

编号：XK05-002

建筑用钢筋产品生产许可证实施细则（二） （冷轧带肋钢筋产品部分）

2011-01-19 公布

2011-03-01 实施

国家质量监督检验检疫总局

目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(1)
3 企业申请生产许可证的基本条件	(2)
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	(4)
4.4 审定与发证	(4)
4.5 集团公司的生产许可	(5)
5 审查要求	(5)
5.1 企业生产冷轧带肋钢筋产品应执行的产品标准及相关标准	(5)
5.2 企业生产冷轧带肋钢筋产品必备的生产设备及检测设备	(6)
5.3 冷轧带肋钢筋产品出厂检验项目	(7)
5.4 冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法	(8)
5.5 冷轧带肋钢筋产品生产许可证检验规则	(8)
6 证书和标志	(11)
6.1 证书	(11)
6.2 标志	(11)
7 委托加工备案程序	(12)
8 监督检查	(13)
9 收费	(13)
10 生产许可证工作人员守则	(14)
11 附则	(14)
附件 1 冷轧带肋钢筋产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围	(15)
附件 2 冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法	(20)
附件 3 生产许可证企业实地核查报告	(28)
附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表	(29)
附件 5 检验报告	(30)
附件 6 本细则与旧版细则主要内容对照表	(34)

建筑用钢筋产品生产许可证实施细则（二）

（冷轧带肋钢筋产品部分）

1 总则

1.1 为了做好冷轧带肋钢筋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 号公布，国家质检总局令第 130 号令《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》修订）等规定，制定本实施细则。

1.2 本实施细则规定的冷轧带肋钢筋产品划分 1 个产品单元、4 个产品牌号（见表 1）。

表 1 冷轧带肋钢筋产品单元、产品品种

序号	产品单元	产品牌号
1	冷轧带肋钢筋	CRB550
		CRB650
		CRB800
		CRB970

注：各个产品牌号的尺寸范围依照相关标准规定

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的冷轧带肋钢筋产品的，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冷轧带肋钢筋产品。

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和行业标准的变化、国家产业政策的调整，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）负责冷轧带肋钢筋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）负责冷轧带肋钢筋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带肋钢筋生产许可证审查部（以下简称审查部）设在国家建筑钢材质量监督检验中心，受全国许可证办公室的委托组织起草冷轧带肋钢筋产品实施细则；跟踪冷轧带肋钢筋产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充产品实施细

则的意见和建议；组织或配合各省、自治区、直辖市质量技术监督局进行冷轧带肋钢筋产品实施细则的宣贯；审查、汇总申请取证企业的有关材料。

全国工业产品生产许可证办公室带肋钢筋审查部

地 址：北京市海淀区西土城路 33 号

邮政编码：100088

电 话：010-82227352

传 真：010-82227341

电子信箱：ccstc09@163.com

联 系 人：江涛

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)负责本行政区域内冷轧带肋钢筋产品生产许可证监督和管理工作。

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)负责本行政区域内冷轧带肋钢筋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冷轧带肋钢筋产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 冷轧带肋钢筋产品生产许可证的检验工作由全国许可证办公室指定的检验机构承担，检验机构名单见及检验产品范围见附件 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

3.1 有营业执照，经营范围和经营方式覆盖申报的产品；

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检疫手段(见 5.2、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体系和责任制度(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(附件 2)。

3.7.1 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《产业结构调整指导目录(2005 年本)》(国家发改委第 40 号令)规定，属于淘汰类中的落后工艺生产装备有：

1. 生产地条钢、钢锭或连铸坯的工频和中频感应炉
2. 15 吨及以下转炉(不含铁合金转炉)
3. 10 吨及以下电炉(不含机械铸造电炉)
4. 15~20 吨转炉(不含铁合金转炉) (2005 年)

5. 20 吨转炉（不含铁合金转炉）（2006 年）
6. 10~20 吨电炉（不含高合金钢和机械铸造电炉）（2005 年）
7. 20 吨电炉（不含高合金钢和机械铸造电炉）（2006 年）
8. 复二重线材轧机
9. 横列式线材轧机
10. 横列式小型轧机
11. 三辊式型线材轧机（不含特殊钢生产）（2005 年）

注：条目后括号内年份为淘汰期限，淘汰期限为 2006 年是指应于 2006 年底前淘汰，其余类推；有淘汰计划的条目，根据计划进行淘汰；未标淘汰期限或淘汰计划的条目为国家产业政策已明令淘汰或立即淘汰。

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》中“产品类别”栏填写建筑用钢筋，“产品名称”栏填写冷轧带肋钢筋，“产品单元”栏按表 1 的“产品单元”栏填写，“产品品种、规格型号”栏按表 1 的“产品牌号”和相应标准规定的尺寸范围填写。

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》。

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)；

以上材料一式三份，省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份，复印件需加盖企业公章。

4.1.2 省级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和产品标准规定的组批规则，即由同一牌号、同一规格的钢筋组成并且重量不大于 60 吨为一批，批批检验合格，并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后，方可销售。对国家质检总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 省级生产许可证办公室应制定核查计划，提前 5 日通知企业。

4.2.2 省级许可证办公室应当指派 2 至 4 名审查员组成审查组，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。

企业实际生产地所在地质量技术监督局应委派一名观察员参加实地核查。观察员一般由从事生产许可证管理的行政人员担任。

4.2.3 审查组应当按照有关规定及《冷轧带肋钢筋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。核查时间一般为 1~3 天。审查组对企业实地核查结果负责，并实行组长负责制。

4.2.4 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）复印件交企业。

4.2.5 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。

4.2.6 省许可证办公室自受理企业申请之日起 30 日内，完成对企业的实地核查。

4.2.7 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，视为企业审查不合格。

4.2.8 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由省级许可证办公室书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.9 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《冷轧带肋钢筋产品生产许可证抽样规则》（见 5.5.1）抽封样品，填写《冷轧带肋钢筋产品生产许可证抽样单》（见 5.5.1.3）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（格式见附件 5）一式四份（企业、审查部、全国许可证审查中心和省级许可证办公室各一份）。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，产品抽样和检验工作终止，视为企业审查不合格。

4.3.6 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格，由省级许可证办公室上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4 审定与发证

4.4.1 省级许可证办公室应当按照有关规定对企业的申请材料、现场核查文书、抽样单、产品

检验报告等材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起 30 日内将申报材料报审查部。

4.4.2 审查部应当按照有关规定对申报材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起 40 日内将申报材料报送全国许可证审查中心。

4.4.3 全国许可证审查中心自受理企业申请之日起 50 日内完成上报材料的审查，并报国家质检总局。

4.4.4 国家质检总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，国家质检总局在作出许可决定之日起 10 日内委托省级质量技术监督部门向企业颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起 10 日内委托省级质量技术监督部门向企业发出《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。

4.4.5 国家质检总局自作出批准决定之日起 20 日内，将获证企业名单以公告、网络(国家质检总局网站 www.aqsiq.gov.cn，“产品质量监督”页面“生产许可”栏目)等方式向社会公布。

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质量技术监督局提出申请。凡按规定由省级许可证办公室组织企业实地核查的，集团公司所在地省级许可证办公室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许可证办公室组织核查。集团公司所在地省级许可证办公室负责按上述规定程序汇总上报有关材料。

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。

5 审查要求

5.1 企业生产冷轧带肋钢筋产品的产品标准及相关标准

表 2 企业生产冷轧带肋钢筋产品的产品标准及相关标准

产品标准	
1	GB 13788—2008 《冷轧带肋钢筋》
主要相关标准	
1	GB/T 222—2006 《钢的成品化学成分允许偏差》
2	GB/T 228—2002 《金属材料 室温拉伸试验方法》

3	GB/T 232—1999 《金属材料 弯曲试验方法》
4	GB/T 238—2002 《金属材料 线材 反复弯曲试验方法》

主要相关标准	
5	GB/T 701—2008 《低碳钢热轧圆盘条》
6	GB 1499.1—2008 《钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋》
7	GB/T 2101—2008 《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》
8	GB/T 2103—2008 《钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》
9	GB/T 4354—2008 《优质碳素钢热轧盘条》
10	GB/T 10120—1996 《金属应力松弛试验方法》
11	GB/T 17505—1998 《钢及钢产品交货一般技术要求》
12	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。

5.2 企业生产冷轧带肋钢筋产品必备的生产设备和检测设备

表 3 企业生产冷轧带肋钢筋产品必备的生产设备和检测设备

生产设备	
1	冷轧机组
2	对焊机
3	表面处理设备（除鳞、润滑）
4	收线打捆设备
5	矫直及剪切设备（适用时）
检测设备	
1	拉伸试验机（不得采用手动不连续加荷试验设备），设备精度不低于1级
2	弯曲试验机（适用牌号 CRB550）
3	反复弯曲试验机（适用牌号 CRB650、CRB800、CRB970）
4	应力松弛试验机或定期委托检验合同（适用牌号 CRB650、CRB800、CRB970）

5.3 冷轧带肋钢筋产品出厂检验项目

表 4 企业出厂检验项目

序号	产品品种	执行的标准名称	标准号	产品标准条款	检验项目
1	CRB550	冷轧带肋钢筋	GB 13788—2008	5.3	外形尺寸
				5.3	重量偏差
				5.5	弯曲度
				6.3.1	规定非比例伸长应力
				6.3.1	抗拉强度
				6.3.1	断后伸长率
				6.3.1	弯曲试验
				6.3.2	强屈比
				6.4	表面质量
2	CRB650	冷轧带肋钢筋	GB 13788—2008	5.3	外形尺寸
				5.3	重量偏差
				5.5	弯曲度
				6.3.1	规定非比例伸长应力
				6.3.1	抗拉强度
				6.3.1	断后伸长率
				6.3.1	反复弯曲试验
				6.3.2	强屈比
				6.3.3	应力松弛试验
6.4	表面质量				
3	CRB800	冷轧带肋钢筋	GB 13788—2008	5.3	外形尺寸
				5.3	重量偏差
				5.5	弯曲度
				6.3.1	规定非比例伸长应力
				6.3.1	抗拉强度
				6.3.1	断后伸长率
				6.3.1	反复弯曲试验
				6.3.2	强屈比
				6.3.3	应力松弛试验
6.4	表面质量				
4	CRB970	冷轧带肋钢筋	GB 13788—2008	5.3	外形尺寸
				5.3	重量偏差
				5.5	弯曲度
				6.3.1	规定非比例伸长应力
				6.3.1	抗拉强度
				6.3.1	断后伸长率
				6.3.1	反复弯曲试验
				6.3.2	强屈比
				6.3.3	应力松弛试验
6.4	表面质量				

5.4 冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法(见附件 2)

5.5 冷轧带肋钢筋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 抽样检验应在企业申报的牌号、规格范围内抽取有代表性的合格产品，应该遵循抽取最大和最小规格的原则，每个牌号抽取两个不同规格的产品。

5.5.1.2 申请 CRB550 牌号时，每规格任选一批产品中的 5 盘（捆），每盘（捆）截取试样 1 支，长 1000mm，进行性能、尺寸等检测。

申请 CRB650、CRB800、CRB970 牌号时，每规格任选一批产品中的 5 盘（捆），每盘（捆）截取试样 1 支，长度 1000mm，进行性能、尺寸等检测，另在 5 盘（捆）中任一盘（捆）上截取松弛试样 2 支，长度 2100mm。

5.5.1.3 抽样后应填写抽样单（见表 5）

表 5 冷轧带肋钢筋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					
	产品品种				执行标准	
	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 (盘号)				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：1、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 检验项目及判定标准

5.5.2.1 每牌号每批产品额定分数为 100 分，合格分数为 80 分。

5.5.2.2 所抽产品样品检验不合格时，判该检验样品所代表的产品牌号产品检验不合格。

5.5.2.3 每批产品检验项目及评分办法见表 6。

表 6 冷轧带肋钢筋产品生产许可证检验项目及判定标准

(本检验项目和判定标准依据 GB 13788—2008 冷轧带肋钢筋)

CRB550					
序号	检验项目和标准条款号	检验内容及要求		额定分	评分办法
		项目	检验数量		
1	力学工艺性能 6.3.1, 6.3.2	拉伸	5	50	1 支不合格扣 25 分, 2 支及以上不合格扣 50 分
		弯曲	5		
2	重量偏差 5.3	重量偏差	2	10	1 支不合格扣 5 分, 2 支不合格扣 10 分
3	外形及尺寸 5.3	横肋中点高	2	10	1 支不合格扣 5 分, 2 支不合格扣 10 分
		肋间距	2	10	1 支不合格扣 5 分, 2 支不合格扣 10 分
		肋间隙	2	10	1 支不合格扣 5 分, 2 支不合格扣 10 分
4	表面质量 6.4	不得有裂纹、折叠、结疤等缺陷	5	10	1 支不合格扣 2 分, 2 支不合格扣 5 分, 3 支及以上不合格扣 10 分
CRB650、CRB800、CRB970					
序号	检验项目和标准条款号	检验内容及要求		额定分	评分办法
		项目	检验数量		
1	力学工艺性能 6.3.1, 6.3.2, 6.3.3	拉伸	5	50	1 支不合格扣 25 分, 2 支及以上不合格扣 50 分
		反复弯曲	5		
		*松弛 (做 10 小时试验, 松弛率不大于 5%)	1		
2	重量偏差 5.3	重量偏差	2	10	1 支不合格扣 5 分, 2 支不合格扣 10 分
3	外形及尺寸 5.3	横肋中点高	2	10	1 支不合格扣 5 分, 2 支不合格扣 10 分
		肋间距	2	10	1 支不合格扣 5 分, 2 支不合格扣 10 分
		肋间隙	2	10	1 支不合格扣 5 分, 2 支不合格扣 10 分
4	表面质量 6.4	不得有裂纹、折叠、结疤等缺陷	5	10	1 支不合格扣 2 分, 2 支不合格扣 5 分, 3 支及以上不合格扣 10 分
备注		10 小时松弛率若大于 5%, 试验继续进行至 120 小时, 推算 1000 小时松弛率不大于 8%。			

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，包括产品牌号、产品规格范围。

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牌号和尺寸规格时，应当按照本实施细则规定的程序申报，进行实地核查办法中否决项目的核查和产品检验。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质量技术监督局提出申请，省级许可证办公室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。

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 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核，报送国家质检总局批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 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 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核，报送国家质检总局批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 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。

6.2 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，完成在其产品标牌和质量证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：XK05-002-×××××。其中，XK代表许可，前两位(05)代表行业编号，中间三位(002)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；

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，加强对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况的监督，检查重点应当包括以下内容：

8.1 企业生产的产品单元和规格型号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 企业是否按照生产许可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。

8.5 企业是否建立了原材料购买、使用台账和产品生产、销售台账，企业生产过程记录是否健全。

8.6 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。

8.7 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。

8.8 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。

8.9 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《关于工业产品生产许可证审查费有关问题的通知》（财综[2011]3号），按照下列规定收取工业产品生产许可证审查费：企业申领一个类别工业产品生产许可证的，收取2200元；申领两个以上类别工业产品生产许可证的，对每类工业产品分别收取2200元。其中：对同一个类别工业产品，企业申领两个以上产品单元工业产品生产许可证的，每增加一个产品单元按规定收费标准的20%收取审查费。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

9.2 产品检验费：按照《国家计委、财政部关于锅炉及压力容器用无缝钢管等生产许可证收费标准的通知》（计物价[1993]2182号文）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。

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 2011 年 3 月 1 日起实施，原《冷轧带肋钢筋产品生产许可证实施细则》作废。

附件 1

冷轧带肋钢筋产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

(1) 国家建筑钢材质量监督检验中心

地 址：北京市海淀区西土城路 33 号

邮政编码：100088

电 话：010-82227342

传 真：010-82227916

电子信箱：zying311@sohu.com

联 系 人：张莹

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（全项）

(2) 重庆市计量质量检测研究院

地 址：重庆市江北区观音桥小苑二村 2 号

邮政编码：400020

电 话：业务科 023-67950571，67952965，89232097

传 真：023-89232095，67951136

电子信箱：cqsiipq@sohu.net

联 系 人：李立

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（全项）

(3) 山西省产品质量监督检验所

地 址：山西省太原市长治路 106 号

邮政编码：030012

电 话：0351-7247701

传 真：0351-7243704

电子信箱：wa82613@sina.com，sxzy@vip.sina.com

联 系 人：王大江

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（全项）

(4) 广西产品质量监督检验院

地 址：广西南宁市新竹路 12 号

邮政编码：530022

电 话：0771-5852391，5887904

传 真：0771-5860161

电子信箱：GXZJS@gxqts.gov.cn

联系人：陈捷

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（CRB550）

(5)江苏省产品质量监督检验研究院

地址：南京市光华东街5号

邮政编码：210007

电话：025-84470290，84470292，84470291

传真：025-84470293

电子信箱：zhuyh_2005@hotmail.com

联系人：朱宇宏、贾欣

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（全项）

(6)福建省中心检验所

地址：福州市杨桥西路山头角121号

邮政编码：350002

电话：0591-83751998

传真：0591-83710872

电子信箱：jc@fcii.net

联系人：李勇

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（CRB550）

(7)湖南省产商品质量监督检验所

地址：长沙市新建西路41号

邮政编码：410007

电话：0731-85352452

传真：0731-85557071

联系人：熊晓甦（13808480258）

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（CRB550）

(8)四川省产品质量监督检验检测院

地址：四川省成都市东门街2号

邮政编码：610031

电话：028-86262955

传真：028-86262955

电子信箱：ZLJS@spqi.gov.cn

联系人：郑卫东

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（CRB550）

(9)河南省产品质量监督检验院

地址：郑州市东明路北17号

邮政编码：450004

电 话：0371-63318933，63318996

传 真：0371-63318906

电子信箱：HNZJS@vip.371.net

联 系 人：马连宏

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（全项）

(10)上海市建筑材料及构件质量监督检验站

地 址：上海市徐汇区宛平南路75号3号楼301室

邮政编码：200032

电 话：021-64689194

传 真：021-64284325

电子信箱：JCZJZ@yahoo.com.cn

联 系 人：程玉华

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（CRB550）

(11)浙江省质量技术监督检测研究院（国家化学建材质量监督检验中心）

地 址：杭州市天目山路222号4号楼

邮政编码：310013

电 话：0571-85025759、85020576、86918250

传 真：0571-85020577、86918251

电子信箱：hzzh009@163.com

联 系 人：张辉、赵新建

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（全项）

(12)江西省产品质量监督检测院

地 址：南昌市江大南路9号

邮政编码：330029

电 话：0791-8331420，8331341，8332747（业务科）

传 真：0791-8321215

电子信箱：JXSZJY@jxzj.gov.cn

联 系 人：胡晓云

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（CRB550）

(13)山东省产品质量监督检验研究院

地 址：山东省济南市山大北路81号

邮政编码：250100

电 话：0531-81902780

传 真：0531-81902780

电子信箱: zhangyongting@163.com

联系人: 张永亭

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋(全项)

(14)新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院

地址: 乌鲁木齐市新华南路 32 号

邮政编码: 830002

电话: 0991-2817436

传真: 0991-2817437

电子信箱: yws@xjzjy.cn

联系人: 鹿毅

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋(全项)

(15)安徽省产品质量监督检验研究院

地址: 安徽省合肥市包河工业园纬五路经三路交叉口

邮编: 230051

电话: 0551-3356296

传真: 0551-3356295

联系人: 呈静

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋(CRB550)

(16)云南省产品质量监督检验中心

地址: 云南省昆明市教场东路 23 号

邮编: 650223

电话: 0871-5136101

传真: 0871-5192456

电子信箱: YNQTC@163.com

联系人: 魏用林

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋(CRB550)

(17)湖北省产品质量监督检验研究院

地址: 武汉市武昌区公平路 6 号

邮编: 650223

电话: 027- 88215268 88223307

传真: 027-88219972

电子信箱: hbzjy08@163.com

联系人: 李涛

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋(全项)

(18) 辽宁省建筑材料监督检验院

地 址：辽宁省沈阳市崇山东路 61 号

邮 编：110032

电 话：024-86605653

传 真：024-86621453

电子信箱：LNSZjY@yahoo.com.cn

联 系 人：李明

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（全项）

(19) 湖南省产商品质量监督检验所

地 址：长沙市雨花亭新建西路 41 号

邮 编：410007

电 话：0731-85352452

传 真：0731-85557071

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（CRB550）

(20) 武汉市产品质量监督检验所院

地 址：武汉市江岸区台北路 70 号

邮 编：430015

电 话：027-85795691

传 真：027-85795691

联 系 人：陈曦

检验产品范围：冷轧带肋钢筋（全项）

附件 2

冷轧带肋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、安全防护及行业特殊要求，等共 7 章 25 条 29 款。

2. 项目结论的判定：

（1）否决项目结论分为“符合”和“不符合”（否决项目条款在本办法中标注*），否决项目为 2.1 生产设施、2.2 设备工装、2.3 测量设备的 2.3.1、6.3 出厂检验、7.3 行业特殊要求共 5 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 24 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 6 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《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》。

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	企业应规定各有关部门、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	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. 是否具备满足申证产品的生产和检验设施及场所，对于租用工作场所的企业，其租用工作场所应相对稳定（须核查其租赁合同文件及租用有效期）。 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	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生产要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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。	在用检验、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	

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。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定，并具有相应的检验技能。	1. 是否掌握产品标准和检验要求。 2. 是否能熟练准确地按规定进行检验。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
3.4	生产人员	生产人员应熟悉自己的岗位职责，并能熟练地操作自己负责的设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否能熟练地进行生产操作。	<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	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	
4.2	技术文件	技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	企业应至少具有工艺技术规程等技术文件，并具有可操作性	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
4.3	文件管理	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. 企业应制定对主要原、辅材料采购的质量控制制度。	是否制定了控制文件。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业应按规定对采购的原材料（盘条）、轧辊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. 是否对采购原材料（盘条）、轧辊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. 企业应严格执行工艺管理制度。	企业应能严格执行工艺技术规程，对主要工艺参数进行监控，记录真实、齐全。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 原辅材料、成品、工装器具等应按规定放置，并应防止出现损伤。	1. 原辅材料、成品、工装器具等应按规定放置。 2. 成品是否出现损伤。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.3	质量控制	企业应明确设置关键质量控制点，对生产中的重要工序或产品的关键特性进行质量控制。	1. 是否对重要工序或产品的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	
5.4	产品标识	钢筋产品应按标准规定轧有钢筋级别标志	是否按标准规定在钢筋表面上轧钢筋级别标志。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.5	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. 对生产过程中发现的不合格品是否进行了有效控制。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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、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。	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。	<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	
6.4	定期检验	应依据 GB13788-2008 标准 7.1 条(款)要求进行定期检验。	是否按 GB13788-2008 标准 7.1 条(款)要求进行应力松弛定期检验。	<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	

七、安全防护及行业特殊要求

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。	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。	<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。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
7.3*	行业特殊要求	必须使用符合国家产业政策要求的装备生产的盘条作为原材料。	原材料盘条单根盘重必须不小于 500 千克。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

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	<p>审查组根据《建筑用钢筋产品生产许可证实施细则（二）（冷轧带肋钢筋部分）》，于_____年___月___日至_____年___月___日对该企业进行了核查，共计核查出：</p> <p>轻微缺陷项_____款、非否决项不符合项_____款、否决项不符合项_____款。</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：_____。</p> <p>（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

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，如企业存在隐瞒有关情况或提供虚假材料的、因不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 4

企业实地核查轻微缺陷项汇总表

企业名称:

产品单元:

序号	条款号	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: 企业公章 年 月 日
审查组成员(签字):		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。			

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 _____

规格型号 _____

受检单位 (与抽样单上申请单位名称一致，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、编写签字无效，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：

×××检验机构 检验报告

报告编号：××××××××

共×页 第1页

产品名称	(按《产品抽样单》填写)	抽样日期	(按《产品抽样单》填写)
受检单位名称	(按《产品抽样单》填写)	到样日期	收到样品的日期
受检单位生产地址	(按《产品抽样单》填写)	抽样人员	(按《产品抽样单》填写)
抽样地点	(按《产品抽样单》填写)		
产品品种	(按《产品抽样单》填写)		
规格	(按《产品抽样单》填写)		
产品批号	(按《产品抽样单》填写)		
生产日期	(按《产品抽样单》填写)		
抽样基数	(按《产品抽样单》填写)		
抽样数量	(按《产品抽样单》填写)		
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	《建筑用钢筋产品生产许可证实施细则（二）（冷轧带肋钢筋部分）》规定的产品检验依据		
检验日期			
检验结论	<p>(按照检验依据对××样品（产品品种）进行检验，检验结果均符合/××项目不符合规定的要求，判定该样品为合格/不合格。)</p> <p style="text-align: right;">检验单位（公章或检验报告专用章） 签发日期： 年 月 日</p>		
备注			

批准：

审核：

编写：

--

复核:

检验:

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表

附表 1 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	产品单元	
1	冷轧带肋钢筋	CRB550	CRB550	将原来的按牌号划分单元改为按产品划分产品单元，减少单元数
2		CRB650	CRB650	
3		CRB870	CRB870	
4		CRB970	CRB970	
5			CRB1170	减少

附表 2 产品标准变化对比表

序号	产品单元（新版）	产品标准（旧版）	产品标准（新版）	说明
1	冷轧带肋钢筋	GB 13788-2000	GB 13788-2008	变化

附表 3 必备生产设备变化对比表

序号	产品单元（新版）	主要设备（旧版）	主要设备（新版）	说明
1	冷轧带肋钢筋	冷轧机组	冷轧机组	无变化
2		对焊机	对焊机	无变化
3		表面处理设备（除鳞、润滑）	表面处理设备（除鳞、润滑）	无变化
4		收线打捆设备	收线打捆设备	无变化
5		矫直及剪切设备（适用时）	矫直及剪切设备（适用时）	无变化
6		低温回火处理设备		减少

附表 4 必备检测设备变化对比表

序号	产品单元（新版）	主要检测设备（旧版）	主要检测设备（新版）	说明
1	冷轧带肋钢筋	拉伸试验机（不得采用手动不连续加荷试验设备）	拉伸试验机（不得采用手动不连续加荷试验设备）	无变化
2		弯曲试验机（适用牌号 CRB550）	弯曲试验机（适用牌号 CRB550）	无变化
3		反复弯曲试验机（适用牌号 CRB650、CRB800、CRB970）	反复弯曲试验机（适用牌号 CRB650、CRB800、CRB970）	无变化
4		应力松弛试验机或定期委托检验合同（适用牌号 CRB650、CRB800、CRB970）	应力松弛试验机或定期委托检验合同（生产 CRB650 以上级别时必须具备）	无变化