

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）

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.....	2
3	企业申请生产许可证的基本条件.....	3
4	许可程序.....	5
4.1	申请和受理.....	5
4.2	企业实地核查.....	6
4.3	产品抽样与检验.....	6
4.4	审定与发证.....	7
4.5	集团公司的生产许可.....	7
5	审查要求.....	7
5.1	企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品的产品标准及相关标准.....	7
5.2	企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品必备的生产设备和检测设备.....	8
5.3	钢筋混凝土用热轧钢筋产品出厂检验项目.....	9
5.4	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.....	12
5.5	钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证检验规则.....	12
6	证书和标志.....	15
6.1	证书.....	15
6.2	标志.....	16
7	委托加工备案程序.....	17
8	监督检查.....	18
9	收费.....	18
10	生产许可证工作人员守则.....	19
11	附则.....	19
	附件 1 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围.....	20
	附件 2 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证申请书.....	21
	附件 3 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.....	28
	附件 4 生产许可证企业实地核查报告.....	37
	附件 5 企业实地核查轻微缺陷项汇总表.....	38
	附件 6 检验报告.....	39

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）

1 总则

1.1 为了做好钢筋混凝土用热轧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 本实施细则适用于下列产品范围，具体的产品单元、产品品种和产品牌号见表 1：

表 1 钢筋混凝土用热轧钢筋产品的产品单元、产品品种和产品牌号

序号	产品单元	产品品种	产品牌号	备注
1	钢筋混凝土用热轧钢筋（钢坯）	普通热轧钢筋	HRB335、HRB335E	适用单独的炼钢企业
			HRB400、HRB400E	
			HRB500、HRB500E	
		细晶粒热轧钢筋	HRBF335、HRBF335E	
			HRBF400、HRBF400E	
			HRBF500、HRBF500E	
		热轧光圆钢筋	HPB235	
			HPB300	
		余热处理钢筋	KL400	
		2	钢筋混凝土用热轧钢筋（含钢坯）	
HRB400、HRB400E				
HRB500、HRB500E				
细晶粒热轧钢筋	HRBF335、HRBF335E			
	HRBF400、HRBF400E			
	HRBF500、HRBF500E			
热轧光圆钢筋	HPB235			
	HPB300			
余热处理钢筋	KL400			
3	钢筋混凝土用热轧钢筋（不含钢坯）			普通热轧钢筋
		HRB400、HRB400E		
		HRB500、HRB500E		
		细晶粒热轧钢筋	HRBF335、HRBF335E	
			HRBF400、HRBF400E	
			HRBF500、HRBF500E	
		热轧光圆钢筋	HPB235	
			HPB300	
		余热处理钢筋	KL400	
		注：各个产品牌号所对应的尺寸范围依照相关产品标准规定		

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的钢筋混凝土用热轧钢筋产品的，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钢筋混凝土用热轧钢筋产品。

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)负责钢筋混凝土用热轧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)负责钢筋混凝土用热轧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钢筋混凝土用热轧钢筋产品实施细则；跟踪相关钢筋混凝土用热轧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；组织钢筋混凝土用热轧钢筋产品实施细则的宣贯；组织对钢筋混凝土用热轧钢筋产品申请企业的实地核查；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生产许可证审查部

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：010-82227352

电子信箱：gcsqb333@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)负责本行政区域内钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证后续监督和管理的工作。

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)负责本行政区域内钢筋混凝土用热轧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钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证的检验工作由指定的检验机构承担，检验机构名单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

企业申请生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照，经营范围覆盖申报的产品；
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员(见附件 3)；
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段(见 5.2、附件 3)；
- 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 3)；
- 3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度(见附件 3)；
- 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 3)；
- 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。

3.7.1 根据《关于制止钢铁行业盲目投资的若干意见》(国办发[2003]103号)规定，国家和各地原则上不再批准新建钢铁联合企业和独立炼铁厂、炼钢厂项目，确有必要的，必须经过国家投资主管部门按照规定的准入条件充分论证和综合平衡后报国务院审批。

3.7.2 根据《国务院关于投资体制改革的决定》(国发[2004]20号)规定，对于企业不使用政府投资建设的项目，一律不再实行审批制，区别不同情况实行核准制和备案制。其中，《政府核准的投资项目目录(2004年本)》规定，已探明工业储量 5000 万吨及以上规模的铁矿开发项目和新增生产能力的炼铁、炼钢、轧钢项目由国务院投资主管部门核准，其他铁矿开发项目由省级政府投资主管部门核准。《政府核准的投资项目目录(2004年本)》以外的企业投资项目，实行备案制。

3.7.3 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《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。

3.7.4 根据《国务院批转发展改革委等部门关于抑制部分行业产能过剩和重复建设引导产业健康发展若干意见的通知》(国发[2009]38号)规定,充分利用当前市场倒逼机制,在减少或不增加产能的前提下,通过淘汰落后、联合重组和城市钢厂搬迁,加快结构调整和技术进步,推动钢铁工业实现由大到强的转变。不再核准和支持单纯新建、扩建产能的钢铁项目。严禁各地借等量淘汰落后产能之名,避开国家环保、土地和投资主管部门的监管、审批,自行建设钢铁项目。重点支持有条件的大型钢铁企业发展百万千瓦火电及核电用特厚板和高压锅炉管、25万千伏安以上变压器用高磁感低铁损取向硅钢、高档工模具钢等关键品种。尽快完善建筑用钢标准及设计规范,加快淘汰强度335兆帕以下热轧带肋钢筋,推广强度400兆帕及以上钢筋,促进建筑钢材升级换代。2011年底前,坚决淘汰400立方米及以下高炉、30吨及以下转炉和电炉,碳钢企业吨钢综合能耗应低于620千克标准煤,吨钢耗用新水量低于5吨,吨钢烟尘排放量低于1.0千克,吨钢二氧化硫排放量低于1.8千克,二次能源基本实现100%回收利用。

3.7.5 根据《国务院关于进一步加强对淘汰落后产能工作的通知》(国发[2010]7号)规定,钢铁行业:2011年底前,淘汰400立方米及以下炼铁高炉,淘汰30吨及以下炼钢转炉和电炉。

3.7.6 根据中华人民共和国工业和信息化部2010年第122号公告附件《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录(2010年本)》的规定,属于淘汰落后生产工艺装备和产品有:

1. 30平方米以下烧结机
2. 90平方米以下烧结机(2013年)
3. 8平方米以下球团竖炉
4. 24平方米及以下铬矿、锰矿带式烧结机
5. 环形烧结机
6. 土烧结矿工艺
7. 热烧结矿工艺
8. 300立方米及以下的炼铁高炉
9. 300立方米以上、400立方米及以下的炼铁高炉(2011年)
10. 200立方米及以下的专业铸铁管厂高炉
11. 100立方米及以下的锰铁高炉
12. 生产地条钢、普碳钢的工频和中频感应炉(机械铸造用钢锭除外);工频和中频感应炉等生产的地条钢、普碳钢及其为原料生产的钢材产品
13. 20吨及以下炼钢转炉
14. 20吨以上、30吨及以下炼钢转炉(2011年)
15. 9000千伏安及以下(公称容量20吨及以下)炼钢电炉
16. 9000千伏安以上、15000千伏安及以下(公称容量20吨以上、30吨及以下)炼钢电炉(2011年)
17. 5000千伏安及以下(公称容量10吨及以下)高合金钢电炉

18. 复二重线材轧机
 19. 横列式棒材及型材轧机
 20. 普钢初轧机及开坯用中型轧机
 21. 三辊横列式型线材轧机（不含特殊钢生产）
 22. 3000 千伏安以下铁合金半封闭直流电炉和精炼电炉
 23. I 级螺纹钢产品
 24. II 级螺纹钢产品（按建筑行业用钢标准和建筑规范要求淘汰）
- 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》及附表（见附件 2），《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“钢筋混凝土用热轧钢筋”，“产品单元”栏按照表 1 中的产品单元填写，“产品品种、规格型号”栏按照表 1 中的产品品种、产品牌号和对应的规格范围填写。

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)。

4.1.1.4 符合国家产业政策有关要求的建设项目（生产线）的有效审批或核准文件复印件（换证并生产条件没有发生变化除外）。

4.1.1.5 县级以上环保部门出具的环保达标证明、建设项目竣工环境保护验收批复或排放污染物许可证。

4.1.1.6 根据《关于制止钢铁行业盲目投资的若干意见》（国办发[2003]103 号）及《国务院批转发展改革委等部门关于抑制部分行业产能过剩和重复建设引导产业健康发展若干意见的通知》（国发[2009] 38 号）规定，提交合法的用地手续复印件。

以上材料一式三份，省级质量技术监督局、审查部及全国许可证审查中心各一份，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 省级许可证办公室应当自受理企业申请之日起 5 日内将申请材料报送审查部。

4.1.4 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，企业从即日起不得继续试生产该产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部收到企业申请材料后，应制定核查计划，提前 5 日通知企业，同时将核查计划抄送所在地省级许可证办公室。

4.2.2 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 审查组由 2 至 4 名审查员组成，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。

4.2.4 审查组应当按照有关规定及《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 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。

4.2.5 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 4）和《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》（见附件 5）复印件一份交企业，一份交观察员，由观察员报企业所在地省级许可证办公室。

4.2.6 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。

4.2.7 审查部应当自受理企业申请之日起 30 日内，完成对企业的实地核查。

4.2.8 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。

4.2.9 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由审查部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》。

4.2.10 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《钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证抽样规则》（见 5.5）抽封样品，填写《钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证抽样单》（见 5.5.1.12）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。

需要现场检验的，由企业自主选择的检验机构进行现场检验，检验机构不得使用机构外人员实施现场检验。

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 6)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，由审查部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》。

4.4 审定与发证

4.4.1 审查部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 40 日内将申报材料报送全国许可证审查中心。

4.4.2 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。

4.4.3 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。

4.4.4 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 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 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品的产品标准及相关标准(见表 2)

表 2 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋的产品标准及相关标准

产品标准	
1	GB 1499.1-2008 《钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋》
2	GB 1499.2-2007 《钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋》
3	GB 13014-1991 《钢筋混凝土用余热处理钢筋》
4	YB/T 2011 《连续铸钢方坯和矩形坯》

主要相关标准	
1	GB/T 223 《钢铁及合金化学分析方法》
2	GB/T 222 《钢的成品化学成分允许偏差》
3	GB/T 228 《金属材料 室温拉伸试验方法》
4	GB/T 232 《金属材料 弯曲试验方法》
5	GB/T 2101 《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》
6	YB/T 5126 《钢筋混凝土用钢筋 弯曲和反向弯曲试验方法》
7	YB/T 081 《冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定原则》
8	GB/T 4336 《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）》

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 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品必备的生产设备和检测设备(见表 3、4、5)

表 3 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋（钢坯）产品必备的生产设备和检测设备

生产设备	
1	炼钢用的转炉或电弧炉
2	浇铸用的连铸机
3	制氧机
检测设备	
1	金属化学分析仪器设备（能检测 C_{eq} 计算所需的化学成分）
2	测温、计重、计量手段（如温度仪表、磅秤、卡尺等）

表 4 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋（含钢坯）产品必备的生产设备和检测设备

生产设备	
1	炼钢用的转炉或电弧炉
2	浇铸用的连铸机
3	制氧机
4	连续式加热炉(有炉温自动记录仪)
5	轧钢机
6	冷床（非简易冷床）
7	定尺剪切设备
8	检验台（或精整台架）

检测设备	
1	金属力学拉伸试验机（能检测产品标准所要求的测试参数）
2	金属化学分析仪器设备（能检测 Ceq 计算所需的化学成分）
3	钢筋弯曲设备（弯曲和反向弯曲）
4	测温、计重、计量手段（如温度仪表、磅秤、卡尺等）

表 5 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋（不含钢坯）产品必备的生产设备和检测设备

生产设备	
1	连续式加热炉(有炉温自动记录仪)
2	轧钢机
3	冷床（非简易冷床）
4	定尺剪切设备
5	检验台（或精整台架）
检测设备	
1	金属力学拉伸试验机（能检测产品标准所要求的测试参数）
2	金属化学分析仪器设备（能检测 Ceq 计算所需的化学成分）
3	钢筋弯曲设备（弯曲和反向弯曲）
4	测温、计重、计量手段（如温度仪表、磅秤、卡尺等）

5.3 钢筋混凝土用热轧钢筋产品出厂检验项目(见表 6)

表 6 企业出厂检验项目

产品单元	产品品种	执行的标准名称	标准号	条款号	检验项目
钢筋混凝土用热轧钢筋（钢坯）	普通热轧钢筋	钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋	GB 1499.2-2007	7.1	化学成分
		连续铸钢方坯和矩形坯	YB/T 2011-2004	5.1.3	尺寸
				5.2	外形
	细晶粒热轧钢筋	连续铸钢方坯和矩形坯	YB/T 2011-2004	6.5	表面质量
				钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋	GB 1499.2-2007
		连续铸钢方坯和矩形坯	YB/T 2011-2004	5.1.3	尺寸
	5.2			外形	
	热轧光圆钢筋	连续铸钢方坯和矩形坯	YB/T 2011-2004	6.5	表面质量
				钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋	GB 1499.1-2008

产品单元	产品品种	执行的标准名称	标准号	条款号	检验项目		
		连续铸钢方坯和矩形坯	YB/T 2011-2004	5.1.3	尺寸		
				5.2	外形		
				6.5	表面质量		
	余热处理钢筋	钢筋混凝土用余热处理钢筋	GB 13014-1991	5.1	化学成分		
				连续铸钢方坯和矩形坯	YB/T 2011-2004	5.1.3	尺寸
						5.2	外形
6.5	表面质量						
钢筋混凝土用热轧钢筋 (含钢坯)	普通热轧钢筋	钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋	GB 1499.2-2007	7.1	化学成分		
				7.3	力学性能		
				7.4	工艺性能		
				6.2	重量偏差		
				6.3.4	尺寸		
				6.5	外形		
				7.8	表面质量		
	细晶粒热轧钢筋	钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋	GB 1499.2-2007	7.1	化学成分		
				7.3	力学性能		
				7.4	工艺性能		
				7.7	晶粒度		
				6.2	重量偏差		
				6.3.4	尺寸		
				6.5	外形		
	热轧光圆钢筋	钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋	GB 1499.1-2008	7.1	化学成分		
				7.3.1 7.3.2	力学性能		
						7.3.3	工艺性能
				6.6.2 6.6.3	重量偏差		
						6.3.2	尺寸
				6.5	外形		
				6.4.2	定尺偏差		
				7.4	表面质量		
				余热处理钢筋	钢筋混凝土用余热处理钢筋	GB 13014-1991	5.1
	5.5	力学性能					
	5.5	工艺性能					
	4.6.2	重量偏差					
	4.3.3	尺寸					

产品单元	产品品种	执行的标准名称	标准号	条款号	检验项目
钢筋混凝土用热轧钢筋 (不含钢坯)				4.5	外形
				4.4.2	定尺偏差
				5.6	表面质量
	普通热轧钢筋	钢筋混凝土用钢 第 2 部分: 热轧带肋钢筋	GB 1499.2-2007	7.1	化学成分
				7.3	力学性能
				7.4	工艺性能
				6.2	重量偏差
				6.3.4	尺寸
				6.5	外形
				7.8	表面质量
	细晶粒热轧钢筋	钢筋混凝土用钢 第 2 部分: 热轧带肋钢筋	GB 1499.2-2007	7.1	化学成分
				7.3	力学性能
				7.4	工艺性能
				7.7	晶粒度
				6.2	重量偏差
				6.3.4	尺寸
				6.5	外形
	热轧光圆钢筋	钢筋混凝土用钢 第 1 部分: 热轧光圆钢筋	GB 1499.1-2008	7.1	化学成分
				7.3.1	力学性能
				7.3.2	
				7.3.3	工艺性能
6.6.2				重量偏差	
6.6.3					
6.3.2				尺寸	
6.5				外形	
6.4.2				定尺偏差	
7.4				表面质量	
余热处理钢筋	钢筋混凝土用余热处理钢筋	GB 13014-1991	5.1	化学成分	
			5.5	力学性能	
			5.5	工艺性能	
			4.6.2	重量偏差	
			4.3.3	尺寸	
			4.5	外形	
			4.4.2	定尺偏差	
			5.6	表面质量	

5.4 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 3)

5.5 钢筋混凝土用热轧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 每个牌号抽取 2 个批号不同规格的产品，申请同一品种相同强度等级 2 个牌号时，每牌号各抽取 1 个批号产品，即带 E 牌号可以覆盖不带 E 牌号（如：同时申请 HRB335、HRB335E 的，HRB335、HRB335E 各抽取 1 个批号产品，或 HRB335E 抽取 2 个批号产品）。

5.5.1.2 抽样检验应在企业申报的产品牌号、规格范围内，抽取有代表性的合格产品，应遵循抽取最大和最小规格产品。申报产品（直条）规格有 28mm 以上和 12mm 以下时，必须各抽取 1 批最大、小规格产品。

5.5.1.3 申请多个牌号时，在申请规格范围中抽取最高强度级牌号的 1 个最大和 1 个最小规格各 1 个批号产品样品后，其它牌号产品的样品可在申请规格范围内根据企业库存实际情况进行抽取。

5.5.1.4 有多条生产线，每条生产线每牌号抽取 1 个批号的产品。

5.5.1.5 生产线异地时，每条生产线每牌号抽取 2 个批号不同规格产品。

5.5.1.6 申请钢筋混凝土用热轧钢筋（钢坯）的企业，检查（钢坯）的成分、尺寸、表面质量、标志等项目，并按相应标准判定。相应标准是：

化学成分分别为：热轧光圆钢筋 GB 1499.1-2008、热轧带肋钢筋 GB 1499.2-2007、余热处理钢筋 GB 13014-1991。

外形尺寸、表面质量、标志分别为：YB/T 2011-2004 连续铸钢方坯和矩形坯。

5.5.1.7 申请钢筋混凝土用热轧钢筋（含钢坯）的企业，只检查钢筋成品。

5.5.1.8 申请钢筋混凝土用热轧钢筋（不含钢坯）的企业，只检查钢筋成品。

5.5.1.9 在每批号钢筋（或钢坯）产品中随机抽取 10 支，现场检测钢筋（或钢坯）的尺寸外形、表面质量、标志等项目。

5.5.1.10 在每批号钢筋产品中随机截取 1m×5 支试样，进行化学成分、力学、工艺性能和重量偏差等检验。

5.5.1.11 在每批号钢坯产品中随机选 1 支，在有代表性部位截取钢坯整个横断面（或半个横断面）10mm（或 20mm）厚的样块，作为每批钢坯化学成分检验试样。

5.5.1.12 抽样后应填写抽样单（见表 7）

表 7 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证抽样单

编号：

申请单位名称 (盖章)			
生产地址			
联系人、电话、传真		邮政编码	
集团公司所属单位 (盖章)			
生产地址			
联系人、电话、传真		邮政编码	
抽样地点		抽样日期	
产品单元		产品品种	
产品执行标准		产品牌号	
产 品 规 格			
产 品 批 号			
生 产 日 期			
抽 样 基 数			
抽 样 数 量			
交 货 状 态			
封样情况			
抽样人员姓名(签字)			
企业人员(签字)			
说 明	企业应在封样之日起 7 日内将样品送达生产许可证检验机构。		

注：1、交货状态填写：直条或盘卷

2、此表一式四份，一份企业留存，一份封存于样品内，二份由抽样人员交派出单位。

3、按相同强度等级的产品牌号填写

4、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 每一批号额定分数为 100 分，合格分数>80 分。经检验，任一批号达不到合格分数线者，实物检验结论评为该批产品“不合格”。

5.5.2.2 每批号产品检验项目及评分办法见表 8。

5.5.2.3 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。

表 8 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证检验项目及判定标准

普通热轧钢筋、细晶粒热轧钢筋、余热处理钢筋					
序号	检查项目	检查内容及要求		额定分	评分办法
		项目	检验数量		
1	化学成分、力学工艺性能、重量偏差	化学成分	1	20	任一指标不合扣 20 分
		拉伸	3		
		弯曲	3		
		重量偏差	1		
		晶粒度	2		
2	外形及尺寸	横肋高	10 支	20	1 支不合扣 2 分，5 支及以上不合扣 20 分
		间距	10 支	20	1 支不合扣 2 分，5 支及以上不合扣 20 分
		弯曲度或弯头	10 支	20	1 支不合扣 2 分，5 支及以上不合扣 20 分
3	表面质量		10 支	20	1 处缺陷扣 2 分，5 支及以上不合扣 20 分
热轧光圆钢筋（直条）					
序号	检查项目	检查内容及要求		额定分	评分办法
		项目	检验数量		
1	化学成分、力学工艺性能、重量偏差	化学成分	1	20	任一指标不合扣 20 分
		拉伸	3		
		弯曲	3		
		重量偏差	1		
2	外形及尺寸	不圆度	10 支	20	1 支不合扣 2 分，5 支及以上不合扣 20 分
		弯曲度	10 支	20	1 支不合扣 2 分，5 支及以上不合扣 20 分
		定尺偏差	10 支	20	1 支不合扣 2 分，5 支及以上不合扣 20 分

3	表面质量		10支	20	1处缺陷扣2分, 5支及以上不合扣20分
热轧光圆钢筋(盘卷)					
序号	检查项目	检查内容及要求		额定分	评分办法
		项目	检验数量		
1	化学成分、力学工艺性能	化学成分	1	20	任一指标不合扣20分
		拉伸	3		
		弯曲	3		
2	外形及尺寸	直径	10支	20	1支不合扣2分, 5支及以上不合扣20分
		不圆度	10支	20	1支不合扣2分, 5支及以上不合扣20分
3	重量	盘重	1	20	指标不合扣20分
4	表面质量		10支	20	1处缺陷扣2分, 5支及以上不合扣20分
钢坯					
序号	检查项目	检查内容及要求		额定分	评分办法
		项目	检验数量		
1	化学成分	化学成分(含碳当量)	1	20	不合格者扣20分
2	外形及尺寸	边长	10支	20	1支不合扣2分, 5支及以上不合扣20分
		对角线长度差	10支	10	1支不合扣2分, 5支及以上不合扣10分
		弯曲度	10支	20	1支不合扣2分, 5支及以上不合扣20分
		切斜	10支	10	1支不合扣2分, 5支及以上不合扣10分
3	表面质量		10支	20	1处缺陷扣2分, 5支及以上不合扣20分

注: 1、每项扣分最多扣至该项额定分。

2、重量偏差的测量:以5支试样每支长度1m的试样进行测量。

3、晶粒度: 仅用于细晶粒热轧钢筋。

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，包括产品单元、产品品种、产品牌号、产品规格范围。如：有炼钢和轧钢生产线的企业申请普通热轧钢筋产品单元，强度等级 335，尺寸范围 12mm 到 20mm，则最终产品明细为：钢筋混凝土热轧钢筋（含钢坯）普通热轧钢筋 HRB335 12mm~20mm。

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单元、产品品种，应当按照本实施细则规定的程序申报和进行实地核查及产品检验。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

企业获得生产许可证后需要增加已取证产品品种内的产品牌号、产品规格，应当按照本实施细则规定的程序申报，只进行实地核查办法中否决项目和 4.2 条、6.4 条（标准要求时）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，审查部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：XK05-001-×××××。其中，XK 代表许可，前两位(05)代表行业编号，中间三位(001)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，其产品标牌和质量证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，应当在其产品标牌和质量证明书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，在其产品标牌和质量证明书进行标注。

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，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、使用台帐和产品生产、销售台帐，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。审查费由企业申请时向省级质量技术监督局交付。

9.2 产品检验收费：由企业按照《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）和《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准（第六批）备案的函》（国质检科[2008]481号）的规定向检验机构交付。

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《钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证实施细则》废止。

附件 1

钢筋混凝土用热轧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：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

附件 2

钢筋混凝土用热轧钢筋
生产许可证申请书
(附表)

国家质量监督检验检疫总局

附表填写说明

1. 申报产品单元应按以下三个名称之一填写：
 - 钢筋混凝土用热轧钢筋（含钢坯）；
 - 钢筋混凝土用热轧钢筋（不含钢坯）；
 - 钢筋混凝土用热轧钢筋（钢坯）；
2. 附表 3、附表 4 申报产品生产线（内部）名称是指申报企业内凡涉及申报产品生产的分公司、分厂、车间或生产线名称。
3. 附表 5 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。该表初轧、中轧、精轧机组栏填写机组轧机数量和辊径。
4. 附表 6 填写企业该项目的总产量
5. 外购钢坯的轧钢企业应按附表 5 如实填报申报前一年申报产品用钢坯来源，并简要说明订货合同的技术要求，质量证明书及进厂检查验收情况。

附表 1 申报产品生产简况

企业名称	
申请产品单元	
钢筋表面标志	
钢筋生产工艺及流程图	(只填炼钢、轧钢)

附表2 生产厂点及车间表

序号	所属生产厂点或车间地址	产品单元、品种、牌号、规格范围	申证类别	备注
1				
2				
3				
4				
5				
6				

- 注：1. 申证企业应如实填写全部所属的生产厂点、车间，以便审查取证。
 2. “产品单元、品种、牌号、规格范围”填写各所属生产厂点负责生产的产品。
 3. “申请类别”填写发证、增项、迁址、增加（减少）厂点等。

附表3 炼钢、连铸生产工艺及装备概况

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		
	制氧机		
连 铸	连铸机型号		
	连铸坯尺寸 (mm×mm)		
生产线年生产能力 (万吨)			

附表 4 轧钢生产工艺及装备概况

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 床	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)				

附表5 企业钢及钢材年产量统计

单位：万吨

项目 \ 年 份		申请前一年	当年（预计）
钢产量			
钢材产量			
钢筋钢产量			
热轧钢筋 产量	带肋钢筋		
	光圆钢筋		

附表6 轧钢企业钢筋钢坯来源一览

序号	供坯企业名称 (或国家)	钢筋许可证编号	钢坯尺寸	钢坯数量	供应时间
合同技术要求、质量证明及验收简况					

附件 3

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共7章27条，其中：

(1) 钢筋混凝土用热轧钢筋（含钢坯）单元：普通热轧钢筋 37 款，细晶粒热轧钢筋 38 款，热轧光圆钢筋 35 款，余热处理钢筋 38 款；

(2) 钢筋混凝土用热轧钢筋（不含钢坯）单元：普通热轧钢筋 38 款，细晶粒热轧钢 39 款，热轧光圆钢筋 36 款，余热处理钢筋 39 款；

(3) 钢筋混凝土用热轧钢筋（钢坯）单元 35 款。

2. 项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“符合”和“不符合”，否决项目为 2.1 生产设施、2.2 设备工装的 2.2.1 款、2.3 测量设备的 2.3.1 款、6.3.1 出厂检验、7.3 行业特殊要求的 7.3.1 款、7.3.2 款，其中申请钢筋混凝土用热轧钢筋（不含钢坯）单元 6 款，钢筋混凝土用热轧钢筋（含钢坯）、钢筋混凝土用热轧钢筋（钢坯）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*）：

(1) 钢筋混凝土用热轧钢筋（含钢坯）单元：普通热轧钢筋 32 款，细晶粒热轧钢筋 33 款，热轧光圆钢筋 30 款，余热处理钢筋 33 款；

(2) 钢筋混凝土用热轧钢筋（不含钢坯）单元：普通热轧钢筋 32 款，细晶粒热轧钢 33 款，热轧光圆钢筋 30 款，余热处理钢筋 33 款；

(3) 钢筋混凝土用热轧钢筋（钢坯）单元 30 款。

3. 核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中轻微缺陷不超过 7 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	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	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。	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； 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	1*. 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。	是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业的生产设备和工艺装备应有必要的维护。	检查设备维护和保养计划及实施的记录。	<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
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, 其性能、准确度能满足生产需要; 2. 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	
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定和检验方法。	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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.4	生产工人	工人应熟悉自己岗位在工艺规程中的要求。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否熟悉自己的岗位在工艺规程中的要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	1. 与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核,并保持有关记录； 2. 法律法规有规定的必须持证上岗。	<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,可操作性。	应有下列主要技术文件 1. 原材料(含钢坯)检查验收制度； 2. 组批投料及按炉送钢制度； 3. 工艺规程(炼钢、轧钢等)； 4. 产品检查验收制度； 5. 成品管理(入库,外发)制度。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
4.3	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。	1. 是否制定了技术文件管理制度； 2. 发布的文件是否经正式批准； 3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本； 4. 文件的修改是否符合规定。	<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
		2. 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. 企业应制定采购原、辅材料、及外协加工项目的质量控制制度。	1. 是否制定了控制文件； 2. 内容是否完整合理。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、及外协单位的评价规定，并依据规定进行评价，保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了评价规定； 2. 是否按规定进行了评价； 3. 是否全部在合格供方采购； 4. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		3. 企业应按规定对采购的原、辅材料、及外协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。	1. 是否对采购及外协件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. 企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行； 2. 是否按制度进行管理和考核。	<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
		2. 原辅材料、半成品、成品、工装器具等应按规定放置，并应防止出现损伤。	1. 是否实施定置定位管理； 2. 有无必要的贮存场所和防护措施； 3. 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	
		3. 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。	是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	<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关键特性进行质量控制。	1. 是否对重要工序或产品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	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、工艺参数验证和人员鉴定，并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	1. 对特殊过程（如控轧、控冷等工序）是否事先进行了设备认可、工艺参数验证； 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。	<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	
5.5	产品标识	1. 钢筋产品应按炉批组织生产，产品应具有可追溯性。	是否执行按炉送钢制度，从入炉投料到产品出厂，各环节数据前后对应一致，有据可查，有效防止产品混淆、区分质量责任和有可追溯性。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 对钢坯实施有效管理	1. 是否有对回炉坯、掉队坯的管理制度； 2. 组批是否符合 GB1499 的相关规定。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		3. 带肋钢筋产品应按标准规定轧有钢筋牌号标志	是否按标准规定在钢筋表面上轧牌号标志	<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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.6	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. 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。	<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. 钢坯、钢筋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. 是否对产品生产过程质量检验作出规定； 2. 是否按规定进行检验； 3. 是否有检验记录；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.3	出厂检验	1*. 企业应按本实施细则 5.3 的要求，对产品进行出厂检验和试验。	出厂检验和试验是否符合本实施细则 5.3 要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业应按规定出具产品质量证明书，并按规定进行包装和标识。	1. 产品质量证明书、包装和标牌应符合 GB2101 规定； 2. 产品质量证明书、标牌上是否有生产许可证标志和编号。	<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
6.4	型式检验	应依据 GB1499.2-2007 标准 7.6.2 款要求进行型式试验。	是否按 GB1499.2-2007 标准 7.6.2 款要求进行型式试验。	<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規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，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	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； 4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。	<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. 是否为员工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	1*. 企业的生产工艺装备（炼钢、轧钢）应符合国家发改委 40 号令的有关规定。	是否符合国家发改委 40 号令的有关规定	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2*. 靠外购坯料生产的企业，必须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。	企业所购的钢坯是否是从有热轧钢筋生产许可证（含钢坯或钢坯）企业购买的合格品。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 此项不适用	

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:					
核查 结论	审查组根据《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部分）》，于____年____月____日至____年____月____日对该企业进行了核查，共计核查出： 轻微缺陷项____款、非否决项不符合项____款、否决项不符合项____款。 其他情况说明：_____。 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）				
	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
审查组 成员					

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，如企业存在因不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 5

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): <div style="text-align: right;">年 月 日</div>		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): <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			
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 6

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号：

产品名称

单元名称

产品品种

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

检验机构名称

(报告日期 以签发日期为准)

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

产品品种	(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)		
牌号、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)		
交货状态	(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（一）（钢筋混凝土用热轧钢筋部分）》所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: