

编号：XK05-001

# 建筑用钢筋产品生产许可证实施细则

## （钢筋混凝土用热轧钢筋产品部分）

2018-××-××公布

2018-××-××实施

---

# 国家市场监督管理总局

## 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.....	8
第四章 企业实地核查.....	15
第五章 产品检验报告.....	15
第六章 证书许可范围.....	16
第七章 附则.....	18
附件 1 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证检验项目、数量及依据标准.....	19
附件 2 企业核查时准备书面材料清单.....	28
附件 2-1 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要工艺流程图.....	29
附件 2-2 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要生产设施和检验设施表.....	30
附件 2-3 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要生产场所示意图.....	31
附件 2-4 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要生产设备表.....	32
附件 2-5 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要检验设备表.....	34
附件 2-6 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要原材料表.....	35
附件 2-7 关键岗位专业技术人员表.....	36
附件 2-8 产品技术文件和工艺文件清单.....	37
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.....	38
附件 4 企业实地核查不符合项和建议改进项汇总表.....	46
附件 5 生产许可证企业实地核查报告.....	47
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	48

# 建筑用钢筋产品生产许可证实施细则

## (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》、《国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《市场监管总局关于贯彻落实〈国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定〉有关事项的通知》、《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市场监督管理总局发证。

### 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个产品单元(见表1)，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续浇筑成型，横截面四边长度相等或两相对边长度相等，四内角均为 $90^{\circ}$ 的连铸坯。

依据 GB/T 1499.1-2017《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，按直条或盘卷型式交货的成品钢筋，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/T 1499.2-2018《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，按直条或盘卷型式交货的成品钢筋，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/T 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，按直条或盘卷型式交货的成品钢筋，通常用于非抗震结构中的受力构件。

依据 GB/T 33953-2017《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，按照热轧或控轧控冷状态，按直条或盘卷型式交货的成品钢筋，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 GB/T 33959-2017《钢筋混凝土用不锈钢钢筋》规定，不锈钢钢筋是指按热轧酸洗或固溶、退火等热处理酸洗状态交货，以不锈、耐蚀性为主要特征，按直条或盘卷型式交货的成品钢筋，通

常用于海洋、岛礁、跨海大桥、港口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。

按企业标准、地方标准、团体标准等生产的钢筋混凝土用热轧钢筋产品，属于本细则列出的相关国家标准和行业标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准或行业标准取证。

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	牌号级别	规格	说明
1	热轧钢筋用钢坯	300、400、500、600	范围通常为 150mm×150mm~200mm×200mm	/
2	热轧光圆钢筋	300	范围为 6mm~22mm	HPB 代表热轧光圆钢筋； C 代表盘卷； B 代表直条；
3	热轧带肋钢筋	400、500、600	范围为 6mm~50mm	HRB 代表普通热轧钢筋； HRBF 代表细晶粒热轧钢筋； 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； C 代表盘卷； B 代表直条；
5	耐蚀钢筋	400、500	范围为 6mm~50mm	HRB 代表热轧带肋钢筋； 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	HPB300S 范围为 6mm~22mm；HRB400S、HRB500S 范围为 6mm~50mm	HPBS 代表热轧光圆不锈钢钢筋； HRBS 代表热轧带肋不锈钢钢筋； C 代表盘卷； B 代表直条；

- 注：1. 在同一产品单元中，高牌号级别钢筋覆盖低牌号级别钢筋。  
2. 在同一产品单元中，抗震钢筋覆盖同牌号级别非抗震钢筋。  
3. 在同一产品单元中，可焊接钢筋覆盖同牌号级别非可焊接钢筋。  
4. C（盘卷）和 B（直条）的发证规格范围根据相关的产品标准确定。

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，当同一试验项目存在多个相关标准时，企业能满足试验项目要求即可。

表 2 钢筋混凝土用热轧钢筋执行的产品标准和相关标准

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 2101-2017 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 20066-2006 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法 GB/T 13304.1-2008 钢分类 第 1 部分 按化学成分分类 GB/T 13304.2-2008 钢分类 第 2 部分 按主要质量等级和主要性能或使用特性的分类 GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋 GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第 2 部分：热轧带肋钢筋 GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋 GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋 GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋
2	热轧光圆钢筋	GB/T 1499.1-2017 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 223.59-2008 钢铁及合金 磷含量的测定 铋磷钼蓝分光光度法和铋磷钼蓝分光光度法 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 223.85-2009 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后的红外吸收法 GB/T 223.86-2009 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法 GB/T 2101-2017 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 4336 -2016 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法） GB/T 17505-2016 钢及钢产品 交货一般技术要求 GB/T 20066-2006 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法 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 20125-2006 低合金钢 多元素含量的测定 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 081-2013 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/T 1499.2-2018 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 223.11-2008 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 223.19-1989 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

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			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 铈含量的测定 氯磺酚 S 分光光度法 GB/T 223.59-2008 钢铁及合金 磷含量的测定 钼磷钼蓝分光光度法和钼磷钼蓝分光光度法 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 223.85-2009 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后的红外吸收法 GB/T 223.86-2009 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法 GB/T 2101-2017 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 4336-2016 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法) GB/T 4340.1-2009 金属材料 维氏硬度试验第 1 部分: 试验方法 GB/T 6394-2017 金属平均晶粒度测定方法 GB/T 13298-2015 金属显微组织检验方法 GB/T 17505-2016 钢及钢产品 交货一般技术要求 GB/T 20066-2006 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法 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 20124-2006 钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法(常规方法) GB/T 20125-2006 低合金钢 多元素含量的测定 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 081-2013 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定 JGJ 18-2012 钢筋焊接及验收规程 JGJ 107-2016 钢筋机械连接技术规程
4	余热处理钢筋	GB/T 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 223.11-2008 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 钼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

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			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 磷含量的测定 钼磷钼蓝分光光度法和钼磷钼蓝分光光度法 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 223.68-1997 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量 GB/T 223.69-2008 钢铁及合金 碳含量的测定 管式炉内燃烧后气体容量法 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 1499.2-2007 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋 GB/T 2101-2017 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 4336-2016 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法） GB/T 4340.1-2009 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法 GB/T 17505-2016 钢及钢产品 交货一般技术要求 GB/T 20066-2006 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法 GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法 YB/T 081-2013 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定 YB/T 5126-2003 钢筋混凝土用钢筋 弯曲和反向弯曲试验方法
5	耐蚀钢筋	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	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 223.11-2008 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 223.49-1994 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

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			GB/T 223.59-2008 钢铁及合金 磷含量的测定 钼磷钼蓝分光光度法和铋磷钼蓝分光光度法 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 223.85-2009 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法 GB/T 223.86-2009 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法 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 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢 第2部分: 热轧带肋钢筋 GB/T 2101-2017 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 4336-2016 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法) GB/T 17505-2016 钢及钢产品 交货一般技术要求 GB/T 20066-2006 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法 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 20124-2006 钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法(常规方法) GB/T 20125-2006 低合金钢 多元素含量的测定 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 081-2013 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定 YB/T 5126-2003 钢筋混凝土用钢筋弯曲和反向弯曲试验方法 YB/T 4367-2014 钢筋在氯离子环境中腐蚀实验方法 YB/T 4368-2014 钢筋工业大气环境中腐蚀实验方法 YB/T 4369-2014 钢筋在混凝土中耐氯离子腐蚀性能测试方法 JGJ 18-2012 钢筋焊接及验收规程 JGJ/T 27-2014 钢筋焊接接头试验方法标准 JGJ 107-2016 钢筋机械连接技术规程
6	不锈钢钢筋	GB/T 33959-2017 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 223.3-1988 钢铁及合金化学分析方法 二安替比林甲烷磷钼酸重量法测定磷量 GB/T 223.4-2008 钢铁及合金 锰含量的测定 电位滴定或可视滴定法 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 223.11-2008 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



序号	产品单元	产品标准	相关标准
			GB/T 223.28-1989 钢铁及合金化学分析方法 α-安息香肟重量法测定钼量 GB/T 223.36-1994 钢铁及合金化学分析方法 蒸馏分离-中和滴定法测定氮量 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 223.58-1987 钢铁及合金化学分析方法 亚砷酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量 GB/T 223.59-2008 钢铁及合金 磷含量的测定钼磷钼蓝分光光度法和铈磷钼蓝分光光度法 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 223.67-2008 钢铁及合金 硫含量的测定 次甲基蓝分光光度法 GB/T 223.71-1997 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后重量法测定碳含量 GB/T 223.72-2008 钢铁及合金 硫含量的测定 重量法 GB/T 223.85-2009 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法 GB/T 223.86-2009 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法 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/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第1部分: 热轧光圆钢筋 GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢 第2部分: 热轧带肋钢筋 GB/T 2101-2017 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 17505-2016 钢及钢产品 交货一般技术要求 GB/T 20066-2006 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法 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 20124-2006 钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法(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 081-2013 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定 YB/T 4369-2014 钢筋在混凝土中耐氯离子腐蚀性能测试方法 JGJ 107-2016 钢筋机械连接技术规程

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（2016年本）的通知》（国发〔2016〕72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《国家发展和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

限制类装备	
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。
淘汰类装备	
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	三辊式型材轧机（不含特殊钢生产）
淘汰类落后产品	
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)、《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)、《质检总局关于进一步推进钢铁水泥行业淘汰落后化解过剩产能有关工作的通知》(国质检监函〔2018〕115号)和《工业和信息化部关于印发钢铁水泥玻璃行业产能置换实施办法的通知》(工信部原〔2017〕337号)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	不予办理	
2	已建成违规项目	1	省级人民政府清理整顿文件
		2	国家发展和改革委员会、工业和信息化部公告或国务院同意的钢铁产业结构调整方案(河北、山东适用)
		3	具有审批权限的部门出具的项目备案文件
3	异地搬迁项目	迁入地具有审批权限的部门出具的项目备案文件	
序号	项目类型	提供材料	
4	不增加产能的技术改造项目	具有审批权限的部门出具的项目备案文件	
5	炼钢产能置换	1	正式发布的产能置换方案公告
		2	建设项目备案手续
		3	省级工业和信息化主管部门出具的退出设备验收材料

注: 1. 本表内所有文件中的企业名称应具可追溯性和一致性。

2. 已建成违规项目以发改产业〔2015〕1494号文中规定的时间节点为界定标准。

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:生产设备和检验设备,具体要求见表5-1至表5-2。

**表5-1 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品应具备的主要生产设备**

产品单元	设备名称	设备要求	备注
热轧钢筋用钢坯	1、炼钢转炉或电弧炉* 2、精炼炉*(必要时) 3、连铸机 4、制氧机	炼钢转炉或电弧炉容量>30吨;生产用于500级抗震的热轧带肋钢筋和耐蚀钢筋、600级热轧带肋钢筋和各牌号级别不锈钢钢筋的钢坯时必须使用精炼炉	/

产品单元	设备名称	设备要求	备注
热轧光圆钢筋	1、炼钢转炉或电弧炉* 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	炼钢转炉或电弧炉容量>30吨；禁止使用复二重线材轧机、横列式线材轧机、三辊式线材轧机、横列式棒材轧机；禁止使用非机械式冷床；加热炉有温度自动记录装置，不得采用直接燃煤方式加热	1、2、3适用于炼钢工序
热轧带肋钢筋	1、炼钢转炉或电弧炉* 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	炼钢转炉或电弧炉容量>30吨；禁止使用复二重线材轧机、横列式线材轧机、三辊式线材轧机、横列式棒材轧机；禁止使用非机械式冷床；加热炉有温度自动记录装置，不得采用直接燃煤方式加热；500级抗震钢筋和600级钢筋的炼钢工序必须使用精炼炉	1、2、3、4适用于炼钢工序
余热处理钢筋	1、炼钢转炉或电弧炉* 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	炼钢转炉或电弧炉容量>30吨；禁止使用复二重线材轧机、横列式线材轧机、三辊式线材轧机、横列式棒材轧机；禁止使用非机械式冷床；加热炉有温度自动记录装置，不得采用直接燃煤方式加热	1、2、3适用于炼钢工序
耐蚀钢筋	1、炼钢转炉或电弧炉* 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	炼钢转炉或电弧炉容量>30吨；禁止使用复二重线材轧机、横列式线材轧机、三辊式线材轧机、横列式棒材轧机；禁止使用非机械式冷床；加热炉有温度自动记录装置，不得采用直接燃煤方式加热；500级抗震耐蚀钢筋的炼钢工序必须使用精炼炉	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、炼钢转炉或电弧炉* 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	炼钢转炉或电弧炉容量 > 30 吨；禁止使用复二重线材轧机、横列式线材轧机、三辊式线材轧机、横列式棒材轧机；禁止使用非机械式冷床；加热炉有温度自动记录装置，不得采用直接燃煤方式加热；各牌号级别不锈钢钢筋的炼钢工序必须使用精炼炉	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要求，制氧机和酸洗设备可租赁。

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生产许可证管理部门提交许可范围变更申请。

表 5-2 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品应具备的主要检验设备

序号	产品单元	检验依据	检验项目	检验设备	精度或测量范围	备注
1	热轧钢筋用钢坯	YB/T 2011-2014 连续铸钢方坯和矩形坯	化学成分	火花放电原子发射光谱仪	精度 B 级，通道不能低于 13 个	/
				分光光度计	分光光度计 II 级	/
				碳硫仪	/	/
			尺寸、外形	卡尺	精确至 0.1mm	/
				直尺	有效测量长度为 1m	/
				卷尺	精确至 1mm	长度满足钢坯长度要求
2	热轧光圆钢筋	GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢第 1 部分：热轧光圆钢筋	化学成分	火花放电原子发射光谱仪	精度 B 级，通道不能低于 13 个	/
				分光光度计	分光光度计 II 级	/
				碳硫仪	/	/
			拉伸	拉力试验机	拉力试验机 1 级	吨位应满足申请产品需要
				引伸计	引伸计 1 级	/

序号	产品单元	检验依据	检验项目	检验设备	精度或测量范围	备注
			弯曲	弯曲试验机	/	可用具有弯曲功能的拉力试验机替代
			尺寸	卡尺	精确至 0.02mm	/
				卷尺	精确至 1mm	长度满足钢筋长度要求
			重量偏差、尺寸	直尺	有效测量长度为 1m	/
			重量偏差	台秤	重量测量精确至不大于总重量的 1%	/
盘重	地秤	/	地秤适用于盘卷交货的光圆钢筋的盘重测量			
3	热轧带肋钢筋	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第 2 部分：热轧带肋钢筋	化学成分	火花放电原子发射光谱仪	精度 B 级, 通道不能低于 13 个	/
				分光光度计	分光光度计 II 级	/
				碳硫仪	/	/
			拉伸	拉力试验机	拉力试验机 1 级	吨位应满足申请产品需要
				引伸计	引伸计 1 级和 2 级	2 级仅用于测定 $A_{gt}$ , 可用 1 级替代
			弯曲	弯曲试验机	/	吨位应满足申请产品需要
			反向弯曲	反向弯曲试验机	/	吨位应满足申请产品需要; 适用于牌号带 E 的钢筋
			尺寸	卡尺	精确至 0.02mm	
				卷尺	精确至 1mm	长度满足钢筋长度要求
			重量偏差、尺寸	直尺	有效测量长度为 1m	/
			重量偏差	台秤	重量测量精确至不大于总重量的 1%	/

序号	产品单元	检验依据	检验项目	检验设备	精度或测量范围	备注
4	余热处理钢筋	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋	化学成分	火花放电原子发射光谱仪	精度 B 级, 通道不能低于 13 个	/
				分光光度计	分光光度计 II 级	/
				碳硫仪	/	/
			拉伸	拉力试验机	拉力试验机 1 级	吨位应满足申请产品需要
				引伸计	引伸计 1 级和 2 级	2 级仅用于测定 $A_{gt}$ , 可用 1 级替代
			弯曲	弯曲试验机	/	吨位应满足申请产品需要
			尺寸	卡尺	精确至 0.02mm	/
				卷尺	精确至 1mm	长度满足钢筋长度要求
			尺寸、重量偏差	直尺	有效测量长度为 1m	/
			重量偏差	台秤	重量测量精确至不大于总重量的 1%	/
5	耐蚀钢筋	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	化学成分	火花放电原子发射光谱仪	精度 B 级, 通道不能低于 13 个	/
				分光光度计	分光光度计 II 级	/
				碳硫仪	/	/
			拉伸	拉力试验机	拉力试验机 1 级	吨位应满足申请产品需要
				引伸计	引伸计 1 级和 2 级	2 级仅用于测定 $A_{gt}$ , 可用 1 级替代
			弯曲	弯曲试验机	/	吨位应满足申请产品需要
			反向弯曲	反向弯曲试验机	/	吨位应满足申请产品需要; 适用于牌号带 E 的钢筋
			尺寸	卡尺	精确至 0.1mm	长度满足钢筋长度要求
				卷尺	精确至 1mm	/
			重量偏差、尺寸	直尺	有效测量长度为 1m	/

序号	产品单元	检验依据	检验项目	检验设备	精度或测量范围	备注
			重量偏差	台秤	重量测量精确至不大于总重量的 1%	/
6	不锈钢钢筋	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	化学成分	火花放电原子发射光谱仪	精度 B 级, 通道不能低于 15 个	/
				分光光度计	分光光度计 II 级	/
				碳硫仪	/	/
			拉伸	拉力试验机	拉力试验机 1 级	吨位应满足申请产品需要
				引伸计	引伸计 1 级和 2 级	2 级仅用于测定 $A_{gt}$ , 可用 1 级替代
			弯曲	弯曲试验机	/	吨位应满足申请产品需要
			尺寸	卡尺	精确至 0.02mm	长度满足钢筋长度要求
				卷尺	精确至 1mm	/
			重量偏差、尺寸	直尺	有效测量长度为 1m	/
			重量偏差	台秤	重量测量精确至不大于总重量的 1%	/
			盘重	地秤	/	适用于盘卷交货的不锈钢钢筋的盘重测量
			晶间腐蚀	晶间腐蚀试验装置	/	铁素体型钢筋除外

注：本表为企业应具备的主要检验设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、性能和精度要求。

第八条 申请发证、证书延续、许可范围变更（许可范围变更指，重要生产工艺和关键生产设备发生变化、生产地址迁移、增加生产场所、生产线、产品单元、牌号级别等情形）需要进行实地核查。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 2-1）；

（二）企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要生产设施和检验设施表（见附件 2-2）和生产场所示意图（见附件 2-3）；



- (三) 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要生产设备表(见附件 2-4)
- (四) 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要检验设备表(见附件 2-5)
- (五) 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要原材料表 (见附件 2-6);
- (六) 关键岗位专业技术人员表(见附件 2-7);
- (七) 产品技术文件和工艺文件清单(见附件 2-8);

## 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,相关生产线应正常运转,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 2-1~附件 2-8)进行核实。

第十二条 审查组现场分产品单元按照《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 3)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 4),完成《生产许可证企业实地核查报告》(见附件 5)。

第十三条 审查组应将核查材料和记录(附件 2-1~附件 2-8、附件 3、附件 4 和附件 5)原件交给审查组织单位。

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,根据企业在本次申请事项中涉及到的生产线逐一核查,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 产品检验报告

第十五条 企业应提交结论为合格的产品检验报告原件作为申请书的附件。产品检验报告应为具备资质的检验机构出具,包括委托产品检验报告和接受政府监督检验的报告。委托产品检验报告签发日期应在 1 年以内,检验项目及数量需满足附件 1 中全部要求;政府监督检验报告应为企业 1 年内(自检验报告签发日期起)接受省级及以上监督检验的报告。

第十六条 产品检验报告提交规则

(一) 委托产品检验报告:

(1) 按照企业申报增加的产品牌号级别和规格范围,每个产品单元分别提供 2 份不同批号不同

规格产品的检验报告；当申请增加单个规格时，提供同规格 2 份不同批号产品的检验报告。

(2) 当申报增加直条产品时，申报规格有 28mm（含）以上，则必须提供 1 批最大规格产品的检验报告；申报规格有 12mm（含）以下时，则必须提供 1 批最小规格产品的检验报告；申报规格在 12mm~28mm 之间（不含），可提供任意 2 个不同规格产品的检验报告。当申报增加盘卷产品时，应提供最大规格、最小规格产品检验报告各 1 份。有多个生产地址时，应按地址分别提供。

(3) 按覆盖原则，申请增加多个牌号级别时，应提供技术要求较高、较复杂产品的检验报告，如抗震钢筋或者可焊钢筋等，举例如申请 HRB400、HRB400E、HRB500、HRB500E，则提供 HRB500E，即可覆盖 HRB500 及以下牌号级别相同规格范围的产品；申请 HRB500、HRB500E、HRB600 时，则应提供 HRB600 和 HRB500E；企业也可根据申请情况，按牌号级别提供不同规格的产品检验报告。不适用覆盖原则的，增加的每个产品分别提供不同规格产品的 2 份检验报告。

(4) 型式试验项目的检验数量应按照相关产品标准要求执行：

A、热轧带肋钢筋：申报最大规格不大于 28mm 或者申报最小规格大于 28mm 时，按牌号级别和交货型式，提供 1 批任意规格产品的型式试验结果；否则，应按牌号级别和交货型式，提供 1 批不大于 28mm 产品的型式试验结果和 1 批大于 28mm 产品的疲劳单项型式试验结果。同一牌号级别中，抗震钢筋型式试验结果可替代非抗震钢筋型式试验结果。

B、余热处理钢筋：按照牌号级别和交货型式，提供 1 批任意规格产品的型式试验结果。同一牌号级别中，可焊钢筋型式试验结果可替代非可焊钢筋型式试验结果。

C、耐蚀钢筋：申报最大规格不大于 28mm 或者申报最小规格大于 28mm 时，按类别、牌号级别和交货型式，提供 1 批任意规格产品的型式试验结果；否则，应按类别、牌号级别和交货型式，提供 1 批不大于 28mm 产品的型式试验结果和 1 批大于 28mm 产品的疲劳单项型式试验结果。同一牌号级别中，抗震钢筋型式试验结果可替代非抗震钢筋型式试验结果。

D、不锈钢钢筋：申报最大规格不大于 28mm 或者申报最小规格大于 28mm 时，按牌号级别和交货型式，提供 1 批任意规格产品的型式试验结果；否则，应按牌号级别和交货型式，提供 1 批不大于 28mm 产品的型式试验结果和 1 批大于 28mm 产品的疲劳单项型式试验结果。

(二) 证书延续企业应按照延续产品的范围提供产品检验报告，同单元产品的政府监督检验合格报告可替代委托产品检验报告。

(三) 申请事项仅涉及热轧钢筋用钢坯单元时，只提供热轧钢筋用钢坯的产品检验报告；同时涉及热轧钢筋用钢坯单元和其他产品单元时，可不提供热轧钢筋用钢坯的产品检验报告。

第十七条 企业延续符合免实地核查要求的、在获证产品单元内增加规格的，均不进行实地核查，只需提供产品检验报告。

钢筋混凝土用热轧钢筋产品检验报告判定原则：经检验，产品检验报告的检验项目覆盖附件 1 中规定的检验项目并全项合格，判定产品检验合格。否则，判定产品检验不合格。

## 第六章 证书许可范围

第十八条 企业申请的发证产品通过材料核实、产品检验合格报告核实和现场实地核查，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，报送国家市场监督管理总局批准。

第十九条 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，且提供了代表样品的检验合格报告，则许可范围为该代表样品可覆盖或限定的范围。

(二) 产品单元实地核查合格，但只能提供部分代表样品的检验合格报告，则许可范围为部分代表样品可覆盖或限定的范围，不包括不能提供产品检验报告或覆盖的产品。

(三) 工业产品生产许可证证书产品许可范围示例：

表 6 证书产品明细内容示例

示例	产品单元	企业申请内容	检验报告内容	实地核查结果	许可范围
1	热轧钢筋用钢坯	HPB300、HRB400、HRB400E、HRB500、HRB500E、HRB600 150mm×150mm~200mm×200mm 生产线名称：炼钢厂 炼钢炉型及数量：80吨电弧炉1座，80吨精炼炉1座	HPB300、HRB500E、HRB600的合格检验报告	核查合格	HPB300、HRB400、HRB400E、HRB500、HRB500E、HRB600 150mm×150mm~200mm×200mm 生产线名称：炼钢厂 炼钢炉型及数量：80吨电弧炉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	HPB300 6mm(C)和 16mm (C)的合格检验报告	核查合格	热轧光圆钢筋 HPB300 6mm~16mm (C) 生产线名称：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	热轧带肋钢筋 HRB400、HRB400E、HRB500、HRB500E 10mm~50mm (B) 生产线名称：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；	HRB400E 20mm (B) 和 50mm (B)、HRB500E 10mm (B) 和 20mm (B) 的合格检验报告	核查合格	热轧带肋钢筋 HRB400、HRB400E 10mm~50mm (B)、HRB500、HRB500E 10mm~25mm (B) 生产线名称：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

示例	产品单元	企业申请内容	检验报告内容	实地核查结果	许可范围
4	余热处理钢筋	RRB400、RRB500、RRB400W 规格：8mm~50mm（B） 生产装备：略	RRB400W 8mm （B）和 40mm （B）的合格检验报告	核查合格	RRB400、RRB400W 规格：8mm~40mm（B） 生产装备：略
5	耐蚀钢筋	HRB400a、HRB500a、HRB400aE、 HRB500aE、HRB400c、HRB500c、 HRB400cE、HRB500cE 14mm~ 50mm 生产装备：略	HRB500aE 20mm 和 40mm 、 HRB500cE 20mm 和 50mm 的合格 检验报告	核查合格	HRB400a、HRB500a、HRB400aE、 HRB500aE 14mm~40mm  HRB400c、HRB500c、HRB400cE、 HRB500cE 14mm~50mm 生产装备：略
6	不锈钢钢筋	HPB300S 6mm~12mm（C）、 HRB400S、HRB500S 10mm~50mm （B） 生产装备：略	HRB500S 10mm 和 30mm 、 HPB300S 6mm 和 12mm 的合格检 验报告	核查合格	HPB300S 6mm~12mm（C）、 HRB400S、HRB500S 10mm~ 30mm（B） 生产装备：略

注：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。

地 址：北京市海淀区西土城路 33 号院

邮政编码：100088

联系方式：010-82227916，010-82227352

传 真：010-82227352

电子信箱：dlgjsch@cribc.com

联 系 人：刘冬、郭继飞

第二十一条 本实施细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第二十二条 本实施细则自 2018 年 月 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 钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证检验项目、数量及依据标准

序号	产品单元	检验项目	检验数量	检验依据标准	检验方法
1	热轧钢筋用钢坯	化学成分	1	YB/T 2011-2014 连续铸钢方坯和矩形坯	按相关产品标准规定的分析方法
2	热轧光圆钢筋	尺寸 <sup>1</sup>	5	GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋	GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋
		重量偏差	1	GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋	GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋
		化学成分	1	GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋	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 223.59-2008 钢铁及合金 磷含量的测定 钼磷钼蓝分光光度法和铈磷钼蓝分光光度法 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 223.85-2009 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后的红外吸收法 GB/T 223.86-2009 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法 GB/T 4336-2016 碳素钢和中低合金钢 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 20125-2006 低合金钢 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法
		拉伸	2	GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋	GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法
		弯曲	2	GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋	GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法
		表面质量	5	GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋	GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋

序号	产品单元	检验项目	检验数量	检验依据标准	检验方法
3	热轧带肋钢筋	尺寸 <sup>1</sup>	5	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋
		重量偏差	1	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋
		化学成分	1	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	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 223.11-2008 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 223.19-1989 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 磷含量的测定 钼磷钼蓝分光光度法和铈磷钼蓝分光光度法 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 223.85-2009 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后的红外吸收法 GB/T 223.86-2009 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法 GB/T 4336-2016 碳素钢和中低合金钢 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 20124-2006 钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法(常规方法) GB/T 20125-2006 低合金钢 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法

序号	产品单元	检验项目	检验数量	检验依据标准	检验方法
		拉伸	2	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法
		弯曲 <sup>2</sup>	2	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法
		晶粒度 <sup>3</sup>	2	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 6394-2017 金属平均晶粒度测定方法
		表面标志	5	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋
		反向弯曲 <sup>6</sup>	1	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法
		表面质量	5	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋
		金相组织	2	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋 GB/T 13298-2015 金属显微组织检验方法
		疲劳性能 <sup>7</sup>	/	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法
		晶粒度 <sup>8</sup>	/	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	GB/T 6394-2017 金属平均晶粒度测定方法
		连接性能 <sup>9</sup>	/	GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋	JGJ 18-2012 钢筋焊接及验收规程 JGJ 107-2016 钢筋机械连接技术规程

序号	产品单元	检验项目	检验数量	检验依据标准	检验方法
4	余热处理钢筋	尺寸 <sup>1</sup>	5	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋
		重量偏差	1	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋
		化学成分	1	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋	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 223.11-2008 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 磷含量的测定 钼磷钼蓝分光光度法和铋磷钼蓝分光光度法 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 223.68-1997 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量 GB/T 223.69-2008 钢铁及合金 碳含量的测定 管式炉内燃烧后气体容量法 GB/T 4336-2016 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
拉伸	2	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋	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 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法		



序号	产品单元	检验项目	检验数量	检验依据标准	检验方法
		弯曲	2	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋	GB/T 232-2010 金属材料 弯曲试验方法
		表面质量	5	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋
		表面标志 <sup>4</sup>	5	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋
		连接性能 <sup>9</sup>	/	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋	JGJ 18-2012 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定 JGJ 107-2016 钢筋机械连接技术规程
		金相检验 <sup>10</sup>	/	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋	GB/T 13014-2013 钢筋混凝土用余热处理钢筋
5	耐蚀钢筋	尺寸 <sup>1</sup>	5	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋
		重量偏差	1	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋
		化学成分	1	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	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 223.11-2008 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

序号	产品单元	检验项目	检验数量	检验依据标准	检验方法
					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 钨含量的测定 氯磺酚 S 分光光度法 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 GB/T 223.59-2008 钢铁及合金 磷含量的测定 钼磷钼蓝分光光度法和铋磷钼蓝分光光度法 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 223.85-2009 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法 GB/T 223.86-2009 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法 GB/T 4336-2016 碳素钢和中低合金钢 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 20124-2006 钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法(常规方法) GB/T 20125-2006 低合金钢 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法
		拉伸	2	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	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 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法
		弯曲 <sup>2</sup>	2	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	GB/T 232-2010 金属材料 弯曲试验方法
		反向弯曲 <sup>6</sup>	1	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	YB/T 5126-2003 钢筋混凝土用钢筋弯曲和反向弯曲试验方法
		表面标志	5	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋
		表面质量	5	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋

序号	产品单元	检验项目	检验数量	检验依据标准	检验方法
		耐腐蚀性能 <sup>11</sup>	/	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	YB/T 4367-2014 钢筋在氯离子环境中腐蚀实验方法 YB/T 4368-2014 钢筋工业大气环境中腐蚀实验方法 YB/T 4369-2014 钢筋在混凝土中耐氯离子腐蚀性能测试方法
		连接性能 <sup>9</sup>	/	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	JGJ 107-2016 钢筋机械连接技术规程 JGJ 18-2012 钢筋焊接及验收规程 JGJ/T 27-2014 钢筋焊接接头试验方法标准
		疲劳性能 <sup>7</sup>	/	GB/T 33953-2017 钢筋混凝土用耐蚀钢筋	GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法
6	不锈钢钢筋	尺寸 <sup>1</sup>	5	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋
		化学成分	1	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	GB/T 223.3-1988 钢铁及合金化学分析方法 二安替比林甲烷磷钼酸重量法测定磷量 GB/T 223.4-2008 钢铁及合金 锰含量的测定 电位滴定或可视滴定法 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 223.11-2008 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 223.28-1989 钢铁及合金化学分析方法 α-安息香肟重量法测定钼量 GB/T 223.36-1994 钢铁及合金化学分析方法 蒸馏分离-中和滴定法测定氮量 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 223.58-1987 钢铁及合金化学分析方法 亚砷酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量

序号	产品单元	检验项目	检验数量	检验依据标准	检验方法
					GB/T 223.59-2008 钢铁及合金 磷含量的测定钼磷钼蓝分光光度法和铈磷钼蓝分光光度法 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 223.67-2008 钢铁及合金 硫含量的测定次甲基蓝分光光度法 GB/T 223.71-1997 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后重量法测定碳含量 GB/T 223.72-2008 钢铁及合金 硫含量的测定重量法 GB/T 223.85-2009 钢铁及合金 硫含量的测定感应炉燃烧后红外吸收法 GB/T 223.86-2009 钢铁及合金 总碳含量的测定感应炉燃烧后红外吸收法 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 20124-2006 钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法(常规方法)
		拉伸	2	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	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 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法
		弯曲	2	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	GB/T 232-2010 金属材料 弯曲试验方法
		重量偏差	1	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋
		表面标志 <sup>4</sup>	5	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋
		晶间腐蚀 <sup>5</sup>	1	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	GB/T 4334-2008 金属和合金的腐蚀 不锈钢晶间腐蚀试验方法
		表面质量	5	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋

序号	产品单元	检验项目	检验数量	检验依据标准	检验方法
		耐腐蚀性能	/	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	YB/T 4369-2014 钢筋在混凝土中耐氯离子腐蚀性能测试方法或 GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋
		疲劳性能	/	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法或 GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋附录 C
		连接性能	/	GB/T 33959-2017 钢筋混凝土用不锈钢钢筋	JGJ 107-2016 钢筋机械连接技术规程
备注		<p>1. 热轧光圆钢筋尺寸项目为：不圆度、每米弯曲度（适用于直条）； 热轧带肋钢筋尺寸项目为：横肋高、间距、每米弯曲度（适用于直条）、横肋末端最大间隙； 余热处理钢筋尺寸项目为：横肋高、间距； 耐蚀钢筋的尺寸项目与热轧带肋钢筋相同。 热轧光圆不锈钢钢筋的尺寸项目与热轧光圆钢筋相同，热轧带肋不锈钢钢筋的尺寸项目与热轧带肋钢筋相同。</p> <p>2. 弯曲试验（2 个试样）可用反向弯曲试验（1 个试样）替代。</p> <p>3. 晶粒度检验适用于细晶粒热轧钢筋。</p> <p>4. 公称直径不大于 10mm 的余热处理钢筋可不轧制表面标志；对于不锈钢钢筋仅适用于热轧带肋不锈钢钢筋。</p> <p>5. 晶间腐蚀不适用于铁素体型不锈钢钢筋。</p> <p>6. 反向弯曲性能适用于牌号带 E 的热轧带肋钢筋和牌号带 E 的耐蚀钢筋。</p> <p>7. 8. 9. 10. 11 为各产品单元的类型式试验项目，仅在原料、生产工艺、设备有重大变化及新产品生产时进行检验。</p>			

注：检验方法标准一经修订，检验机构自标准实施之日起应按新标准进行检验。

## 附件 2

### 企业核查时准备书面材料清单

附件 2-1 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 2-2 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要生产设施和检验设施表

附件 2-3 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要生产场所示意图

附件 2-4 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要生产设备表

附件 2-5 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要检验设备表

附件 2-6 企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要原材料表

附件 2-7 关键岗位专业技术人员表

附件 2-8 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

## 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_____（填写单元名称）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 2-2

企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要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 2-3

企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要生产场所示意图

第 页 共 页

企业名称		填写日期	
生产地址			
<p>(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)</p>			

注：企业多场所的按场所分别绘制；

附件 2-4

企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要生产设备表  
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 2-5

企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要检验设备表

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	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 2-6

企业生产钢筋混凝土用热轧钢筋产品主要原材料表

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）：

该产品的主要原材料（钢坯或合金原材料）

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。

3. 该单元若既有盘卷又有直条，应同时提供两种产品的照片。

附件 2-7

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）操作人员等，均应列入此表。



# 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：\_\_\_\_\_

牌号级别：\_\_\_\_\_

国家市场监督管理总局



## 应用说明

1. 本办法核查内容分为5大部分19条27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做出符合、不符合、建议改进的结论。
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19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建议改进项汇总表》。

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. 第1款若为填写错误允许勘误,且不作为不符合。 3、任一项为否,判为不符合。
		2) 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);经营范围是否涵盖申请许可证产品;是否在有效期内。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
1.2	检验报告	3) 企业申请时提交的合格产品检验报告的出具机构是否获得检验检测机构资质认定,认定的检验范围是否包含本细则要求的产品标准和检验标准,是否在有效期内;检验报告是否覆盖本细则规定的产品检验项目及数量要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	报告不符合任一要求,判为不符合。
1.3	产业政策	4) 国家产业政策要求的建设项目有效审批文件、核准文件、公告、备案文件与企业实际情况是否一致,是否不存在国家明令淘汰的生产设备、生产工艺和产品。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	项目文件不一致或存在淘汰设备、工艺与产品,判为不符合。
2	人员能力				
2.1	技术人员	5) 是否熟悉所申请的产品工艺流程和产品标准。	<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	每个重点工序,随机抽取1-2名技术人员,均不符合要求,判为不符合,否则判为建议改进。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
2.2	检验人员	6) 现场观察检验人员进行进货检验和成品检验时, 是否能够熟练操作, 是否符合检验规程要求。	<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、 如果国家对检验人员资质有要求的, 应获得相应资质; 2、 每类检验现场观察 1-2 名检验人员, 所有人均不满足要求, 判为不符合, 否则判为建议改进。
2.3	操作人员	7) 是否熟悉自己的岗位职责, 是否能熟练的操作, 是否符合工艺文件的规定。	<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	每个重点工序, 现场随机抽取 1-2 名操作人员, 所有人均不满足要求, 判为不符合, 否则判为建议改进。
3	<b>生产和检验设备</b>				
3.1	设备工装	8) 企业是否具有《细则》表 5-1 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; 其性能和精度应能满足生产合格产品的要求, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点关注表 5-1 中加*号设备; 缺少必备设备, 任一必备设备不满足要求或不能正常运行, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3.2	检验设备	9) 企业是否具有《细则》表 5-2 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的检验仪器设备；其性能和精度应能满足本细则及相关标准的要求；是否在检定或校准有效期内，是否运行正常。	<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	任一设备全部台套都不符合要求或运行不正常，判为不符合；同一种检验设备有多台时，如部分设备不符合要求，判为建议改进
4	<b>技术文件</b>				
4.1	工艺流程	10) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	<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	两款均为否，判为不符合，否则判为建议改进。
		11) 是否标明关键工序、质量控制点和特殊过程（特殊过程适用于采用控冷控轧工艺的，应明确其工艺流程）。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：		
4.2	技术工艺文件	12) 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	无上述技术工艺文件，则判不符合；缺部分技术文件或管理不善判为建议改进。
4.3	检验文件	13) 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：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	无检验规程或所有内容均不正确判为不符合，规程不完整或部分不正确判为建议改进

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5	生产过程控制				
5.1	炼钢控制	14) 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"/> 不适用	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 <input type="checkbox"/> 不适用	1、第 14 款~15 款均为“否”，则结论为不符合，否则为建议改进; 2、非钢坯单元此项不适用; 申请产品不需使用精炼工艺的第 16 款不适用; 3、
		15) 是否按连铸工艺规程进行生产和记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 不适用		
		16) 是否按精炼工艺规程进行生产和记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 不适用		
5.2	轧钢控制	17) 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"/> 不适用	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 <input type="checkbox"/> 不适用	第 17 款~18 款均为“否”，则结论为不符合，否则为建议改进; 钢坯单元此项不适用
		18) 是否按轧钢工艺规程进行生产和记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 不适用		
5.3	生产工艺考核	19) 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"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	未进行考核判为不符合; 考核记录不完整判为建议改进。
5.4	进货检验	20) 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 and 不符合要求铁水的处置记录; b 应对采购的生铁及

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		21) 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:		合金等原材料检查验收; 2、电弧炉炼钢: 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、第 20 或 21 款为否, 判为建议改进; 第 22 款为否, 则结论为不符合。
		22) 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; <input type="checkbox"/> 不适用		
5.5	成品检验	23) 是否按标准规定对产品进行检验并保留相应记录。	<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、检验记录应按照申报的强度级别分别提供; 2、缺任一强度级别的记录均判为不符合; 其他情况判为建议改进。
5.6	可追溯性	24) 从入炉投料到出库开具产品质量证明书, 是否有据可查, 记录可追溯。	<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、重点检查组批情况、按炉送钢情况和回炉批处置等; 2、无记录或无法追溯判为不符合; 否则判为建议改进。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5.7	成品控制	25) 是否按照产品标准规定轧有钢筋牌号标志, 是否按规定进行包装和标识, 是否按规定出具产品质量证明书。	<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	未轧有牌号标志判为不符合, 牌号标志、包装和标识、产品质量证明书未按规定判为建议改进。
		26) 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"/> 不适用	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 不适用	1、仅适用于热轧带肋钢筋、余热处理钢筋, 其他产品选不适用; 2、采用上述过程未明示的, 判为不符合。
5.8	不合格品控制	27) 是否制定有不合格品的处置规定, 对发现的不合格品是否按规定进行处置并保存有相关记录。	<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	无处置规定或未按规定处置、记录的判为不符合; 存在部分未按规定处置或记录不全的判为建议改进。

附件 4

## 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): <div style="text-align: right; margin-right: 50px;">年 月 日</div>			企业代表签字:          <div style="text-align: right; margin-right: 50px;">企业公章</div> <div style="text-align: right; margin-right: 50px;">年 月 日</div>
审查组成员(签字):          <div style="text-align: right; margin-right: 50px;">年 月 日</div>			



附件 5

### 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（钢筋混凝土用热轧钢筋产品部分）》，于_____年___月___日至年___月___日对该企业进行了核查，共计核查出：</p> <p>符合_____条、不符合_____条、建议改进_____条，不适用_____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 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	/	热轧钢筋用钢坯	/	无变化
2	热轧光圆钢筋	/	热轧光圆钢筋	/	无变化
3	热轧带肋钢筋	/	热轧带肋钢筋	/	无变化
4	余热处理钢筋	/	余热处理钢筋	/	无变化
5	耐蚀钢筋	/	耐蚀钢筋	/	无变化
6	不锈钢钢筋	/	不锈钢钢筋	/	无变化

### 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/T 1499.1-2017《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》	标准更新
3	热轧带肋钢筋	GB/T 1499.2-2018《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》	标准更新
4	余热处理钢筋	GB/T 13014-2013《钢筋混凝土用余热处理钢筋》	GB/T 13014-2013《钢筋混凝土用余热处理钢筋》	无变化
5	耐蚀钢筋	GB/T 33953-2017《钢筋混凝土用耐蚀钢筋》	YB/T 4361-2014《钢筋混凝土用耐蚀钢筋》	变更国标
6	不锈钢钢筋	GB/T 33959-2017《钢筋混凝土用不锈钢钢筋》	YB/T 4362-2014《钢筋混凝土用不锈钢钢筋》	变更国标