

编号：（X）XK05-002

建筑用钢筋产品生产许可证实施细则 （冷轧带肋钢筋产品部分）

2024-06-25公布

2024-06-25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.....	2
第四章 产品检验检测报告.....	4
第五章 企业实地核查.....	5
第六章 证书许可范围.....	6
第七章 附则.....	6
附件 1 检验检测项目、数量及依据标准.....	8
附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单.....	9
附件 2-1 生产场所示意图.....	10
附件 2-2 主要工艺流程图.....	11
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表.....	12
附件 2-4 主要生产设备表.....	13
附件 2-5 主要检验检测设备表.....	14
附件 2-6 主要原材料明细表.....	15
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表.....	16
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单.....	17
附件 2-9 落实企业主体责任的质量管理体系及相关制度文件清单.....	18
附件 2-10 企业执行的产品标准和相关标准清单.....	19
附件 3 冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法.....	20
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	27
附件 5 生产许可证企业实地核查报告.....	28

建筑用钢筋产品生产许可证实施细则 (冷轧带肋钢筋产品部分)

第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国产品质量法》《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》《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》，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 本细则适用于冷轧带肋钢筋产品生产许可证核发等工作，应与通则一并使用。

第三条 冷轧带肋钢筋产品由省级工业产品生产许可证主管部门审批发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本细则规定了发证产品定义、范围及单元划分。

(一) 定义

依据 GB 13788—2024《冷轧带肋钢筋》的规定，冷轧带肋钢筋：指热轧圆盘条经冷轧后，在其表面带有沿长度方向均匀分布的横肋的钢筋；分为 CRB550、CRB650、CRB800、CRB600H、CRB800H 五个牌号。CRB550、CRB600H 为普通钢筋混凝土用钢筋，CRB650、CRB800、CRB800H 为预应力混凝土用钢筋。

(二) 范围

按团体标准、企业标准等生产，或按照国际标准、国外标准生产并在国内销售的冷轧带肋钢筋产品，属于本细则列出的相关国家标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准申请取证，企业获证后生产的产品应当满足相应国家标准要求。

(三) 单元划分

本细则规定的冷轧带肋钢筋产品划分为 2 个产品单元，单元划分见表 1。

表 1 冷轧带肋钢筋产品单元、产品规格及说明

序号	产品单元	产品规格	说明
1	冷轧带肋钢筋 (普通钢筋混凝土用)	牌号为 CRB550；规格范围为 4mm~12mm 牌号为 CRB600H；规格范围为 4mm~16mm	带 H 牌号和不带 H 牌号不可互相覆盖
2	冷轧带肋钢筋 (预应力混凝土用)	牌号为 CRB650、CRB800、CRB800H；规格范围为 4mm~6mm	遵循覆盖原则，高牌号代替低牌号；带 H 牌号和不带 H 牌号不可互相覆盖

注：产品标准一经修订，应当自标准实施之日起，根据新版标准确定产品牌号及规格范围。

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 冷轧带肋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	冷轧带肋钢筋（普通钢筋混凝土用）	GB 13788—2024 冷轧带肋钢筋	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 2103—2008 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 17505—2016 钢及钢产品 交货一般技术要求
2	冷轧带肋钢筋（预应力混凝土用）		GB/T 21839—2019 预应力混凝土用钢材试验方法 GB/T 28900—2022 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

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，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 基本条件

企业应具备与所生产产品相适应的基本条件，具体如下：

- （一）有营业执照，经营范围覆盖申请取证的产品。
- （二）有与所生产产品相适应的场所设施、生产设备、检验检测设备，见表 3、表 4、表 5。
- （三）有与所生产产品相适应的关键岗位管理和专业技术人员。
- （四）有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件。

（五）有与所生产产品相适应的落实企业主体责任的质量管理体系及相关制度文件，包括：质量安全总监和质量安全员岗位设定和配备、岗位职责及培训考核制度；《冷轧带肋钢筋产品质量安全风险管控清单》管理制度；日管控、周排查、月调度工作制度；质量安全追溯制度等。

（六）有与所生产产品相适应的质量安全追溯能力，包括追溯产品生产信息和销售流向信息的能力。企业出厂的每一批次产品应具备可追溯的生产信息和销售信息。生产信息包括但不限于：企业名称、统一社会信用代码、企业地址、联系方式、营业执照、委托方、生产地址、生产许可证编号（证书延续时、新申请取证企业获证后）、生产日期、产品单元、产品牌号、产品规格、执行标准、出厂编号（批号）、质量证明书或产品检验检测报告等。企业产品销售流向信息包括但不限于：销售时间、购方名称、购方地址、购方联系方式、经销商或其他客户等。企业销售流向信息可以不对公众披露。

(七) 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。

(八) 产品符合国家产业政策要求。根据国家发展和改革委员会《产业结构调整指导目录(2024年本)》(国家发展和改革委员会令第7号,2024年2月1日起施行)规定,属于淘汰类中的落后工艺生产装备和产品的有:单机产能3万吨及以下的冷轧带肋钢筋生产装备(高延性冷轧带肋钢筋生产装备除外)。

本细则在实施过程中,该产品涉及的国家产业政策发生变更时,企业应当及时执行。

表3 应具备的场所设施

序号	名称	要求
1	生产场所	生产场所应能满足所申请产品正常批量生产的需求,包括满足原材料的存放、产品的生产、成品存放等要求
		生产场所应布局合理,各工序衔接顺畅
2	检验场所	应有相对独立的进货检验场所,与其他工序无相互干扰和影响
		应有相对独立的成品检验场所,其环境条件应符合检验标准的要求
3	仓库	原材料、成品等应有物品标识和检验状态标识,应能有效区分物品、防止物品混淆
		存放的各类物品应分类、分区存放,不合格品应隔离

表4 应具备的生产设备

类别	产品单元	设备名称
生产设备	冷轧带肋钢筋 (普通钢筋混凝土用)	1.对焊机 2.表面处理设备(除鳞、润滑) 3.冷轧设备*
	冷轧带肋钢筋 (预应力混凝土用)	4.热处理设备*(必要时) 5.矫直及剪切设备(直条适用) 6.收线打捆设备(盘卷适用)

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,其性能应能满足生产合格产品的要求;

2.企业采用热处理工艺生产时须具备热处理设备;

3.关键生产设备用“*”标出,企业获证后带“*”的设备发生变化,应按本细则第八条规定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 应具备的检验检测设备

产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	设备精度或测量范围	备注
冷轧带肋钢筋(普通钢筋混凝土用)、冷轧带肋钢筋(预应力混凝土用)	拉伸试验	GB 13788—2024 6.3	拉力试验机	准确度应为1级或优于1级	吨位应满足申请产品需要
			引伸计	准确度应为1级	/
			卡尺	精确至0.02mm	/
	弯曲试验	GB 13788—2024 6.3	弯曲试验机 ²	/	弯芯直径应满足申请产品需要,可用具有弯曲功能的拉力试验机替代
	反复弯曲试验	GB 13788—2024 6.3	反复弯曲试验机 ²	/	弯曲半径应满足申请产品需要

产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	设备精度或测量范围	备注
	应力松弛试验	GB 13788—2024 6.3	应力松弛试验机 ³	试验机的测力传感器精度应为±1%	吨位应满足申请产品需要，也可委托具有CMA资质的第三方检验检测机构检测
	尺寸	GB 13788—2024 5.3	卡尺	精确至 0.02mm	/
	重量偏差	GB 13788—2024 5.3	天平台秤	精确至 1g	/
			直尺或卷尺	精确至 1mm	有效测量长度应满足钢筋长度测量要求
	表面质量及牌号标志	GB 13788—2024 6.4、9.2	/	/	目视

注：1.本表为企业应具备的检验检测设备，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；
2.弯曲试验机仅对生产普通钢筋混凝土用钢筋时适用，反复弯曲试验机和应力松弛试验机仅对生产预应力混凝土用钢筋时适用；
3.企业可不具备应力松弛试验机，应力松弛试验检测项目可委托具有CMA资质的第三方检验检测机构检测。

第七条 出厂检验要求

企业应制定产品出厂检验检测相关制度，出厂检验检测项目应覆盖产品标准中规定的出厂检验项目。

第八条 企业申请取证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、新建生产线、增加产品单元、增加生产场点、关键生产设备、重要工艺和技术发生变化）等事项，应按照通则规定接受实地核查，符合通则和本实施细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。企业申请证书延续（符合免实地核查要求）、名称变更、补领、许可范围变更（减少产品单元、减少生产场点、减少生产线、在获证产品单元内增加规格）等事项，按通则规定无需进行实地核查，符合通则和本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。

第四章 产品检验检测报告

第九条 企业提交的产品检验检测报告包括委托产品检验检测报告或省级及以上政府监督检验检测报告中的任一类报告。

（一）企业应按照申请取证的产品牌号及规格提供相应的产品检验检测合格报告。

（二）一个产品规格应提交一份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的报告，不得为多份检验检测报告的组合。提交省级及以上政府监督检验检测合格报告的，且检测项目未覆盖本细则附件 1 规定的检测项目时，仅适用于企业申请延续的情况。

（三）产品检验检测报告应为 1 年内（自检验检测报告签发日期起）的合格检验检测报告。出具报告的检验检测机构应具备相应检验检测项目的 CMA 资质，机构的检测能力表应包含相应的检

验检测项目。

(四) 企业申请涉及多个生产场点时, 应按每个所涉生产场点分别提交相应的产品检验检测报告。

(五) 产品检验检测报告覆盖原则

按照企业申请取证的产品, 不同的产品单元分别提供产品检验检测报告, 每个产品单元检验检测报告覆盖原则如下:

(1) 同一单元申请同一牌号不同规格时, 应分别提供最大和最小规格检验检测报告;

(2) 同一单元申请不同牌号相同规格时, 企业可按覆盖原则, 提供技术要求较高、较复杂牌号产品的检测报告, 带 H 和不带 H 牌号不能互相覆盖, 应分别提供。例如, 申请牌号 CRB650、CRB800、CRB800H, 规格均为 4mm~6mm 的产品时, 应提供 CRB800、CRB800H 牌号 4mm 和 6mm 产品检验检测报告, 其中 CRB800 检测报告可替代 CRB650;

(3) 同一单元申请不同牌号不同规格时, 不可按覆盖原则, 每个牌号应分别提供最大和最小规格检验检测报告。当申请增加单个规格时, 应提供该规格 2 份不同批号产品的检验检测报告。

第五章 企业实地核查

第十条 企业所在地省级市场监管部门应当在审批发证前组织对申请取证企业进行实地核查。

企业应根据本细则要求和实际情况, 准备好《企业核查时需准备的书面材料清单》(附件 2) 中要求的材料:

(一) 生产场所示意图(附件 2-1)。

(二) 主要工艺流程图(附件 2-2)。

(三) 主要生产设施和检验检测设施表(附件 2-3)。

(四) 主要生产设备表(附件 2-4)。

(五) 主要检验检测设备表(附件 2-5)。

(六) 主要原材料明细表(附件 2-6)。

(七) 关键岗位管理和专业技术人员表(附件 2-7)。

(八) 技术文件和工艺文件清单(附件 2-8)。

(九) 落实企业主体责任的质量管理体系及相关制度文件清单(附件 2-9)。

(十) 企业执行的产品标准和相关标准清单(附件 2-10)。

第十一条 现场实地核查时, 企业应处于正常生产经营状态, 申请取证产品应具备的生产设备处于正常运转状态, 应具备的检验检测设备能够正常使用, 相关人员应在岗到位。

第十二条 审查组现场按照《冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法》(附件 3) 进行实地核查, 做好记录, 并根据企业的申请, 按照产品单元分别形成《冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法》(附件 3)、《企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表》(附件 4) 和《生

产许可证企业实地核查报告》（附件5）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成上述相应材料。

第十三条 实地核查判定原则

（一）审查组应按产品单元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）对判为建议改进项和不符合项的，审查组应填写不符合事实和改进建议。

（三）核查结论的确定原则：

1.实地核查按产品单元进行，同一单元每一个申请的牌号及可覆盖的产品范围所涉所有生产线核查均未发现不符合，则该牌号及可覆盖的产品范围结论为合格，否则为不合格。核查结论不合格则该牌号及可覆盖范围均不合格；

2.按照覆盖原则申请的，所涉产品任一生产线不合格的，覆盖的所有产品均判定为不合格。

第六章 证书许可范围

第十四条 企业申请取证产品实地核查完成后，根据企业申请和实地核查结果，对符合通则和本细则规定要求的，予以发证。证书至少应包括产品单元、牌号规格及关键生产设备等。证书许可范围示例见表6。

表6 证书许可范围示例

序号	产品单元	企业申请内容	实地核查报告结果	确认证书产品许可范围
1	冷轧带肋钢筋（普通钢筋混凝土用）	冷轧带肋钢筋（普通钢筋混凝土用）： CRB550 规格：4mm~12mm CRB600H 规格：4mm~16mm 冷轧生产线： 牌坊式轧机生产线1条（含热处理设备） 短应力轧机生产线1条	核查合格	冷轧带肋钢筋（普通钢筋混凝土用）： CRB550 规格：4mm~12mm CRB600H 规格：4mm~16mm 冷轧生产线： 牌坊式轧机生产线1条（含热处理设备） 短应力轧机生产线1条

第七章 附则

第十五条 全国工业产品生产许可证审查中心及联系方式

全国工业产品生产许可证审查中心设在中国标准化研究院

地 址：北京市海淀区知春路4号

邮政编码：100191

电 话：010-58811534

电子信箱：maysh@cnis.ac.cn

联系人：高晓红、黄军华、孟凯、靳宇、王悦、马元生

第十六条 建筑用钢筋产品生产许可证技术机构及联系方式

国家建筑钢材质量检验检测中心

地址：北京市海淀区西土城路 33 号

邮政编码：100088

联系方式：010-82227916，010-82227352，010-82222920

传真：010-82227352

电子信箱：dlgjscb@cribc.com

联系人：刘冬、郭继飞、邓雯丽

第十七条 本实施细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十八条 本实施细则自 2024 年 6 月 25 日起实施。

附件 1

检验检测项目、数量及依据标准

产品单元	序号	检验检测项目	检验数量	依据标准及条款	检验检测方法依据标准或条款
冷轧带肋钢筋（普通钢筋混凝土用）、冷轧带肋钢筋（预应力混凝土用）	1.	力学性能 （规定塑性延伸强度 $R_{p0.2}$ 、抗拉强度、断后伸长率、最大力总延伸率、 R_m^0 / $R_{p0.2}^0$ ）	1	GB 13788—2024 6.3	GB/T 28900—2022、 GB/T 21839—2019
	2.	工艺性能 （弯曲、反复弯曲）	2	GB 13788—2024 6.3	GB/T 28900—2022、 GB/T 21839—2019
	3.	应力松弛试验	1	GB 13788—2024 6.3	GB/T 21839—2019、 GB 13788—2024 7.3
	4.	重量偏差	1	GB 13788—2024 5.3	GB 13788—2024 7.5
	5.	表面质量	5	GB 13788—2024 6.4	GB 13788—2024 6.4
	6.	标志	5	GB 13788—2024 9.2	GB 13788—2024 9.2
	7.	尺寸（横肋中点高、横肋间距）	5	GB 13788—2024 5.3	GB 13788—2024 7.4.1

注：1.标准一经修订，检验检测机构自标准实施之日起按新标准进行检测；

2.弯曲试验仅对普通钢筋混凝土用钢筋适用，反复弯曲和应力松弛试验仅对预应力混凝土用钢筋适用。

附件 2

企业核查时需准备的书面材料清单

附件 2-1 生产场所示意图

附件 2-2 主要工艺流程图

附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表

附件 2-4 主要生产设备表

附件 2-5 主要检验检测设备表

附件 2-6 主要原材料明细表

附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表

附件 2-8 技术文件和工艺文件清单

附件 2-9 落实企业主体责任的质量管理体系及相关制度文件清单

附件 2-10 企业执行的产品标准和相关标准清单

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

注：本清单内所有书面材料经实地核查确认后企业加盖骑缝章。

附件 2-1

生产场所示意图

企业名称	
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, 以及企业生产线在场所里的具体位置)</p>	

注: 企业多场点的, 应按照场点分别绘制。

附件 2-2

主要工艺流程图

产品单元	
产品规格	
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、以“▲”表示质量控制点。

注：如产品单元生产工艺不同均应分别绘制。

附件 2-6

主要原材料明细表

产品单元	产品规格	原材料名称	供货企业名称	进货检验依据标准	技术要求	生产方式
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

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：_____

产品规格：_____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为 6 大部分 21 条 28 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. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。
3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、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，均应判相关条款不符合。
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 21 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. 审查组按照本办法对企业进行实地核查后，形成《冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3），《企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表》（附件 4）及《生产许可证企业实地核查报告》（附件 5），如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成上述相应材料。

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) 营业执照是否在有效期内, 经营范围是否覆盖申请取证产品。 <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 1) ~4) 款, 若为填写、打印错误允许勘误, 此类情况不判为不符合。 2. 1) ~4) 款, 任意款为否时, 均判为不符合。
		2) 申请单的相关信息与营业执照是否一致。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
		3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
		4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致 (实际生产地址应与营业执照住所同地址, 若不同或有多个生产地址, 该生产地址应经市场监管部门登记或备案)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
1.2	产业政策	5) 是否存在国家明令淘汰的生产设备: 单机产能 3 万吨及以下的冷轧带肋钢筋生产装备 (高延性冷轧带肋钢筋生产装备除外)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	存在明令淘汰的生产设备的判为不符合。
1.3	检验检测报告	6) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求: 检验检测报告应为所申请产品规格的相关产品的委托产品检验检测报告或省级及以上政府监督检验检测报告中的任一类报告。 提交委托产品检验检测报告的, 一个产品规格应提交一份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的报告, 不应为多份检验检测报告的组合。 提交省级及以上政府监督检验合格报告的, 检验检测项目未覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的, 仅适用于企业申请延续的情况。 产品检验检测报告应为 1 年内的合格检验检测报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的, 判为不符合。 2. 检验检测报告产品名称与企业所申请产品单元名称不一致, 判为不符合。 3. 检验检测报告检验项目未覆盖本细则附件 1 规定的检验检测项目, 判为不符合。提交省级及以上政府监督检验合格报告的, 检验检测项目未覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目, 且非申请延续的, 判为不符合。 4. 检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况, 判为不符合。 5. 产品检验检测报告不是 1 年内合格检验检测报告的, 判为不符合。 6. 检验检测机构 CMA 资质认定证书失效 (检验检测报告签发时), 或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准, 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
		验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的CMA 资质认定证书及其附件。			
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全总监，质量安全总监是否经培训考核合格并保存培训、考核记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全总监，或质量安全总监未经培训考核合格，或无培训、考核记录，判为不符合。
2.2	质量安全员	8) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员，质量安全员是否经培训考核合格并保存培训、考核记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全员，或质量安全员未经培训考核合格，或无培训、考核记录，判为不符合。
2.3	技术人员	9) 技术人员是否熟悉冷轧带肋钢筋技术要求和产品相关标准。	<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	1.技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉，判为建议改进。 2. 技术人员不具有相关产品专业技术知识，或不熟悉相关标准，判为不符合。
2.4	检测人员	10) 检验检测人员是否经过培训和考核，并经授权；是否保存培训、考核记录和授权文件；观察检验检测人员进行进货检验、出厂检验，是否能够规范操作，其操作是否符合检验检测规程，并正确作出判断。	<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.检验检测人员培训、考核记录不全，判为建议改进。 2.检验检测人员操作不规范，或操作不符合检验检测规程，判为建议改进。 3.检验检测人员无培训、无考核记录、无授权，判为不符合。 4.检验检测人员操作不规范，操作不符合检验检测规程且无法正确作出判断的，判为不符合。
2.5	操作人员	11) 现场观察每一关键工序、质量控制点等实际生产操作情况，操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	<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.操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练，判为建议改进。 2.操作人员操作不符合技术工艺文件的规定，判为不符合。
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所	12) 企业是否具备本细则表 3 规定的满足其生	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合	企业场所设施不能满足生产、检验检测要求，判

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
	设施	产、检验检测所需的场所设施，并运行正常。		<input type="checkbox"/> 不符合	为不符合。
3.2	生产设备	13) 企业是否具有本细则表 4 规定的与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备，其性能是否满足生产合格产品的要求，且是否运行正常。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业实际生产设备若缺少本细则表 4 中的任一应具备的生产设备，或其性能不能满足生产合格产品要求的，或不能正常运行，判为不符合。
3.3	检验检测设备	14) 企业是否具有本细则表 5 规定的检验检测设备，并在检定有效期内，能正常使用。若松弛试验外委检测，应在 6.3 条款中重点核查第三方出具的委托检验检测报告，是否符合企业的检验管理规定。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.实际检验检测设备若缺少或不满足本细则表 5 中的任一要求，或超出检定有效期，或不能正常使用的，判为不符合。 2.第三方出具的委托检验检测报告，不符合本细则检测要求的，判为不符合。
4	落实质量安全主体责任				
4.1	质量管理制度	15) 企业是否建立了落实产品质量安全主体责任的质量管理体系及管理制度，实施内部审核与管理评审，并保存运行记录，包括但不限于：质量安全总监和质量安全员岗位设定和配备、岗位职责及培训考核制度，《冷轧带肋钢筋产品质量安全风险管控能力清单》管理制度，日管控、周排查、月调度工作制度，质量安全追溯制度等。	<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.落实产品质量安全主体责任的质量管理体系及管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全，或者运行记录不全，判为建议改进。 2.企业未制定落实产品质量安全主体责任的质量管理体系及管理制度，或未实施内部审核与管理评审，判为不符合。
4.2	质量安全追溯能力	16) 企业是否具备质量安全追溯能力，包括追溯产品生产信息和销售流向信息的能力。企业出厂的每一批次产品应具备可追溯的生产信息和销售信息。生产信息包括但不限于：企业名称、统一社会信用代码、企业地址、联系方式、营业执照、委托方、生产地址、生产许可证编号（证书延续时、新申请取证企业获证后）、生产日期、产品单元、产品牌号、产品规格、执行标准、出厂编号（批号）、质量证明书或产品检验检测报告等。产品销售流向信	<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.任意批次产品质量安全追溯信息不完整，判为建议改进。 2.任意批次产品无质量安全追溯信息或无法进行质量安全追溯，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
		息包括但不限于：销售时间、购方名称、购方地址、购方联系方式、经销商或其他客户等。企业销售流向信息可以不对公众披露。			
5	技术文件				
5.1	工艺流程	17) 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	1.核查内容 17) 或 18) 款为“否”，判为建议改进。 2.核查内容 17) 和 18) 款均为“否”，判为不符合。
		18) 是否标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.2	技术工艺文件	19) 现场核查每一关键工序、质量控制点，是否均编制有相关技术工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.技术工艺文件不全或内容不完整的，判为建议改进。 2.所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件，判为不符合。 3.技术工艺文件内容不符合相关产品标准要求或者未审批、受控，判为不符合。
		20) 技术工艺文件是否齐全，是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
		21) 技术工艺文件是否符合标准要求，是否明确了具体的控制参数，是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.3	检验检测文件	22) 是否对重要原材料进货检验或检测、验证、产品出厂检验检测作出规定。	<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	1.核查内容 22) 和 23) 款任一为“否”，判为建议改进。 2.核查内容 22) 和 23) 款均为“否”，判为不符合。
		23) 是否编制了检验检测规程并经过审批、受控，其内容是否完整正确(应包括主要原材料、成品的检测频次、检测样品数、抽样方式、检测项目、检测方法、检测步骤、检测结果判定及处理)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	24) 主要原材料是否按要求进行检验检测或验收，并保存检验检测或验收记录。	<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.主要原材料部分未检测或验收记录不全的，判为建议改进; 2.未对主要原材料按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录，判为不符合。
6.2	过程控制	25) 是否按工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	<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	1. 记录不全的，判为建议改进; 2. 未进行控制或无记录的，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
6.3	出厂检验	26) 成品是否按产品标准及相关规定进行出厂检验, 并保存记录。对于委托的应力松弛项目, 应提供合格检验检测报告, 报告频次应符合企业出厂检验规定的相关要求。企业选择的相关检验检测机构应具备在有效期内的 CMA 资质认定证书 (检验检测报告签发时), 范围应覆盖所检测项目及相关的检验检测标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未按照标准规定或企业出厂检验相关要求进行出厂检验, 或委托的应力松弛项目不符合标准或出厂检验相关规定要求的, 或未保存出厂检验记录, 或出厂检验记录不完整, 判为不符合。
6.4	成品控制	27) 是否按照产品标准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	1.包装、标识或产品质量证明书不符合要求的, 判为建议改进; 2.未按标准要求轧制表面标志的判为不符合。
6.5	不合格品控制	28) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	<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.记录不完整的, 判为建议改进。 2.未按规定进行处置的, 或未保存相关记录的, 判为不符合。

附件 4

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

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	
审查组成员（签字）： 年 月 日			企业代表（签字）： （企业公章） 年 月 日
审查组组长（签字）： 年 月 日			

