规规定的处罚。

受委托单位法人代表签名：

受委托单位（公章）：

年 月 日

注：委托书一式二份，由组织技术性检查的生产许可管理部门和承担技术性检查的机构各执一份。

附件3

监督检查处理结果汇总表

地区：

序号	企业名称	地址	联系人	联系方式	获证产品明细	许可证编号	检查时间	检查情况	后处理情况	备注

填写示例：

地区：增城区

序号	企业名称	地址	联系人	联系方式	获证产品明 细	许可证编号	检查时间	检查情况	后处理 情况	备注
1	XXXX 有限公 司	广东省广 州市增城 区 XX 路 XX 号	XXX	137XXXXX XXX 020-XXXX XXXX	金属桶罐：钢 提桶	( 粤 ) xk-XXX.....	2017年9月27 日上午	1项不符合 (检测设备： 气密试验设 备损坏);2项 轻微缺陷 (采购控制： 供方名录不 全；生产过 程控制：未 设置关键控 制点)	建议在 30天内 完成整 改。	由增城 区市场 和质量 监督管 理局负 责跟进。

附件 4

工业产品生产许可获证企业技术性检查意见反馈表

检查单位（地市局）			
检查企业名称			
检查专家姓名		检查日期	
评价项目	评价结论		
1、技术性检查工作质量较差，不能发现明显问题；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 基本符合 <input type="checkbox"/> 部分符合 <input type="checkbox"/> 不符合		
2、检查专家工作态度马虎，检查“走过场”；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 基本符合 <input type="checkbox"/> 部分符合 <input type="checkbox"/> 不符合		
3、检查专家专业性不足，对行业熟悉度不够；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 基本符合 <input type="checkbox"/> 部分符合 <input type="checkbox"/> 不符合		
4、检查专家无法针对企业问题提供可操作性的解决建议；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 基本符合 <input type="checkbox"/> 部分符合 <input type="checkbox"/> 不符合		
5、检查专家收取被检查企业检查费用或财物；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 基本符合 <input type="checkbox"/> 部分符合 <input type="checkbox"/> 不符合		
6、检查专家借检查之机向被检查企业提供有偿咨询或推销产品；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 基本符合 <input type="checkbox"/> 部分符合 <input type="checkbox"/> 不符合		
7、检查专家未与被检查企业和当地质监部门就检查意见进行沟通。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 基本符合 <input type="checkbox"/> 部分符合 <input type="checkbox"/> 不符合		
如果评价结论存在“不符合”以外的情况，请在此说明：			
企业所在地质监部门联系人			
联系电话(包括固定电话和移动电话)			

说明：企业所在地质监部门在检查组完成检查后，及时填写此表并传真或扫描发送到省局行审处。传真：020-38835611，邮箱：gdzj\_xsc@126.com。



## 附件 5

工业产品生产许可行政性检查表

企业名称		生产地址	
许可证编号		联系人及电话	
获证产品名称（具体至单元及品种）		企业类别（仅工业产品企业填写）	<input type="checkbox"/> AA <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C
检查内容		检查记录描述	评价结果（符合或不符合相关规定要求）
营业执照是否有效，生产许可证是否在有效期内			
实际生产地址与许可证标注地址是否一致			
产品标识标注是否符合规定			
执行的产品标准是否现行有效，并按要求在全国或广东省企业产品标准信息公共服务平台向社会公开			
是否对出厂产品进行检验并记录存档			
是否建立原材料进货台帐、对原材料进行检验并记录；如原材料属于许可证管理的，是否能提供相关许可证明材料			
使用的计量器具是否在检定有效期内			
企业的生产条件与取证时相比是否发生重大变化（包括生产地址、产能、重要生产工艺和技术、关键生产设备和检验设备、法人代表等与获证时相比是否未发生变化），是否有在变化事项发生后 1 个月内向生产许可管理部门申请重新审查			
是否符合国家产业政策规定（如有），不存在国家明令淘汰的落后工艺和设备			
对上次日常巡查中发现有问题的，是否整改完成并记录整改情况			
是否存在其它违反生产许可相关法律法规规章及规定的情形			

附件6

工业产品生产许可技术性检查表 示例

企业名称： 生产地址：  
 许可证编号： 获证产品名称（具体至单元及品种）：  
 企业联系人及电话：

检查组（签名）： 企业确认（签名及盖章）：

检查表说明：

1. 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. 每款检查内容逐个判断，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。

1	证书材料				
1.1	许 可 证 书	1) 是否存在超许可证范围生产产品的情况；	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		
2	人员能力				
2.1	最 高 管 理	5) 是否具有相关法律法规知识、熟悉“三法 一条例”；	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	

	者	6) 是否具有一定的产品技术知识；	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		
		7) 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	8) 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	
		9) 是否熟悉相关产品标准。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否		
2.3	检验人员	10) 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	检验人员操作均不正确，则判不符合。
		11) 检验人员是否经过培训和考核，并经过授权；	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否		
		12) 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	13) 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	生产和检验设施设备				
3.1	基础设施	14) 是否具备《细则》规定、满足其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 15) 和 16) 款，任意款为“否”，则结论为不符合；
		15) 是否具备《细则》规定、满足其出厂检验所需的工作场所和设施；	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		

		16) 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：		2. 建议改进选项仅适用于 17) 款维护和运行情形。
3.2	设备 工装	17) 企业是否具有《细则》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 18) 和 19) 款，任意款为“否”，则结论为不符合； 2. 建议改进选项仅适用于 20) 款。 3. 每种必备生产设备至少保存一台(条)的照片。
		18) 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：		
		19) 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	20) 企业是否具有《细则》规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的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 21) 和 22) 款，任意款为“否”，则结论为不符合； 2. 建议改进选项仅适用于 23) 和 24) 款维护和运
		21) 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：		
		22) 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：		

		23) 检验仪器设备是否是自有, 如为《细则》中规定可以租赁或共建的, 其手续是否完备。	<input type="checkbox"/> 自有; <input type="checkbox"/> 租赁; <input type="checkbox"/> 共建; 相关证明文件: <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		行情形; 3. 如为租赁或共建的, 应在核查报告中载明。 4. 每种必备检验设备至少保存一台(套)的照片。
4	产品标准和相关标准				
4.1	产 品 标准	24) 是否有《细则》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	25) 是否有《细则》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	26) 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	技术文件				
5.1	工 艺 流 程	27) 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 28) ~ 32) 款, 均为“否”, 则结论为不符合。
		28) 是否与其生产实际相吻合;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		29) 生产工艺流程是否合理;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		30) 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:		
		31) 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	32) 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。
		33) 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	34) 是否对采购重要原材料和关键零部件进货检验（或验证）作出规定；是否按产品标准要求对成品作出检验规定，规定能否有效实施。	<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	核查内容 35) 款为“否”，则结论为不符合。
		35) 是否编制了检验规程，其内容是否正确（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	36) 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 37) ~ 40) 款均为“否”，则结论为不符合。
		37) 是否建立并保持了监控记录；	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		
		38) 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：		
		39) 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	40) 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	未按规定进行进货检验的, 判为不符合。
		41) 属于许可证管理的原材料, 是否从获证企业采购。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 不适用	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	核查内容为“否”, 则结论为不符合。
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	无过程检验规定和记录, 判为不符合。
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	未按产品标准要求进行出厂检验, 判为不符合。
6.5	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 45) ~ 47) 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:		

(注: 此技术性检查表仅供参考, 具体检查时应对照检查产品的细则、技术规范以及其它普遍性问题和薄弱环节, 重新制定技术性检查表; 整改要求见整改通知书)

## 附件7

整改建议书

企业名称：

生产地址：

获证产品名称（具体至单元及品种）：

许可证编号：

联系人及电话：

序号	存在问题的项目	事实描述及改进建议
<b>整改建议</b>		企业在  日  日内完成整改，并将整改情况报所在地质量技术监督部门。
现场检查人员签字：          年  月  日		企业代表签字：          企业公章 年  月  日

（注：存在问题的项目包括技术性检查和行政性检查中发现的问题；现场检查人员包括企业所在地地质监部门行政人员和检查专家）