

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)

(征求意见稿)

2024-××-××公布

2024-××-××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.....	6
第六章 证书许可范围.....	6
第七章 附则.....	78
附件 1 检验检测项目、数量及依据标准.....	89
附件 2 企业核查时准备书面材料清单.....	10
附件 2-1 生产场所示意图.....	11
附件 2-2 主要工艺流程图.....	12
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表.....	13
附件 2-4 主要生产设备表.....	15
附件 2-5 主要检验检测设备表.....	16
附件 2-6 主要原材料明细表.....	17
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表.....	18
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单.....	19
附件 2-9 落实企业主体责任的相关制度文件清单.....	20
附件 2-10 企业执行的产品标准和相关标准清单.....	21
附件 3 冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法.....	22
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	29
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 本细则发证产品定义、范围及单元划分。

(一) 定义

依据 GB/T 13788-2017《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两面、三面或四面横肋的钢筋；牌号 CRB550、CRB600H 为普通钢筋混凝土用，CRB650、CRB800、CRB800H 为预应力混凝土用，CRB680H 既可作为普通钢筋混凝土用，也可作为预应力混凝土用。

(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、CRB600H、 CRB680H；规格范围为 4mm ~ 12mm	遵循覆盖原则，高强度 代替低强度；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 CRB680H, 规格范围为 4mm ~ 12mm 牌号为 CRB650、CRB800、 CRB800H; 规格范围为 4mm ~ 6mm	遵循覆盖原则, 高强度 代替低强度; 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, 根据现行最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

产品单元	产品标准	相关标准
冷轧带肋钢筋 (普通钢筋混 凝土用)	GB/T 13788-2017 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
冷轧带肋钢筋 (预应力混 凝土用)		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 GB/T 21839-2019 预应力混凝土用钢材试验方法 GB/T 28899-2012 冷轧带肋钢筋用热轧盘条 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, 生产许可证企业实地核查应当按照新标准要求。

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

企业生产冷轧带肋钢筋产品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生产设备、检验检测设备, 见表 3、表 4。
- (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相关制度, 包括: 质量安全总监和质量安全岗位设定和配备、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，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。企业销售信息包括但不限于：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。

（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号令，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、回火设备*(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.企业采用回火工艺生产时须具备回火设备；

3.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4 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/T 13788-2017 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/T 13788-2017 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/T 13788-2017 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
					要
	应力松弛试验	GB/T 13788-2017 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验
	尺寸	GB/T 13788-2017 5.3	卡尺	精确至 0.02mm	/
	重量偏差	GB/T 13788-2017 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/T 13788-2017 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. 应力松弛项目企业也可委托具有 CMA 资质的第三方检验检测机构检验。

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。

需要进行实地核查的，企业应根据本细则要求和实际情况，准备好《企业核查时准备书面材料清单》（附件 2）中要求的材料：

- （一）生产场所示意图(见附件 2-1)。
- （二）主要工艺流程图（见附件 2-2）。
- （三）主要生产设施和检验检测设施表（见附件 2-3）。
- （四）主要生产设备表(见附件 2-4)。

- (五) 主要检验检测设备表(见附件 2-5)。
- (六) 主要原材料明细表(见附件 2-6)。
- (七) 关键岗位管理和专业技术人员表(见附件 2-7)。
- (八) 技术文件和工艺文件清单(见附件 2-8)。
- (九) 落实企业主体责任的相关制度文件清单(见附件 2-9)。
- (十) 企业执行的产品标准和相关标准清单(见附件 2-10)。

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) 企业应按照申报的产品规格提供相应的产品检验检测合格报告。

(二) 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,不得为多份检验检测报告的组合。

(三) 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。

(四) 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)符合细则表 2 规定标准的合格检验检测报告,产品检验检测报告不得有分包项,出具报告的检验检测机构应具备相应检验检测项目资质认定证书,机构的检测能力及检验检测范围应包含相应的检验检测项目。

(五) 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。

(六) 产品检验检测报告覆盖原则

按照企业申报的产品,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 CRB550、CRB600H、CRB680H,规格均为 4mm~12mm 的产品时,应提供 CRB550、CRB680H 牌号 4mm 和 12mm 产品检验检测报告,其中 CRB680H 检测报告可替代 CRB600H;

(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审查组对申请取证冷轧带肋钢筋企业开展实地核查工作。

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》(见附件 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》(见附件 3)、《企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表》(见附件 4)和《生产许可证企业实地核查报告》(见附件 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 5。

表 5 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、CRB600H、CRB680H 规格：4mm ~ 12mm 冷轧生产线： 牌坊式轧机生产线 1 条（含回火设备） 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、CRB600H、CRB680H 规格：4mm ~ 12mm 冷轧生产线： 牌坊式轧机生产线 1 条（含回火设备） 短应力轧机生产线 1 条
2	冷轧带肋钢筋（预应力混凝土用）	冷轧带肋钢筋（预应力混凝土用）： CRB650、CRB800、CRB800H； 规格：4mm ~ 6mm 冷轧生产线：略	核查合格	冷轧带肋钢筋（预应力混凝土用）： CRB650、CRB800、CRB800H 规格：4mm ~ 6mm 冷轧生产线：略

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

传 真：010-82227352

电子信箱：dlgjscb@cribc.com

联 系 人：刘冬、郭继飞

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 月 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/T 13788-2017 6.3	GB/T 28900-2022、 GB/T 21839-2019
	2	工艺性能* (弯曲、反复弯曲)	2	GB/T 13788-2017 6.3	GB/T 28900-2022、 GB/T 21839-2019
	3	应力松弛试验*	1	GB/T 13788-2017 6.3	GB/T 21839-2019、 GB/T 13788-2017 7.3
	4	重量偏差	1	GB/T 13788-2017 5.3	GB/T 13788-2017 7.5
	5	表面质量	5	GB/T 13788-2017 6.4	GB/T 13788-2017 6.4
	6	标志	5	GB/T 13788-2017 9.2	GB/T 13788-2017 9.2
	7	尺寸(横肋中点高、横肋间距)	5	GB/T 13788-2017 5.3	GB/T 13788-2017 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

企业核查时准备书面材料清单

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。

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示意。)</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	
<p>工艺流程图 (企业填写)</p>	<p>(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)：</p>

注：如产品单元生产工艺不同均应分别绘制。

附件 2-3

主要生产设施和检验检测设施表

序号	产品单元	产品规格	生产和检验检测设施名称	设施特征及用途描述	场所名称	备注

注：企业多场点的应按照场点分别填写。不同的产品牌号设施相同时可以合并为一行。

附件 2-4

主要生产设备表

序号	产品单元	产品规格	生产设备、工艺装备名称	规格型号	出厂编号	使用场所(放置位置)	所在生产线	生产厂家

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。

附件 2-5

主要检验检测设备表

序号	产品单元	产品规格	检验检测设备名称	规格型号	生产厂家	出厂编号	精度或测量范围

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；不同的产品牌号检验检测设备相同时可以合并为一行。

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

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。

附件 2-7

关键岗位管理和专业技术人员表

序号	姓名	性别	岗位	职务/职称	学历	所学专业	身份证号	备注

注：最高管理者、质量安全总监、质量安全员、技术人员、检验检测人员、关键工序（质量控制点）操作工等，均应列入此表。

附件 2-8

技术文件和工艺文件清单

序号	产品单元	技术文件和工艺文件名称	文件编号

注：企业根据本企业制定的文件管理规定按实际情况填写。

附件 2-9

落实企业主体责任的相关制度文件清单

序号	产品单元	制度文件名称	文件编号

注：企业根据本企业制定的文件管理规定按实际情况填写。

附件 2-10

企业执行的产品标准和相关标准清单

序号	产品单元	标准编号	标准名称

注：企业根据本企业执行的产品标准和相关标准按实际情况填写。

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. 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限内, 经营范围是否覆盖申请取证产品。 2) 申请单的相关信息与营业执照是否一致。 3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记是否一致(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; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <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。
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。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 委托产品检验检测报告检验检测项目未覆盖本细则规定的检验检测项目, 判为不符合。 2. 委托产品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。 3. 检验检测报告产品规格与企业所申请产品规格不一致, 判为不符合。 4. 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。 5. 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。 6. 产品检验检测报告不是 1 年内符合本细则表 2 规定标准的合格检验检测报告的, 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
		产品检验检测报告应为1年内符合本细则表2规定标准的合格检验检测报告。 产品检验检测报告不应有分包项。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，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。			7.产品检验检测报告含有分包项的，判为不符合。 8.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。
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，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，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、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	11) 现场观察每一关键工序、质量控制点等实	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合	1.操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
	人员	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"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	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	生产和检验检测设施设备				
3.1	场所设施	12) 企业是否具备满足其生产、检验检测所需的工作场所和设施，并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业场所与设施不能满足生产、检验检测要求，判为不符合
3.2	生产设备	13) 企业是否具有本细则表 3 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 3 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 4 规定的检验检测设备，并在计量校准有效期内，能正常使用。	<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 4 中的任一要求，或超出计量校准有效期，或不能正常使用的，判为不符合。 2.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。
4	落实质量安全主体责任				
4.1	质量安全管理制度	15) 企业是否建立了落实产品质量安全主体责任的管理制度并保存运行记录，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管理制度判为不符合。
4.2	质量安全追溯	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，包	<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

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
	能力	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）、出厂检验报告/型式检验报告、质量证明书或产品检验检测报告等。企业销售信息包括但不限于：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。			量安全追溯，判为不符合。
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；		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
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。
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:

生产地址:

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
审查组组长(签字): 年 月 日			企业代表签字: 企业公章 年 月 日
审查组成员(签字): 年 月 日			

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:	
产品单元及产品规格:					
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(冷轧带肋钢筋产品部分)》,于_____年___月___日至_____年 月___日对该企业进行了核查,共计核查出: 符合___条、不符合___条、建议改进___条。 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)				
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: 1.“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。2.符合、不符合、建议改进的条款总数应为 21 条。

《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)》编制说明

为加强对重点行业、重点领域安全监管，督促企业落实工业产品质量安全主体责任，开展产品质量安全追溯，有效防范重特大生产安全事故发生，市场监管总局质量监督司委托全国工业产品生产许可证审查中心和建筑用钢筋产品生产许可证技术机构，对冷轧带肋钢筋产品实施生产许可证管理进行研究论证，并组织起草了《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）》（以下简称《实施细则》），方便企业申请取证，指导各地市场监管部门依法依规开展生产许可证审批发证工作。具体工作情况如下：

一、起草过程

2023年12月，启动《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）》制订工作。在此期间，多次开展专题调研和技术研讨，充分听取了部分省级市场监管部门、行业协会、标准化技术委员会、检验机构、生产企业和用户等相关单位的意见，形成了初稿。

2024年1月8日，组织召开《实施细则》第一次研讨会，根据研讨会意见对《实施细则》进行修改完善；1月24日，组织召开《实施细则》第二次研讨会，重点讨论发证产品范围等内容，会后根据专家意见再次完善《实施细则》，进行了进一步修改；1

月 31 日，组织召开《实施细则》研讨会，根据专家意见对《实施细则》进行修改补充和完善，形成征求意见稿。

二、主要内容

本细则内容共七章，5 个附件。

（一）第一章 总则

总则包括《实施细则》制定的依据、适用范围、审批部门等内容。

（二）第二章 发证产品及标准

本章规定了发证产品范围；发证产品应执行的产品标准和相关标准。其中发证产品范围明确产品单元划分为冷轧带肋钢筋（普通钢筋混凝土用）和冷轧带肋钢筋（预应力混凝土用）。

（三）第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

1. 营业执照的要求。
2. 生产设备、检验检测设备的要求。
3. 关键岗位管理和专业技术人员的要求。
4. 技术文件和工艺文件的要求。
5. 落实企业主体责任相关制度文件的要求。
6. 质量安全追溯能力的要求。
7. 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。
8. 符合《产业结构调整指导目录（2024 年版）》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 号令，2024 年 2 月 1 日

起施行)规定,推动冷轧带肋钢筋落后工艺生产装备淘汰。

(四) 第四章 产品检验检测报告

本章规定了企业需提供合格产品检验检测报告的具体要求,并明确可使用覆盖原则和不能使用覆盖原则的情形。

(五) 第五章 企业实地核查

本章规定了实地核查组织单位、企业实地核查前准备的材料清单、实地核查要求、实地核查判定原则。

(六) 第六章 证书许可范围

本章提供了证书许可范围示例。

(七) 第七章 附则

本章列出了全国工业产品生产许可证审查中心和建筑用钢筋产品生产许可证技术机构的地址及联络方式。

(八) 附件 1 检验检测项目、数量及依据标准

企业提交的委托检验检测报告检验检测项目应覆盖本附件表中所列对应产品的检验检测项目。

(九) 附件 2 企业核查时准备书面材料清单

本附件规定了企业实地核查前需准备的材料。

(十) 附件 3 冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法

本附件规定了实地核查具体内容,本办法共 6 大部分 21 条 28 款。

(十一) 附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

本附件规定了实地核查不符合项和建议改进项条款及事实描

述的要求。

(十二) 附件 5 生产许可证企业实地核查报告

本附件规定了实地核查报告的格式要求。