

编号：XK05-001

建筑用钢筋产品生产许可证实施细则（一）  
（钢筋混凝土用热轧钢筋产品部分）

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.....	7
第四章 企业实地核查.....	13
第五章 产品检验.....	14
第六章 证书许可范围.....	19
第七章 附则.....	22
附件 1 企业核查时准备书面材料清单 .....	23
附件 1-1 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要工艺流程图.....	24
附件 1-2 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产设施和检验设施表 .....	25
附件 1-3 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产场所示意图 .....	26
附件 1-4 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产设备表 .....	27
附件 1-5 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品检验设备表 .....	29
附件 1-6 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品重要原材料表 .....	30
附件 1-7 关键岗位专业技术人员表 .....	31
附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单 .....	32
附件 2 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证企业实地核查办法 .....	33
附件 3 企业实地核查不符合项和建议改进项汇总表 .....	41
附件 4 生产许可证企业实地核查报告 .....	42
附件 5 检验报告格式 .....	43
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表 .....	47

# 建筑用钢筋产品生产许可证实施细则（一） （钢筋混凝土用热轧钢筋产品部分）

## 第一章 总则

**第一条** 为了做好钢筋混凝土用热轧钢筋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** 本细则适用于钢筋混凝土用热轧钢筋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** 钢筋混凝土用热轧钢筋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** 本细则中的钢筋混凝土用热轧钢筋包括 6 种，其定义、范围及单元划分如下：

依据 YB/T 2011-2014《连续铸钢方坯和矩形坯》规定，热轧钢筋用钢坯是指经连铸成型，横截面四边长度相等或两相对边长度相等，四内角均为 90 度的连铸坯。

依据 GB 1499.1-2008《钢筋混凝土用钢第 1 部分：热轧光圆钢筋》规定，热轧光圆钢筋是指经热轧成型，横截面通常为圆形，表面光滑，交货型式为盘卷或直条的成品钢筋，通常用于普通钢筋混凝土结构中楼板、墙板、箍筋等受力部位。

依据 GB 1499.2-2007《钢筋混凝土用钢第 2 部分：热轧带肋钢筋》规定，热轧带肋钢筋是指按热轧状态交货，横截面通常为圆形，且表面带肋的混凝土结构用钢材，交货型式为盘卷或直条的成品钢筋，通常用于普通钢筋混凝土结构中梁、柱等主要受力构件。

依据 GB 13014-2013《钢筋混凝土用余热处理钢筋》规定，余热处理钢筋是指热轧后利用热处理原理进行表面控制冷却，并利用芯部余热自身完成回火处理所得的成品钢筋，其基圆上形成环状的淬火自回火组织，通常用于非抗震结构中的受力构件。

依据 YB/T 4361-2014《钢筋混凝土用耐蚀钢筋》规定，耐蚀钢筋是指根据钢筋使用环境类别的不同，在钢中加入适量的耐腐蚀合金元素，使其具有耐腐蚀性能，按照热轧或控冷控轧状态交货的钢筋，通常用于工业大气腐蚀环境和氯离子腐蚀环境下的混凝土结构。

依据 YB/T 4362-2014《钢筋混凝土用不锈钢钢筋》规定，不锈钢钢筋是指按热轧工

艺生产，以不锈、耐蚀性为主要特征的钢筋，通常用于海洋、岛礁、跨海大桥等腐蚀较严重地区的混凝土结构中，以及使用年限较长的重要公共建筑中。

表 1 钢筋混凝土用热轧钢筋产品单元及说明

序号	产品单元	强度级别	规格	说明
1	热轧钢筋用钢坯	300、400、500	范围通常为 150mm×150mm~200mm×200mm	/
2	热轧光圆钢筋	300	范围为 6mm~22mm	HPB 代表光圆钢筋； C 代表盘卷； B 代表直条；
3	热轧带肋钢筋	400、500	范围为 6mm~50mm	HRB 代表普通热轧钢筋； HRBF 代表细晶粒钢筋； E 代表抗震 C 代表盘卷 B 代表直条
4	余热处理钢筋	400、500	范围为 8mm~50mm	RRB 代表余热处理钢筋； W 代表可焊接
5	耐蚀钢筋	400、500	范围为 6mm~50mm	HRB 代表普通热轧钢筋； a 代表耐大气腐蚀； c 代表耐氯离子腐蚀； E 代表抗震 C 代表盘卷 B 代表直条
6	不锈钢钢筋	300、400、500	范围为 6mm~50mm	HPB 代表光圆钢筋； HRB 代表普通热轧钢筋； S 代表不锈 C 代表盘卷 B 代表直条

注：1. 在同一产品单元中，高强度级别覆盖低强度级别。

2. 在同一产品单元中，抗震钢筋覆盖非抗震钢筋。

3. 在同一产品单元中，可焊接钢筋覆盖同强度级别非可焊接钢筋。

**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 钢筋混凝土用热轧钢筋产品执行标准和相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	热轧钢筋用钢坯	YB/T 2011-2014 连续铸钢方坯和矩形坯	GB/T 222-2006 钢的成品化学成分允许偏差 GB/T 223.5-2008 钢铁酸溶硅和全硅含量的测定还原型硅钼酸盐分光光度法 GB/T 223.11-2011 钢铁及合金铬含量的测定可视滴定或电位滴定法 GB/T 223.12-1991 钢铁及合金化学分析方法碳酸钠分离二苯碳酰二肼光度法测定铬量 GB/T 223.14-2000 钢铁及合金化学分析方法钽试剂萃取光度法测定钒含量 GB/T 223.17-1989 钢铁及合金化学分析方法二安替比林甲

			烷光度法测定钛量 GB/T 223.19-1989 钢铁及合金化学分析方法新亚铜灵—三氯甲烷萃取光度法测定铜量 GB/T 223.23-2008 钢铁及合金镍含量的测定丁二酮肟分光光度法 GB/T 223.26-2008 钢铁及合金钼含量的测定硫氰酸盐分光光度法 GB/T 223.37-1989 钢铁及合金化学分析方法蒸馏分离靛酚蓝光度法测定氮量 GB/T 223.40-2007 钢铁及合金铌含量的测定氯磺酚 S 分光光度法 GB/T 223.59-2008 钢铁及合金化学分析方法锑磷钼蓝光度法测定磷量 GB/T 223.63-1988 钢铁及合金化学分析方法高碘酸钠(钾)光度法测定锰量 GB/T 2101-2008 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 4336-2002 碳素钢和中低合金钢 火花源原子发射光谱分析方法(常规法)
2	热轧光圆钢筋	GB 1499.1-2008 钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋	GB/T 222-2006 钢的成品化学成分允许偏差 GB/T 223.5-2008 钢铁酸溶硅和全硅含量的测定还原型硅钼酸盐分光光度法 GB/T 223.12-1991 钢铁及合金化学分析方法碳酸钠分离二苯碳酰二肼光度法测定铬量 GB/T 223.19-1989 钢铁及合金化学分析方法新亚铜灵—三氯甲烷萃取光度法测定铜量 GB/T 223.23-2008 钢铁及合金镍含量的测定丁二酮肟分光光度法 GB/T 223.59-2008 钢铁及合金化学分析方法锑磷钼蓝光度法测定磷量 GB/T 223.63-1988 钢铁及合金化学分析方法高碘酸钠(钾)光度法测定锰量 GB/T 228.1-2010 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法 GB/T 232-2010 金属材料 弯曲试验方法 GB/T 2101-2008 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 4336-2002 碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法(常规法) YB/T 081-1996 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定
3	热轧带肋钢筋	GB 1499.2-2007 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 222-2006 钢的成品化学成分允许偏差 GB/T 223.5-2008 钢铁酸溶硅和全硅含量的测定还原型硅钼酸盐分光光度法 GB/T 223.11-2011 钢铁及合金铬含量的测定可视滴定或电位滴定法 GB/T 223.12-1991 钢铁及合金化学分析方法碳酸钠分离二苯碳酰二肼光度法测定铬量 GB/T 223.14-2000 钢铁及合金化学分析方法钽试剂萃取光度法测定钒含量 GB/T 223.17-1989 钢铁及合金化学分析方法二安替比林甲

			烷光度法测定钛量 GB/T 223.19-1989 钢铁及合金化学分析方法新亚铜灵—三氯甲烷萃取光度法测定铜量 GB/T 223.23-2008 钢铁及合金镍含量的测定丁二酮肟分光光度法 GB/T 223.26-2008 钢铁及合金钼含量的测定硫氰酸盐分光光度法 GB/T 223.37-1989 钢铁及合金化学分析方法蒸馏分离靛酚蓝光度法测定氮量 GB/T 223.40-2007 钢铁及合金铌含量的测定氯磺酚 S 分光光度法 GB/T 223.59-2008 钢铁及合金化学分析方法铈磷钼蓝光度法测定磷量 GB/T 223.63-1988 钢铁及合金化学分析方法高碘酸钠(钾)光度法测定锰量 GB/T 228.1-2010 金属材料 拉伸试验 第 1 部分：室温试验方法 GB/T 232-2010 金属材料 弯曲试验方法 GB/T 2101-2008 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 4336-2002 碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法(常规法) YB/T 081-1996 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定原则 YB/T 5126-2003 钢筋混凝土用钢筋 弯曲和反向弯曲试验方法
4	余热处理钢筋	GB 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋	GB/T 222-2006 钢的成品化学成分允许偏差 GB/T 223.5-2008 钢铁酸溶硅和全硅含量的测定还原型硅钼酸盐分光光度法 GB/T 223.11-2011 钢铁及合金铬含量的测定可视滴定或电位滴定法 GB/T 223.12-1991 钢铁及合金化学分析方法碳酸钠分离二苯碳酰二肼光度法测定铬量 GB/T 223.14-2000 钢铁及合金化学分析方法钽试剂萃取光度法测定钒含量 GB/T 223.17-1989 钢铁及合金化学分析方法二安替比林甲烷光度法测定钛量 GB/T 223.19-1989 钢铁及合金化学分析方法新亚铜灵—三氯甲烷萃取光度法测定铜量 GB/T 223.23-2008 钢铁及合金镍含量的测定丁二酮肟分光光度法 GB/T 223.26-2008 钢铁及合金钼含量的测定硫氰酸盐分光光度法 GB/T 223.37-1989 钢铁及合金化学分析方法蒸馏分离靛酚蓝光度法测定氮量 GB/T 223.40-2007 钢铁及合金铌含量的测定氯磺酚 S 分光光度法 GB/T 223.59-2008 钢铁及合金化学分析方法铈磷钼蓝光度法测定磷量 GB/T 223.63-1988 钢铁及合金化学分析方法高碘酸钠(钾)光度法测定锰量

			<p>GB/T 228.1-2010 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法</p> <p>GB/T 232-2010 金属材料 弯曲试验方法</p> <p>GB/T 2101-2008 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定</p> <p>GB/T 4336-2002 碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法（常规法）</p> <p>GB/T 4340.1-2009 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法</p> <p>GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法</p> <p>YB/T 081-1996 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定原则</p> <p>YB/T 5126-2003 钢筋混凝土用钢筋 弯曲和反向弯曲试验方法</p>
5	耐蚀钢筋	YB/T 4361-2014 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	<p>GB/T 222-2006 钢的成品化学成分允许偏差</p> <p>GB/T 223.5-2008 钢铁酸溶硅和全硅含量的测定还原型硅钼酸盐分光光度法</p> <p>GB/T 223.11-2011 钢铁及合金铬含量的测定可视滴定或电位滴定法</p> <p>GB/T 223.12-1991 钢铁及合金化学分析方法碳酸钠分离二苯碳酰二肼光度法测定铬量</p> <p>GB/T 223.14-2000 钢铁及合金化学分析方法钼试剂萃取光度法测定钒含量</p> <p>GB/T 223.17-1989 钢铁及合金化学分析方法二安替比林甲烷光度法测定钛量</p> <p>GB/T 223.19-1989 钢铁及合金化学分析方法新亚铜灵—三氯甲烷萃取光度法测定铜量</p> <p>GB/T 223.23-2008 钢铁及合金镍含量的测定丁二酮肟分光光度法</p> <p>GB/T 223.26-2008 钢铁及合金钼含量的测定硫氰酸盐分光光度法</p> <p>GB/T 223.37-1989 钢铁及合金化学分析方法蒸馏分离靛酚蓝光度法测定氮量</p> <p>GB/T 223.40-2007 钢铁及合金铌含量的测定氯磺酚S分光光度法</p> <p>GB/T 223.49-1994 钢铁及合金化学分析方法萃取分离-偶氮氯膦 mA 分光光度法测定稀土总量</p> <p>GB/T 223.59-2008 钢铁及合金化学分析方法钼磷钼蓝光度法测定磷量</p> <p>GB/T 223.63-1988 钢铁及合金化学分析方法高碘酸钠(钾)光度法测定锰量</p> <p>GB/T 228.1-2010 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法</p> <p>GB/T 232-2010 金属材料 弯曲试验方法</p> <p>GB 1499.2-2007 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋</p> <p>GB/T 2101-2008 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定</p> <p>GB/T 4336-2002 碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法（常规法）</p> <p>GB/T 20123-2006 钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法（常规方法）</p>

			GB/T 20125-2006 低合金钢多元素的测定电感耦合等离子体原子发射光谱法 GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法 YB/T 081-1996 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定原则
6	不锈钢钢筋	YB/T 4362-2014 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	GB/T 222-2006 钢的成品化学成分允许偏差 GB/T 223.5-2008 钢铁酸溶硅和全硅含量的测定还原型硅钼酸盐分光光度法 GB/T 223.11-2011 钢铁及合金铬含量的测定可视滴定或电位滴定法 GB/T 223.17-1989 钢铁及合金化学分析方法二安替比林甲烷光度法测定钛量 GB/T 223.23-2008 钢铁及合金镍含量的测定丁二酮肟分光光度法 GB/T 223.25-1994 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量 GB/T 223.26-2008 钢铁及合金钼含量的测定硫氰酸盐分光光度法 GB/T 223.37-1989 钢铁及合金化学分析方法蒸馏分离靛酚蓝光度法测定氮量 GB/T 223.59-2008 钢铁及合金化学分析方法钼磷钼蓝光度法测定磷量 GB/T 223.60-1997 钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量 GB/T 223.63-1988 钢铁及合金化学分析方法高碘酸钠(钾)光度法测定锰量 GB/T 228.1-2010 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法 GB/T 229-2007 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法 GB/T 232-2010 金属材料 弯曲试验方法 GB 1499.1-2008 钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋 GB 1499.2-2007 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋 GB/T 2101-2008 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 4334-2008 金属和合金的腐蚀 不锈钢晶间腐蚀试验方法 GB/T 11170-2008 不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法) GB/T 20123-2006 钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法) GB/T 20878-2007 不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分 GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法 YB/T 081-1996 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定原则

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** 企业申请钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证，除通则要求提交的材料外，还应当符合以下国家产业政策的规定并提交相应材料。

（一）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。

（1）《国务院关于发布政府核准的投资项目目录（2014 年本）的通知》（国发[2014]53 号）规定，对于钢铁项目，要严格执行《国务院关于化解产能严重过剩矛盾的指导意见》（国发〔2013〕41 号），各地方、各部门不得以其他任何名义、任何方式备案新增产能项目，各相关部门和机构不得办理土地（海域）供应、能评、环评审批和新增授信支持等相关业务，并合力推进化解产能严重过剩矛盾各项工作。

（2）《国务院关于钢铁行业化解过剩产能实现脱困发展的意见》（国发[2016]6 号）规定，按照《产业结构调整指导目录（2011 年本）（修正）》的有关规定，立即关停并拆除 30 吨及以下炼钢转炉、30 吨及以下炼钢电炉等落后生产设备。

（3）根据《国务院关于发布实施<促进产业结构调整暂行规定>的决定》（国发[2005]40 号）和《国家发展改革委员会关于修改〈产业结构调整指导目录(2011 年本)〉有关条款的决定》（国家发改委 2013 年第 21 号令）的要求，限制类和淘汰类落后装备和产品见表 3。

**表 3 限制类和淘汰类的落后装备及产品明细表**

限制类	
1	公称容量30吨以上100吨以下炼钢转炉； 公称容量100吨及以上但未同步配套煤气回收、除尘装置，新水耗量大于3立方米/吨等达不到标准的炼钢转炉。
2	公称容量30吨以上100吨（合金钢50吨）以下电炉； 公称容量100吨（合金钢50吨）及以上但未同步配套烟尘回收装置，能源消耗大于98公斤标煤/吨、新水耗量大于3.2立方米/吨等达不到标准的电炉。
淘汰类	
1	400立方米及以下炼铁高炉（铸造铁企业除外，需提供相关材料）
2	用于地条钢、普碳钢、不锈钢冶炼的工频和中频感应炉
3	30吨及以下转炉（不含铁合金转炉）
4	30吨及以下电炉（不含机械铸造电炉）

5	化铁炼钢
6	复二重线材轧机
7	横列式线材轧机
8	横列式棒材及型材轧机
9	普钢初轧机及开坯用中型轧机
10	三辊式型线材轧机（不含特殊钢生产）
<b>淘汰类落后产品</b>	
热轧钢筋，牌号 HRB335、HPB235	

（二）根据《质检总局关于化解钢铁行业过剩产能实现脱困发展的意见》（国质检监【2016】193号）的规定，严格生产许可审批严控新增产能。对于不符合清理整顿和规范管理要求的钢铁生产项目、企业，停止生产许可受理和审批。

（三）对于新申请企业、炼钢、轧钢产能变化需要重新取证的，根据《国务院关于化解产能严重过剩矛盾的指导意见》（国发[2013]41号文）、《质检总局关于严格工业产品生产许可管理切实做好化解产能严重过剩有关工作的通知》（国质检监【2014】64号）和《国家发展改革委、工业和信息化部关于印发对钢铁、电解铝、船舶行业违规项目清理意见的通知》（发改产业[2015]1494号文）的要求，应提供以下材料（见表4）。

**表4 企业提供证明材料明细表**

序号	项目类型	提供材料	
1	违规新建项目	不予受理	
2	已建成违规项目	1	项目备案手续
		2	省级人民政府清理整顿意见或者 国家产业政策部门发布的清理整顿合格名单
3	异地搬迁项目	省级产业政策部门和地方政府出具的有关符合性证明	
4	不增加产能的技术改造项目	省级产业政策部门出具的有关符合性证明和备案手续	

注：本表内所有文件中的企业名称应具可追溯性和一致性。

**第七条** 凡生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件，内容包括：生产设备、检验设备及检验类别，具体要求见表3-1至表3-2。

表 3-1 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品应具备的生产设备

产品单元	设备名称	设备要求	备注
热轧钢筋用钢坯	1、炼钢转炉或电炉* 2、精炼炉*（必要时） 3、连铸机 4、制氧机	炼钢转炉或电炉容量＞30吨；生产用于 500 级抗震钢筋和各强度级别不锈钢钢筋的钢坯时必须具备精炼炉；制氧机可租赁	
热轧光圆钢筋	1、炼钢转炉或电炉* 2、连铸机 3、制氧机 4、加热炉* 5、轧钢生产线*（线材轧机或棒材轧机） 6、冷却（斯太尔摩冷却线或冷床） 7、集卷站或定尺剪 8、检验台或精整台架	炼钢转炉或电炉容量＞30吨；无复二重线材轧机、横列式线材轧机、三辊式线材轧机、横列式棒材轧机；无非机械式冷床；加热炉有温度自动记录装置，不得采用直接燃煤方式加热；制氧机可租赁。	1、2、3 适用于炼钢工序
热轧带肋钢筋	1、炼钢转炉或电炉* 2、精炼炉*（必要时） 3、连铸机 4、制氧机 5、加热炉* 6、轧钢生产线*（线材轧机或棒材轧机） 7、冷却（斯太尔摩冷却线或冷床） 8、集卷站或定尺剪 9、检验台或精整台架	炼钢转炉或电炉容量＞30吨；无复二重线材轧机、横列式线材轧机、三辊式线材轧机、横列式棒材轧机；无非机械式冷床；加热炉有温度自动记录装置，不得采用直接燃煤方式加热；生产 500 级的抗震钢筋必须具备精炼炉；制氧机可租赁。	1、2、3、4 适用于炼钢工序
余热处理钢筋	1、炼钢转炉或电炉* 2、连铸机 3、制氧机 4、加热炉* 5、轧钢生产线*（线材轧机或棒材轧机） 6、淬火装置 7、冷却（斯太尔摩冷却线或冷床） 8、集卷站或定尺剪 9、检验台或精整台架	炼钢转炉或电炉容量＞30吨；无复二重线材轧机、横列式线材轧机、三辊式线材轧机、横列式棒材轧机；无非机械式冷床；加热炉有温度自动记录装置，不得采用直接燃煤方式加热；制氧机可租赁。	1、2、3 适用于炼钢工序
耐蚀钢筋	1、炼钢转炉或电炉* 2、精炼炉*（必要时） 3、连铸机 4、制氧机 5、加热炉* 6、轧钢生产线*（线材轧机或棒材轧机） 7、冷却（斯太尔摩冷却线或冷床） 8、集卷站或定尺剪 9、检验台或精整台架	炼钢转炉或电炉容量＞30吨；无复二重线材轧机、横列式线材轧机、三辊式线材轧机、横列式棒材轧机；无非机械式冷床；加热炉有温度自动记录装置，不得采用直接燃煤方式加热；生产 500 级的抗震钢筋必须具备精炼炉；制氧机可租赁。	1、2、3、4 适用于炼钢工序

产品单元	设备名称	设备要求	备注
不锈钢钢筋	1、炼钢转炉或电炉* 2、精炼炉* 3、连铸机 4、制氧机 5、加热炉* 6、轧钢生产线*（线材轧机或棒材轧机） 7、冷却（斯太尔摩冷却线或冷床） 8、集卷站或定尺剪 9、检验台或精整台架 10、酸洗设备	炼钢转炉或电炉容量>30吨；无复二重线材轧机、横列式线材轧机、三辊式线材轧机、横列式棒材轧机；无非机械式冷床；加热炉有温度自动记录装置，不得采用直接燃煤方式加热；制氧机可租赁。	1、2、3、4适用于炼钢工序

注：1. 本表为企业应具备的基本生产设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能性能精度要求。

2. 重大关键设备用“\*”标出，企业获证后带“\*”的设备发生变化，应一个月内向企业所在地工业生产许可证管理部门提交许可范围变更申请。

表 3-2 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品应具备的检验设备及检验类别

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围	备注
1	热轧钢筋用钢坯	化学成分	YB/T2011-2014 6.1	火花放电原子发射光谱仪；分光光度计、碳硫仪	火花放电原子发射光谱仪精度 B 级，道数不能低于 13 个；分光光度计 II 级	/
		尺寸	YB/T2011-2014 5.1	/	/	/
		外形	YB/T2011-2014 5.2	/	/	/
2	热轧带肋钢筋	化学成分	GB1499.2-2007 7.1	火花放电原子发射光谱仪；分光光度计、碳硫仪	火花放电原子发射光谱仪精度 B 级，道数不能低于 13 个；分光光度计 II 级	/
		拉伸	GB1499.2-2007 7.3	拉力试验机、引伸计	拉力试验机 1 级 引伸计 2 级	拉力试验机吨位应满足申请产品需要
		弯曲	GB1499.2-2007 7.4.1	弯曲试验机	/	弯曲试验机吨位应满足申请产品需要
		尺寸	GB1499.2-2007 6.3	卡尺	精确至 0.1mm	/
		外形	GB1499.2-2007 6.5	卡尺、直尺	精确至 0.1mm	/
		表面	GB1499.2-2007	目视	/	/

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围	备注
			7.8			
		重量偏差	GB1499.2-2007 8.4	台秤、卷尺	重量测量精确至不大于总重量的 1%， 长度测量精确至 1mm	/
		晶粒度	GB1499.2-2007 7.7	金相显微镜	/	仅对细晶粒钢筋要求
3	热轧光圆钢筋	化学成分	GB1499.1-2008 7.1	火花放电原子发射光谱仪；分光光度计、碳硫仪	火花放电原子发射光谱仪精度 B 级 分光光度计 II 级	/
		拉伸	GB1499.1-2008 7.3.1	拉力试验机	1 级	拉力试验机吨位应满足申请产品需要
		弯曲	GB1499.1-2008 7.3.3	弯曲试验机	/	可用具有弯曲功能的拉力试验机替代
		尺寸	GB1499.1-2008 6.3	卡尺	精确至 0.1mm	/
		外形	GB1499.1-2008 6.5	卡尺、直尺	精确至 0.1mm	/
		表面	GB1499.1-2008 7.4	目视	/	/
		重量偏差	GB1499.1-2008 8.4	台秤、卷尺	重量测量精确至不大于总重量的 1%， 长度测量精确至 1mm	/
4	余热处理钢筋	化学成分	GB13014-2013 7.1	火花放电原子发射光谱仪；分光光度计、碳硫仪	火花放电原子发射光谱仪精度 B 级， 道数不能低于 13 个；分光光度计 II 级	/
		拉伸	GB13014-2013 7.3	拉力试验机、引伸计	拉力试验机 1 级 引伸计 2 级	拉力试验机吨位应满足申请产品需要
		弯曲	GB13014-2013 7.4	弯曲试验机	/	弯曲试验机吨位应满足申请产品需要
		尺寸	GB13014-2013 6.3	卡尺	精确至 0.1mm	/
		外形	GB13014-2013 6.5	卡尺、直尺	精确至 0.1mm	/
		表面	GB13014-2013	目视	/	/

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围	备注
			7.7			
		重量偏差	GB13014-2013 8.5	台秤、卷尺	重量测量精确至不大于总重量的 1%， 长度测量精确至 1mm	
5	耐蚀钢筋	化学成分	YB/T4361-2014 7.2	火花放电原子发射光谱仪；分光光度计、碳硫仪	火花放电原子发射光谱仪精度 B 级， 道数不能低于 13 个；分光光度计 II 级	
		拉伸	YB/T4361-2014 7.4	拉力试验机、引伸计	拉力试验机 1 级 引伸计 2 级	拉力试验机吨位应满足申请产品需要
		弯曲	YB/T4361-2014 7.5	弯曲试验机	/	弯曲试验机吨位应满足申请产品需要
		尺寸	YB/T4361-2014 6	卡尺	精确至 0.1mm	/
		表面	YB/T4361-2014 8.1	目视	/	/
		重量偏差	YB/T4361-2014 8.4	台秤、卷尺	重量测量精确至不大于总重量的 1%， 长度测量精确至 1mm	/
6	不锈钢钢筋	化学成分	YB/T4362-2014 7.1	火花放电原子发射光谱仪；分光光度计、碳硫仪	火花放电原子发射光谱仪精度 B 级， 道数不能低于 15 个；分光光度计 II 级	/
		拉伸	YB/T4362-2014 7.2	拉力试验机、引伸计	拉力试验机 1 级 引伸计 2 级	拉力试验机吨位应满足申请产品需要
		弯曲	YB/T4362-2014 7.3	弯曲试验机	/	弯曲试验机吨位应满足申请产品需要
		尺寸	YB/T4362-2014 6.3	卡尺	精确至 0.1mm	/
		外形	YB/T4362-2014 6.5	卡尺、直尺	精确至 0.1mm	/
		表面	YB/T4362-2014 7.6	目视	/	/
		重量偏差	YB/T4362-2014 8.4	台秤、卷尺	重量测量精确至不大于总重量的 1%，	/

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围	备注
					长度测量精确至1mm	
		晶间腐蚀	YB/T4362-2014 7.8	晶间腐蚀试验装置	/	/

注：1. 本表为企业应具备的检验设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能性能精度要求。

2. 以上项目均为出厂检验。

**第八条** 申请发证、证书延续、许可范围变更（许可范围变更的情形指在生产许可证有效期内，重要生产工艺、技术和关键生产设备发生变化、生产地址迁移、新建生产线、增加产品单元等情形）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，根据本细则第七条要求和实际情况填写下列企业资料，实地核查时提交审查组现场核查。

（一）企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要工艺流程图（见附件 1-1）；

（二）企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋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）企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产设备表（见附件 1-4）

企业获证后凡本细则表 3-2 中带“\*”设备发生变化的，一个月内向企业所在地工业生产许可证管理部门提交许可范围变更申请并填写本表。

（四）企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品检验设备表（见附件 1-5）

（五）企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品重要原材料表（无炼钢工序企业填钢坯，有炼钢工序企业填主要合金原料）（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～附件 1-8）进行核实。

**第十二条** 审查组现场按照《钢筋混凝土用热轧钢筋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 1-1~附件 1-8、附件 2、附件 3 和附件 4)一式四份,企业、地方许可证主管部门、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,根据企业在本实施细则附件 1-4 中填写的生产线逐一核查,所有生产线未发现不符合,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**

(一)抽样检验应在企业申报的产品强度级别和规格范围内,每个产品单元分别抽取 2 个批号不同规格的产品。

(二)当申报产品规格在 12mm~28mm 之间时,可抽取任意 2 个不同规格的产品;当申报产品规格有 28mm 以上,则必须抽取 1 批最大规格产品;当申报产品规格有 12 以下时,则必须抽取 1 批最小规格产品。

(三)有多个生产地址时,每个地址每个产品单元抽取 2 个批号不同规格产品。

(四)按覆盖原则,申请多个强度级别时,应抽取技术要求较高、较复杂的产品,如抗震钢筋或者可焊钢筋等,即申请 HRB400(E)、HRB500(E),则抽取 HRB500E 10mm、50mm,即可覆盖 HRB500 及以下强度级别相同规格范围的产品。企业也可根据库存产品和自身情况,按强度级别和交货型式提供不同产品。

(五)按平行原则,每个平行产品分别抽取 2 批样品。

实地核查合格的企业,审查组按检验样品数量一览表的规定(见表 4),在企业自检合格的产品中实施抽样,并填写抽样单(见表 5)。



企业应在 7 日内将样品和抽样单一并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 检验样品数量一览表

序号	产品单元	抽检样品种类	抽样基数	样品数量	抽样方法及要求
1	热轧钢筋用钢坯	/	≥5 块/批	化学成分 1 块	随机抽取，每批产品抽取（20mm×20mm×10 mm）×1 块×1 组
2	热轧光圆钢筋	盘卷	≥5 盘/批	化学成分 2 支 拉伸 3 支， 弯曲 3 支， 重量偏差 1 组， 尺寸 5 支， 外形 5 支， 表面质量 5 支， 盘重 1 支， 定尺 5 支， 晶粒度 3 支， 晶间腐蚀 3 支	随机抽取，每批产品抽取（1m×5 支）×1 组，规格≥28mm 时，抽取（1m×6 支）×1 组
		直条	≥3 捆/批		
3	热轧带肋钢筋	盘卷	≥5 盘/批		
		直条	≥3 捆/批		
4	余热处理钢筋	盘卷	≥5 盘/批		
		直条	≥3 捆/批		
5	耐蚀钢筋	盘卷（耐大气）	≥5 盘/批		
		直条（耐大气）	≥3 捆/批		
		盘卷（耐氯离子）	≥5 盘/批		
		直条（耐氯离子）	≥3 捆/批		
6	不锈钢钢筋	光圆盘卷	≥5 盘/批		
		光圆直条	≥3 捆/批		
		带肋盘卷	≥5 盘/批		
		带肋直条	≥3 捆/批		

表 5 钢筋混凝土用热轧钢筋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	
	产品牌号				执行标准	
	交货型式				抽样日期	
	产品规格					
	产品批号					
	生产日期					
	抽样基数					

	样品数量		
	抽样地点		
	封样情况		
抽样人员所属单位及 (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 日内将样品送达自主选择的生产许可证检验机构。		

注：1. 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证检验样品无论是审查组抽样还是企业自主委托发证检验机构抽样，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。

3. 产品牌号应与产品标准中一致。

4. 交货型式填写：直条或盘卷。

5. 此表一式四份，一份企业留存，一份封存于样品内，二份交钢筋混凝土用带肋钢筋生产许可证审查部。

6. 企业按集团申报的，抽样单生产地址栏填写子公司名称及生产地址。

**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、在获证产品单元内增加规格的，均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，自主选择发证检验机构，由发证检验机构在企业生产现场按第十五条中的表 4 进行现场检验和抽封样品，填写抽样单（表 5）并寄送样品，同时将抽样单和检验委托合同寄送钢筋混凝土用带肋钢筋生产许可证审查部。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

**第十八条** 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 6。

表 6 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证检验项目、依据标准表

序号	检验项目	检验依据标准	检验方法
1 热轧钢筋用钢坯	化学成分	YB/T 2011-2014	按相关产品标准规定的分析方法
	尺寸	YB/T 2011-2014	YB/T 2011-2014
	外形	YB/T 2011-2014	YB/T 2011-2014
	表面	YB/T 2011-2014	YB/T 2011-2014

2 热轧光圆 钢筋	化学成分	GB 1499.1-2008	GB/T 223.5-2008 GB/T 223.12-1991 GB/T 223.19-1989 GB/T 223.23-2008 GB/T 223.59-2008 GB/T 223.63-1988 GB/T 4336-2002
	拉伸	GB 1499.1-2008	GB/T 228.1-2010
	弯曲	GB 1499.1-2008	GB/T 232-2010
	重量偏差 <sup>1</sup>	GB 1499.1-2008	GB 1499.1-2008
	盘重 <sup>2</sup>	GB 1499.1-2008	GB 1499.1-2008
	尺寸	GB 1499.1-2008	GB 1499.1-2008
	外形	GB 1499.1-2008	
	表面	GB 1499.1-2008	GB 1499.1-2008
3 热轧带肋 钢筋	化学成分	GB 1499.2-2007	GB/T 223.5-2008 GB/T 223.11-2011 GB/T 223.12-1991 GB/T 223.14-2000 GB/T 223.17-1989 GB/T 223.19-1989 GB/T 223.23-2008 GB/T 223.26-2008 GB/T 223.37-1989 GB/T 223.40-2007 GB/T 223.59-2008 GB/T 223.63-1988 GB/T 4336-2002
	拉伸	GB 1499.2-2007	GB/T 228.1-2010
	弯曲	GB 1499.2-2007	GB/T 232-2010
	重量偏差	GB 1499.2-2007	GB 1499.2-2007
	晶粒度 <sup>3</sup>	GB 1499.2-2007	GB 1499.2-2007
	表面标志 <sup>4</sup>	GB 1499.2-2007	GB 1499.2-2007
	尺寸	GB 1499.2-2007	GB 1499.2-2007
	外形	GB 1499.2-2007	GB 1499.2-2007
4 余热处理 钢筋	化学成分	GB 13014-2013	GB/T 223.5-2008 GB/T 223.11-2011 GB/T 223.12-1991 GB/T 223.14-2000 GB/T 223.17-1989 GB/T 223.19-1989 GB/T 223.23-2008 GB/T 223.26-2008 GB/T 223.37-1989 GB/T 223.40-2007 GB/T 223.59-2008 GB/T 223.63-1988 GB/T 4336-2002
	拉伸	GB 13014-2013	GB/T 228.1-2010 GB/T 28900-2012

	弯曲	GB 13014-2013	GB/T 232-2010
	重量偏差	GB 13014-2013	GB 13014-2013
	表面标志 <sup>4</sup>	GB 13014-2013	GB 13014-2013
	尺寸	GB 13014-2013	GB 13014-2013
	外形	GB 13014-2013	GB 13014-2013
	表面	GB 13014-2013	GB 13014-2013
5 耐蚀钢筋	化学成分	YB/T 4361-2014	GB/T 223. 5-2008 GB/T 223. 11-2011 GB/T 223. 12-1991 GB/T 223. 14-2000 GB/T 223. 17-1989 GB/T 223. 19-1989 GB/T 223. 23-2008 GB/T 223. 37-1989 GB/T 223. 40-2007 GB/T 223. 49-1994 GB/T 223. 59-2008 GB/T 223. 63-1988 GB/T 4336-2002 GB/T 20123-2006
	拉伸	YB/T 4361-2014	GB/T 228. 1-2010 GB/T 28900-2012
	弯曲	YB/T 4361-2014	GB/T 232-2010
	重量偏差	YB/T 4361-2014	YB/T 4361-2014
	表面标志 <sup>4</sup>	YB/T 4361-2014	YB/T 4361-2014
	尺寸	YB/T 4361-2014	YB/T 4361-2014
	表面	YB/T 4361-2014	YB/T 4361-2014
6 不锈钢钢 钢	化学成分	YB/T 4362-2014	GB/T 223. 5-2008 GB/T 223. 11-2011 GB/T 223. 17-1989 GB/T 223. 23-2008 GB/T 223. 26-2008 GB/T 223. 59-2008 GB/T 223. 60-1997 GB/T 223. 63-1988 GB/T 11170-2008 GB/T 20123-2006
	拉伸	YB/T 4362-2014	GB/T 228. 1-2010 GB/T 28900-2012
	弯曲	YB/T 4362-2014	GB/T 232-2010
	重量偏差	YB/T 4362-2014	YB/T 4362-2014
	表面标志 <sup>4</sup>	YB/T 4362-2014	YB/T 4362-2014
	晶间腐蚀 <sup>5</sup>	YB/T 4362-2014	GB/T 4334-2008
	尺寸	YB/T 4362-2014	YB/T 4362-2014
	外形	YB/T 4362-2014	YB/T 4362-2014
	表面	YB/T 4362-2014	YB/T 4362-2014

备注	1. 重量偏差在热轧光圆钢筋中仅适用于直条交货型式。 2. 定尺适用于直条交货的热轧光圆钢筋，盘重适用于盘卷交货的热轧光圆钢筋。 3. 晶粒度检验适用于细晶粒热轧钢筋。 4. 公称直径不大于 10mm 的钢筋表面牌号标志不判定，对于不锈钢钢筋适用于带肋不锈钢钢筋。 5. 晶间腐蚀适用于奥氏体型、奥氏体-铁素体型不锈钢钢筋。 6. 尺寸检测项目为内径、横肋高、横肋间距。 7. 外形检测项目为弯曲度，适用于直条交货的钢筋。 8. 外形、表面质量、定尺和盘重为现场测量项目。
----	---

**第十九条** 钢筋混凝土用热轧钢筋产品许可证检验判定原则：经检验，检验项目全项次合格，判定产品检验合格。否则，判定产品检验不合格。

## **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 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）由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材料核实、现场实地核查和许可证产品检验合格、符合通则和本细则规定要求的，由审查组织单位拟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，举例见表 7 示例 1 和示例 3。

（二）产品单元实地核查合格，且抽样的代表样品部分检验合格，则许可范围为该产品单元检验合格的产品；如有检验不合格的产品，许可范围不包括其产品，举例见表 7 示例 2、4、5、6、7 和 8。

工业产品生产许可证证书产品许可范围示例：

热轧钢筋用钢坯 HRB400、HRB400E、HRB500、HRB500E 150mm×150mm～200mm×200mm；

热轧带肋钢筋 HRB400、HRB400E、HRB500、HRB500E 12mm～32mm（B）HRB400、HRB400E 6mm～12mm（C）；

热轧光圆钢筋 HPB300 6mm～12mm（C）。

炼钢：生产线名称：炼钢厂；炼钢炉型及数量：80 吨电炉 1 座，80 吨精炼炉 1 座。

轧钢：生产线名称 1：第一轧钢厂；加热炉型：步进式加热炉；轧机生产线：Φ500 连续式棒材生产线 1 条。

生产线名称 2：第二轧钢厂；加热炉型：步进式加热炉；轧机生产线：Φ520 连续式线材生产线 1 条。

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	热轧钢筋用钢坯	HRB400、HRB400E、HRB500、 HRB500E 150mm×150mm～ 200mm×200mm 生产线名称：炼钢厂 炼钢炉型及数量：80 吨电炉 1 座，80 吨精炼炉 1 座	合格	HRB500E 样品检验合格	HRB400、HRB400E、 HRB500、HRB500E 150mm ×150mm～200mm×200mm 生产线名称：炼钢厂 炼钢炉型及数量：80 吨电炉 1 座，80 吨精炼炉 1 座
2	热轧光圆钢筋	热轧光圆钢筋 HPB300 6mm～ 16mm（C）、8mm～22mm（B） 生产线名称 1：高线车间 加热炉型：步进式加热炉 轧机生产线：Φ550 连续式线材生产线 1 条 生产线名称 2：棒线车间 加热炉型：步进式加热炉 轧机生产线：Φ550 连续式棒材生产线 1 条	合格	盘卷样品检验合格，直条样品检验不合格	热轧光圆钢筋 HPB300 6mm～16mm（C） 生产线名称 1：高线车间 加热炉型：步进式加热炉 轧机生产线：Φ550 连续式线材生产线 1 条

3	热轧带肋钢筋	<p>热轧带肋钢筋 HRB400、HRB400E HRB500、HRB500E 6mm~12mm (C) 10mm~50mm (B)</p> <p>生产线名称 A: 一轧车间 加热炉型: 步进式加热炉 轧机生产线: Φ550 连续式棒材生产线 1 条;</p> <p>生产线名称 B: 高线车间 加热炉型: 步进式加热炉 轧机生产线: Φ550 连续式线材生产线 1 条</p>	合格	HRB500E 样品直条和盘卷均检验合格	<p>热轧带肋钢筋 HRB400、HRB400E 、 HRB500 、 HRB500E 6mm~12mm (C) 10mm~50mm (B)</p> <p>生产线名称 A: 一轧车间 加热炉型: 步进式加热炉 轧机生产线: Φ550 连续式棒材生产线 1 条;</p> <p>生产线名称 B: 高线车间 加热炉型: 步进式加热炉 轧机生产线: Φ550 连续式线材生产线 1 条</p>
4	热轧带肋钢筋	<p>热轧带肋钢筋 HRB400、HRB400E HRB500、HRB500E 6mm~12mm (C) 10mm~50mm (B)</p> <p>炼钢: 生产线名称: 炼钢厂 炼钢炉型及数量: 60 吨氧气顶吹转炉 2 座</p> <p>轧钢: 生产线名称 A: 一轧车间 加热炉型: 步进式加热炉 轧机生产线: Φ550 连续式棒材生产线 1 条;</p> <p>生产线名称 B: 高线车间 加热炉型: 步进式加热炉 轧机生产线: Φ550 连续式线材生产线 1 条</p>	合格	HRB500E 直条样品现场只抽到 10mm~30mm, 盘卷和直条样品检验均合格。	<p>热轧带肋钢筋 HRB400、HRB400E 、 HRB500 、 HRB500E 6mm ~ 12mm (C)、10mm~30mm (B)</p> <p>炼钢: 生产线名称: 炼钢厂 炼钢炉型及数量: 60 吨氧气顶吹转炉 2 座</p> <p>轧钢: 生产线名称 A: 一轧车间 加热炉型: 步进式加热炉 轧机生产线: Φ550 连续式棒材生产线 1 条</p> <p>生产线名称 B: 高线车间 加热炉型: 步进式加热炉 轧机生产线: Φ550 连续式线材生产线 1 条</p>
5	热轧带肋钢筋	<p>热轧带肋钢筋 HRB400 、 HRB400E、HRB500、HRB500E 10mm~50mm (B)</p> <p>生产装备: 略</p>	合格	HRB500E 样品检验不合格,HRB400E 样品检验合格	<p>热轧带肋钢筋 HRB400、HRB400E 10mm~50mm (B)</p> <p>生产装备: 略</p>

6	余热处理 钢筋	RRB400、RRB500、RRB400W 规格：8mm~50mm 生产装备：略	合格	RRB400W 检 验合格， RRB500 检 验不合格。	RRB400、RRB400W 规格：8mm~50mm 生产装备：略
7	耐蚀钢筋	HRB400a、HRB500a、HRB400aE、 HRB500aE、HRB400c、HRB500c、 HRB400cE、HRB500cE 6mm~12mm (C) 10mm~50mm (B) 生产装备：略	合格	HRB500aE 样品检验合 格， HRB500cE 样品检验不 合格。	HRB400a、HRB500a、 HRB400aE、HRB500aE 6mm~12mm (C) 10mm~ 50mm (B) 生产装备：略
8	不锈钢钢 筋	HPB300S、HRB400S、HRB500S 6mm~12mm (C) 10mm~50mm (B) 生产装备：略	合格	HRB500S 样 品检验不合 格，HPB300S 样品检验合 格。	HPB300S 6mm~12mm (C) 10mm~50mm (B) 生产装备：略

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** 全国工业产品生产许可证办公室钢筋混凝土用带肋钢筋生产许可证审查部设在国家建筑钢材质量监督检验中心，联系方式 010-82227916，010-82227721，010-82227352。

地 址：北京市海淀区西土城路 33 号院

邮政编码：100088

传 真：010-82227916

电子信箱：dlgjscb@cribc.com

联 系 人：刘冬、黄伊能

**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《建筑用钢筋产品生产许可证实施细则（一）（钢筋混凝土用热轧钢筋产品部分）》作废。



## 附件 1

### 企业核查时准备书面材料清单

附件 1-1 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要工艺流程图

附件 1-2 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产设施和检验设施表

附件 1-3 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产场所示意图

附件 1-4 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产设备表

附件 1-5 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品检验设备表

附件 1-6 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品重要原材料表

附件 1-7 关键岗位专业技术人员表

附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单

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、审查组织单位、全国许可证审查中心各一份，企业加盖骑缝章。

# 附件 1-1

## 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要工艺流程图

第 页 共 页

企业申请填写内容			
企业名称		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

企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产设施和检验设施表

序号	产品单元	生产设施和检验设施名称	设施特征及用途描述	备注

注：企业多场所的按场所分别填写；

## 附件 1-3

### 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产场所示意图

第 页 共 页

企业名称		填写日期	
生产地址			
(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)			

注：企业多场所的按场所分别绘制；

# 附件 1-4

## 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产设备表

### 炼钢、连铸生产工艺及装备表（如有）

申报产品生产线 （内部）名称		1.	2.
冶 炼	炼 钢 炉 型		
	公称容量（吨）		
	炼钢炉数量		
	精炼炉数量及公称 容量（吨）		
连 铸	连铸机型号		
	连铸坯尺寸 （mm×mm）		
生产线年生产能力 （万吨）			
备注			

注：企业多场所的按场所分别填写，并在备注中注明生产场所名称；

## 轧钢生产工艺及装备表

申报产品生产线 (内部) 名称		1.	2.	3.
加 热	炉 型			
	加 热 方 式			
	控 (测) 温方式			
坯料尺寸 (mm×mm)				
轧  制	轧机组布置形式			
	初 轧 机 组			
	中 轧 机 组			
	精 轧 机 组			
冷 却 线	类 型			
	尺 寸 (m×m)			
包 装 方 式				
轧 制 规 格 范 围				
生产线年生产能力 (万吨)				
备注				

注： 1. 企业多场所的按场所分别填写，并在备注中注明生产场所名称；

2. 轧机组布置形式应按以下名称之一填写，如横列式、纵列式、半连轧、连轧等。初轧、中轧、精轧机组栏填写机组轧机数量和辊径。

附件 1-5

企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品检验设备表

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	产品 检验	

注：企业多场所的按场所分别填写，并在备注中注明生产场所名称；

## 附件 1-6

### 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品重要原材料表

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	供货企业名称	生产许可证号码（如需要）	钢坯尺寸（如需要）

注：1. 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；

2. 无炼钢企业填钢坯，有炼钢企业填主要合金原料。



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 1-8

## 产品技术文件和工艺文件清单

[illegible]

注：企业根据本公司制定的文件管理规定按实际情况填写，审查组现场核实。

## 附件 2

# 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证 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24条49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24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,只要涵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:		
1.2	产业政策	6) 是否有符合产业政策要求的相关证明文件	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	是否有国家明令淘汰的落后设备和落后产品
2	人员能力				
2.1	质量负责人	7) 是否具有相关法律法规、产品技术知识和质量管理知识	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
2.2	技术人员	8) 是否熟悉自己的岗位职责	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		9) 是否熟悉相关产品的标准	<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	10) 是否熟悉自己的岗位职责	<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。
		11) 是否熟悉相关产品的检验方法标准并能熟练操作	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
2.4	操作人员	12) 是否熟悉自己的岗位职责和相关工艺规程	<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。
		13) 是否能熟练的操作, 其操作是否符合工艺文件的规定	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
2.5	人员培训	14) 是否制定技术培训计划, 并按计划实施和记录	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
3	生产和检验设施设备				
3.1	基础设施	15) 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:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
3.2	设备工装	16) 企业是否具有《细则》表 3-1 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 16) 和 18) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项
		17) 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:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		18) 生产设备和工艺装备是否符合国家产业政策的有关规定	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		仅适用于 17) 款。
3.3	检验设备	19) 企业是否具有《细则》表 3-2 规定、与其生产产品、生产工艺及生产规模相适应的检验仪器设备	<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 19) 和 20) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 21) 和 22) 款; 3. 检验设备租赁或共建实验室, 仅适用于以集团公司形式申请取证的企业, 并应在核查报告中载明。
		20) 其性能和精度或测量范围应能满足相关标准规定的检验要求	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		21) 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:		
		22) 检验仪器设备是否是自有, 还是租赁或共建, 是否符合条件, 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:		
4	产品标准和相关标准				
4.1	产品标准	23) 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	24) 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	25) 是否为现行有效标准并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	

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5	技术文件				
5.1	工艺流程	26) 是否绘制有工艺流程图并与实际相吻合	<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 26) ~ 29)款, 均为“否”, 则结论为不符合。
		27) 生产工艺流程是否合理	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		28) 是否标明关键工序、质量控制点	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		29) 特殊过程(适用时): 对采用控冷控轧工艺的, 是否明确其工艺流程	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.2	技术工艺及检验文件	30) 是否制定了下列主要技术文件并有效管理: a) 原材料(含钢坯)检查验收制度; b) 按炉送钢制度; c) 工艺规程(炼钢、轧钢等); d) 产品检查验收制度; e) 合格品验收制度。	<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	上述技术工艺文件均无, 则判不符合。
		31) 检验规程是否完整正确(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	炼钢控制	32) 是否按冶炼工艺规程组织生产并记录	<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"/> 不适用	核查内容 32) ~ 34) 款均为“否”, 则结论为不符合
		33) 是否按连铸工艺规程进行生产和记录	<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
		34) 是否按精炼工艺规程进行生产和记录	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.2	轧钢控制	35) 是否按加热工艺规程进行生产和记录	<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	核查内容 35) ~ 36) 款均为“否”, 则结论为不符合
		36) 是否按轧钢工艺进行生产和记录	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.3	生产工艺考核	37) 是否按生产工艺进行考核并保存相应记录	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
6.4	进货检验	38) 是否按制度进行原材料的采购、质量检验或验证, 并保留相关记录	<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	1、转炉炼钢: a 应有铁水控制的要求、成分记录和不符合要求铁水的处置记录; b 应对采购的生铁及合金等原材料检查验收; 2、电炉炼钢: a 应对采购的废钢检查验收; b 应对采购的合金等辅材检查验收; 3、轧钢企业应对采购的钢坯进行检查验收; 4、核查内容 40) 款为“否”, 则结论为不符合。
		39) 是否按规定对不合格原材料进行了处理	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		40) 靠外购坯料生产的企业, 是否使用有热轧钢筋生产许可证 (含钢坯或钢坯) 企业的合格坯料	<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
6.5	过程检验	41) 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"/> 不适用	
6.6	产品检验	42) 是否按标准规定对产品进行检验	<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	产品检验应满足《细则》表 3-2 的要求和相关产品标准的规定
		43) 产品检验是否保留相应记录	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：	<input type="checkbox"/> 建议改进	
6.7	可追溯性	44) 从入炉投料到出库开具产品质量证明书，是否有据可查，有可追溯性	<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	重点检查组批情况、按炉送钢情况和回炉批处置等
6.8	成品控制	45) 是否按规定出具产品质量证明书，并按规定进行包装和标识。	<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	
		46) 是否按照产品标准规定轧有钢筋牌号标志	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 不适用	
		47) 对采用控冷控轧、轧后穿水工艺生产的，是否明确交货类别。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 不适用	仅适用于热轧带肋钢筋、余热处理钢筋
6.9	不合格品控制	48) 是否对不合格品的控制和处置作出明确、有效可行的规定；	<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	核查内容 48) ~ 49) 款均为否，则该项为不符合。
		49) 对检验中发现的不合格品是否按规定进行处置，并保存了相应记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		

## 附件 3

## 企业实地核查不符合项和建议改进项汇总表

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:           <div style="text-align: right;">             企业公章              年    月    日 </div>
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	<p>审查组根据《钢筋混凝土用热轧钢筋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：</p> <p>符合_____条、不符合_____条、建议改进_____条。</p> <p>其他情况说明：_____</p> <p>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）</p>				
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、编写签字无效，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	(按《产品送样单》填写)	产品品种 规格型号	(按《产品送样单》填写)
受检单位名称	(按《产品送样单》填写)		
受检单位 生产地址	(按《产品送样单》填写)		
样品数量	(按《产品送样单》填写)	产品批号 / 生产日期	(按《产品送样单》填写)
送样人员	(按《产品送样单》填写)	样品等级	(按《产品送样单》填写)
到样日期	收到样品的日期	检验日期	
样品描述	(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。)		
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>(按照××标准和本实施细则对××产品进行检验，检验结果均符合/××项目不符合该标准和实施细则规定的(××规格××等级)要求，判定该样品为合格/不合格。)</p> <p>检验单位（公章或检验报告专用章） 签发日期：        年    月    日</p>		
备注	(试验室环境温度、湿度等)		

批准：

审核：

编写：

批准:

审核:

编写:



## 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	热轧钢筋用钢坯	/	1、钢筋混凝土用热轧钢筋（钢坯）	普通热轧钢筋 细晶粒热轧钢筋 热轧光圆钢筋 余热处理钢筋	
2	热轧光圆钢筋	/	钢筋混凝土用热轧钢筋（含钢坯）	普通热轧钢筋 细晶粒热轧钢筋 热轧光圆钢筋 余热处理钢筋	
3	热轧带肋钢筋	/	钢筋混凝土用热轧钢筋（不含钢坯）	普通热轧钢筋 细晶粒热轧钢筋 热轧光圆钢筋 余热处理钢筋	
4	余热处理钢筋	/			
5	耐蚀钢筋	/			
6	不锈钢钢筋	/			

注：本实施细则新列入发证的产品，自国家质量监督检验检疫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
1	热轧钢筋用钢坯	YB/T 2011-2014《连续铸钢方坯和矩形坯》	YB/T 2011-2014《连续铸钢方坯和矩形坯》	无变化
2	热轧光圆钢筋	GB 1499.1-2008《钢筋混凝土用钢第1部分：热轧光圆钢筋》	GB 1499.1-2008《钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋》	无变化
3	热轧带肋钢筋	GB 1499.2-2007《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》	GB 1499.2-2007《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》	无变化
4	余热处理钢筋	GB 13014-2013《钢筋混凝土用余热处理钢筋》	GB 13014-1991《钢筋混凝土用余热处理钢筋》	年号更新
5	耐蚀钢筋	YB/T 4361-2014《钢筋混凝土用耐蚀钢筋》		新增
6	不锈钢钢筋	YB/T 4362-2014《钢筋混凝土用不锈钢钢筋》		新增