

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

冷轧带肋钢筋产品 生产许可证实施细则

2006-11-16 公布

2006-12-20 实施

全国工业产品生产许可证办公室

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(1)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(2)
4 许可程序	(2)
4.1 申请和受理	(2)
4.2 企业实地核查	(3)
4.3 产品抽样与检验	(3)
4.4 审定和发证	(3)
4.5 集团公司的生产许可	(4)
5 审查要求	(4)
5.1 企业生产冷轧带肋钢筋产品的产品标准及相关标准	(4)
5.2 企业生产冷轧带肋钢筋产品必备的生产设备和检测设备	(4)
5.3 冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法	(5)
5.4 冷轧带肋钢筋产品生产许可证检测规则	(5)
6 证书和标志	(8)
6.1 证书	(8)
6.2 标志	(8)
7 委托加工备案	(9)
8 收费	(9)
9 工作人员守则	(10)
10 附则	(10)
附件 1 冷轧带肋钢筋产品生产许可证检验机构名单	(11)
附件 2 冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法	(14)

冷轧带肋钢筋产品 生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好冷轧带肋钢筋产品生产许可证发证工作,依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》(国务院令 第 440 号)、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》(国家质量监督检验检疫总局令 第 80 号)、《钢铁产业发展政策》(国家发改委令 第 35 号)、《产业结构调整指导目录(2005 年本)》(国家发改委令 第 40 号)等规定,制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用冷轧带肋钢筋产品的,适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产冷轧带肋钢筋产品,任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的冷轧带肋钢筋产品。

1.3 本实施细则适用于下列产品范围

序号	产品名称	产品单元
1	冷轧带肋钢筋	CRB550
		CRB650
		CRB800
		CRB970
		CRB1170

2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)负责冷轧带肋钢筋产品生产许可证统一管理工作。

国家质检总局内设全国工业产品生产许可证办公室(以下简称全国许可证办公室)负责冷轧带肋钢筋产品生产许可证管理的日常工作。

全国工业产品生产许可证审查中心(以下简称全国许可证审查中心)是全国许可证办公室的办事机构。

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相关产品实施细则;跟踪相关产品的国家标准、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;组织相关产品实施细则的宣贯;审查、汇总申请取证企业的有关材料。

全国工业产品生产许可证办公室带肋钢筋生产许可证审查部

地 址:北京市海淀区西土城路 33 号

邮政编码:100088

电 话:010-82227342、82228199

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

传 真: 010-82227341

电子信箱: CCSTC09@sina.com

联系人: 朱建国、耿树江

2.4 各省、自治区、直辖市质量技术监督局(以下简称省级质量技术监督局)负责本行政区域内冷轧带肋钢筋产品生产许可证监督和管理工作。

省级质量技术监督局内设工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责本行政区域内冷轧带肋钢筋产品生产许可证管理的日常工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内冷轧带肋钢筋产品生产许可证的监督检查工作。

2.5 冷轧带肋钢筋产品生产许可证的检验机构名单见附件 1

3 企业取得生产许可证的基本条件

企业取得生产许可证,应当符合下列条件:

3.1 有营业执照;

3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员;

3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验检疫手段;

3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件;

3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度;

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;

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。

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》一式三份;《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品品种、规格型号”一栏中填写申请产品名称、牌号、规格范围;

4.1.1.2 营业执照复印件三份;

4.1.1.3 生产许可证复印件三份(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。)

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《行政许可法》和《工业产品生产许可证管理条例》要求的,应当作出不予

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

受理的决定,并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

4.1.3 自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起,企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品,必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构,依据本实施细则规定批批检验合格,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 省级许可证办公室应当指派2至4名审查员组成审查组,制定核查计划,提前5日通知企业。

4.2.2 审查组应当按照《冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法》(见5.3)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。

4.2.3 审查组在实地核查结束前向企业报告核查情况,能当场确定核查结论的,审查组以书面形式当场通知核查结论;不能当场确定核查结论的,省级许可证办公室自受理企业申请之日起30日内以书面形式通知企业核查结论。

4.2.4 省级许可证办公室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和抽封样品。

4.2.5 对于省级许可证办公室已受理的企业,企业应当积极配合实地核查工作,如无正当理由拒绝实地核查的应当按企业审查不合格处理。

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

4.2.7 企业实地核查不合格的,不再进行产品抽样检验,企业审查工作终止。

4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的,审查组根据《冷轧带肋钢筋产品生产许可证抽样规则》(见5.4.1)抽封样品,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,并填写《冷轧带肋钢筋产品生产许可证抽样单》(见5.4.1表3)一式三份。

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。需要现场检验的,由核查人员通知企业自主选择的检验机构进行现场检验。

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,并出具检验报告一式三份(企业、审查部和审查中心各一份)。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于省级许可证办公室已受理的企业,企业应当积极配合产品抽样和检验工作,如无正当理由拒绝产品抽样和检验的应当按企业审查不合格处理。

4.3.5 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格,由省级许可证办公室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 省级许可证办公室应当按照有关规定对企业的申请书、营业执照、核查记录、核查报告

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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

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

4.4.3 全国许可证审查中心自受理企业申请之日起 50 日内完成上报材料的审查, 并报全国许可证办公室。

4.4.4 国家质检总局自受理企业申请之日起 60 日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的, 国家质检总局应当在作出许可决定之日起 10 日内颁发生产许可证; 不符合发证条件的, 应当自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4.5 全国许可证办公室将获证企业名单以网络(<http://www.aqsiq.gov.cn>)等方式向社会公布。

4.5 集团公司的生产许可

4.5.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地(以下统称所属单位)具有法人资格的, 可以单独申请办理生产许可证; 不具有法人资格的, 不能以所属单位名义单独申请办理生产许可证。

4.5.2 各所属单位无论是否具有法人资格, 均可以与集团公司一起提出办理生产许可证申请。

4.5.3 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时, 应当向集团公司所在地省级质量技术监督局提出申请。凡按规定由省级许可证办公室组织企业实地核查的, 集团公司所在地省级许可证办公室可以直接派出审查组, 也可以以书面形式委托分公司所在地省级许可证办公室组织核查。集团公司所在地省级许可证办公室负责按上述规定程序汇总上报有关材料。

4.5.4 其他经济联合体及所属单位申请办理生产许可证的, 参照集团公司办证程序执行。

5 审查要求

5.1 企业生产冷轧带肋钢筋产品的产品标准及相关标准

带格式的: 项目符号和编号

表 1 企业生产冷轧带肋钢筋产品的产品标准及相关标准

产品标准		
1	GB 13788-2000	冷轧带肋钢筋
主要相关标准		
1	GB/T 228	金属材料 室温拉伸试验方法
2	GB/T 232	金属弯曲试验方法
3	GB/T 238	金属线材反复弯曲试验方法
4	GB/T 700	碳素结构钢
5	GB/T 701	低碳钢热轧圆盘条
6	GB/T 10120	金属应力松弛试验方法
7	GB/T 14981	热轧盘条尺寸、外形、重量及允许偏差
8	GB/T 17505	钢及钢产品交货一般技术条件

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

注: 相关标准使用最新版本

5.2 企业生产冷轧带肋钢筋产品必备的生产设备和检测设备

表 2 企业生产冷轧带肋钢筋产品必备的生产设备和检测设备

生产设备	
1	冷轧机组
2	对焊机
3	表面处理设备(除鳞、润滑)
4	收线打捆设备
5	矫直及剪切设备(适用时)
6	低温回火处理设备(适用时)
检测设备	
1	拉伸试验机(不得采用手动不连续加荷试验设备)
2	弯曲试验机(设备)
3	反复弯曲试验机(生产 CRB650 以上级别时必须具备)
4	应力松弛试验机或委托检验合同(生产 CRB650 以上级别时必须具备)

5.3 冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法(见附件 2)

5.4 冷轧带肋钢筋产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

5.4.1.1 抽样检查产品应为经企业确认合格的产品, 每单元抽取一批产品。

5.4.1.2 申请 CRB550 单元, 每单元产品任选 1 个规格, 抽查 16 盘, 每盘截取性能、尺寸检测试样 1 支, 长 550mm。

申请 CRB650、CRB800、CRB970、CRB1170 单元, 每单元产品任选 1 个规格, 抽查 10 盘, 每盘截取性能、尺寸检测等试样 1 支, 其中 8 盘截取试样长度为 550mm, 2 盘截取试样长度为 2100mm。

5.4.1.3 样品应包装并封样, 填写《检测样品抽样登记表》, 由企业出具所抽产品质量证明书一并寄至检验单位。

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 3 冷轧带肋钢筋产品生产许可证抽样单

申报企业名称				
地 址				邮政编码
电 话		联系部门		联系人及电话
传 真		E-mail		抽样日期
产品执行标准				
抽样产品生产线 或子公司名称				
产 品 牌 号				
产 品 规 格				
产 品 批 号				
生 产 日 期				
抽 样 数 量				
企业负责人签字				申报企业 盖 章
抽 样 人 签 字				

5.4.2 检验项目及判定标准

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

表 4 冷轧带肋钢筋产品生产许可证检验项目及判定标准

一、冷轧带肋钢筋生产许可证产品质量检验采用评分办法, 总额定分数为 100 分, 合格分数 80 分。

样品检验项目评分表

CRB550						
序号	检验项目	内容或要求	每批检验支数	额定分	评分办法	
1	力学及工艺性能	$\sigma_{p0.2}$ 、 σ_b 、 δ_{10} $\sigma_b/\sigma_{p0.2}$ 、弯曲	10	66	1 支有 1 项或多项指标不合格均判定为 1 支不合。 1 支不合扣 14 分, 2 支或多支不合扣除 66 分	
2	重量偏差及尺寸	重量偏差	4	8	24	1 支不合扣 2 分
		肋中点高		8		1 支不合扣 2 分
		肋间距		4		1 支不合扣 1 分
		肋间隙		4		1 支不合扣 1 分
3	表面质量	不得有裂纹、折叠、结疤等缺陷	10	10	1 支有 1 项或多项缺陷扣 2 分, 最多扣 10 分	
CRB650、CRB800、CRB970、CRB1170						
序号	检验项目	内容或要求	每批检验支数	额定分	评分办法	
1	力学及工艺性能	$\sigma_{p0.2}$ 、 σ_b 、 δ_{100} $\sigma_b/\sigma_{p0.2}$ 反复弯曲	5	66	1 支有 1 项或多项指标不合格均判定为 1 支不合。 1 支不合扣 14 分, 2 支或多支不合扣除 66 分	
		松弛	1		1 支不合扣 66 分	
2	重量偏差及尺寸	重量偏差	4	8	24	1 支不合扣 2 分
		肋中点高		8		1 支不合扣 2 分
		肋间距		4		1 支不合扣 1 分
		肋间隙		4		1 支不合扣 1 分
3	表面质量	不得有裂纹、折叠、结疤等缺陷	10	10	1 支有 1 项或多项缺陷扣 2 分, 最多扣 10 分	

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、产品规格范围。

集团公司的生产许可证证书还载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和产品名称。

6.1.2 生产许可证有效期为 5 年。有效期届满, 企业继续生产的, 应当在生产许可证有效期届满 6 个月前向所在地省级质量技术监督局重新提出办理生产许可证的申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品规格或者产品升级时, 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。

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, 全国许可证办公室将适时修订本实施细则, 组织必要的补充实地核查和产品检验。

6.1.5 在生产许可证有效期内, 企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的(包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等), 企业应当及时向所在地省级质量技术监督局提出申请, 省级许可证办公室应当按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

6.1.6 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的, 企业应当在变更名称后 1 个月内向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核, 报送全国许可证办公室批准, 国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出准予变更的决定。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, 报送全国许可证办公室批准, 国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出准予补领的决定。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。

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

工业产品生产许可证标志由“质量安全”英文(Quality Safety)字头(QS)和“质量安全”中文字样组成。QS标志由企业自行印(贴)。可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为: XK05-002-×××××。其中, XK代表许可, 前两位(05)代表行业编号, 中间三位(002)代表产品编号, 后五位(×××××)代表企业生产许可证编号。

6.2.2 具有法人资格的集团公司所属单位单独办理生产许可证的, 其产品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上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所, 以及集团公司的生产许可证标志和编号, 或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证标志和编号。

6.2.3 委托加工企业必须按照备案的标注方式, 在其产品标牌和质量证明书上进行标注。

委托企业具有其委托加工产品生产许可证的, 应当标注委托企业的名称、住所和被委托企业的名称、生产许可证标志和编号; 或者标注委托企业的名称、住所、生产许可证标志和编号。

委托企业不具有其委托加工产品生产许可证的, 应当标注委托企业的名称、住所, 以及被委托企业的名称、生产许可证标志和编号。

7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件:

7.1.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照, 经营范围应当覆盖申请委托加工备案的产品;

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的, 应符合产业政策有关要求;

7.1.3 已签订了有效委托加工合同并公证, 且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件:

7.2.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照, 经营范围应当覆盖申请委托加工备案产品;

7.2.2 已获得生产许可证;

7.2.3 已签订了有效委托加工合同并公证, 且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.3 委托企业和被委托企业分别向其所在地省级许可证办公室提出备案申请, 并分别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。

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

8 收费

8.1 根据原国家物价局、财政部(1992)价费字127号《工业产品生产许可证收费管理暂行规定》,生产许可证收费包括审查费(含证书费、差旅费和资料费)、产品检验费和公告费。

8.2 审查费:根据财政部、国家计委财综[2002]19号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》,生产许可证审查费为每个企业2200元,同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费440元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

8.3 产品检验费:由企业按照计物价[1993]2182号文《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》规定的标准向检验机构交付。

8.4 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002]19号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》规定执行。

8.5 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。

8.6 委托加工备案不得向企业收费。

9 生产许可证工作人员守则

9.1 坚决贯彻执行国家的方针政策,服务经济建设大局;

9.2 依法行政,严格执行法律、法规和规章制度;

9.3 爱岗敬业,有强烈的事业心、责任感;

9.4 恪尽职守,有计划、有部署,有检查、有落实,严格执行请示汇报制度;

9.5 认真学习、努力实践,不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质;

9.6 廉洁正直,不以权谋私、假公济私、贪赃枉法;不刁难企业、妨碍企业的正常经营;不借办事之机,吃、拿、卡、要、报;

9.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人,不推诿、扯皮、拖沓、应付,树立生产许可证工作人员良好的形象。

9.8 严格遵守职业道德,保守秘密。

10 附则

10.1 本实施细则规定的期限以工作日计算,不含法定节假日。

10.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自2006年12月20日起实施,原实施细则作废。

附件 1

冷轧带肋钢筋产品生产许可证检验机构名单

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: 010-82227340

传 真: 010-82227341

电子信箱: CCSTC09@sina.com

联 系 人: 江涛

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋

重庆市产品质量监督检验所

地 址: 重庆市江北区观音桥小苑二村 2 号

邮政编码: 400020

电 话: 业务科 023-67950571, 67952965, 89232095

办公室 023-67950234

传 真: 023-67950571, 67951136

电子信箱: cqsiipq@sohu.net

联 系 人: 李立

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (全项)

山西省产品质量监督检验所

地 址: 山西省太原市长治路 106 号

邮政编码: 030012

电 话: 0351-7244331, 7247701

传 真: 0351-7243704

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

联 系 人: 王大江

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (全项)

广西产品质量监督检验所

地 址: 广西南宁市新竹路 12 号

邮政编码: 530022

电 话: 0771-5852391, 5852070

传 真: 0771-5860161

电子信箱: GXZJS@gxqts.gov.cn

联 系 人: 刘志清

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (CRB550)

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

江苏省产品质量监督检验中心所

地 址: 南京市光华东街 5 号
邮政编码: 210007
电 话: 025-84470290, 84470292, 84470296
传 真: 025-84470293
电子信箱: jszj@public1.ptt.js.cn
联 系 人: 汪东华、朱宇宏
检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (全项)

福建省中心检验所

地 址: 福州市杨桥西路山头角 121 号
邮政编码: 350002
电 话: 0591-83751998
传 真: 0591-83710872
电子信箱: jx@fcci.net
联 系 人: 李勇
检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (CRB550)

湖南省产商品质量监督检验所

地 址: 长沙市新建西路 41 号
邮政编码: 410007
电 话: 0731-5352452
传 真: 0731-5557071
电子信箱: HNZJS@hn315.gov.cn
联 系 人: 熊晓甦 (13808480258)
检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (CRB550)

四川省产品质量监督检验检测院

地 址: 四川省成都市东门街 2 号
邮政编码: 610031
电 话: 028-86262955
传 真: 028-86262955
电子信箱: ZLJSK@spqi.com
联 系 人: 郑卫东
检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (CRB550)

河南省产品质量监督检验所

地 址: 郑州市东明路北 17 号
邮政编码: 450004
电 话: 0371-63318986, 63318985, 6318933

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

传 真: 0371-63318985

电子信箱: HNZJS@vip.371.net

联 系 人: 马连宏、张翼

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (全项)

上海市建筑材料及构件质量监督检验站

地 址: 上海市徐汇区宛平南路 75 号 3 号楼 301 室

邮政编码: 200035

电 话: 021-64689194

传 真: 021-64284325

电子信箱: JCZJZ@yahoo.com.cn

联 系 人: 程玉华

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (CRB550)

国家化学建材质量监督检验中心

地 址: 浙江省杭州经济技术开发区 11 号大街 6 号

邮政编码: 310018

电 话: 0571-86918253

传 真: 0571-86918251

电子信箱: huajian@fytest.com

联 系 人: 吴和平

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (全项)

江西省产品质量监督检测院

地 址: 南昌市江大南路 9 号

邮政编码: 330029

电 话: 0791-8331420, 8331341, 8332747 (业务科)

传 真: 0791-8321215

电子信箱: JXSZJY@jxzj.gov.cn

联 系 人: 马冰峰

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (CRB550)

山东省产品质量监督检验研究院

地 址: 山东省济南市山大北路 81 号

邮政编码: 250100

电 话: 0531-88118799, 88118762

传 真: 0531-88118790, 88118753

电子信箱: SOCCWL@163.com

联 系 人: 王立

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (全项)

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院

地 址: 乌鲁木齐市新华南路 32 号

邮政编码: 830002

电 话: 0991-2817436

传 真: 0991-2817437

电子信箱: yws@xjzjy.cn

联 系 人: 鹿毅

检验产品范围: 冷轧带肋钢筋 (全项)

附件 2

冷轧带肋钢筋产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称: _____

企业生产地址: _____

产品单元名称: _____

规格型号: _____

全国工业产品生产许可证办公室

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 26 条 30 款。

2、项目结论的判定:

(1) 否决项目结论分为“合格”和“不合格”, 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 出厂检验、7.3 行业特殊要求共 5 款;

(2) 非否决项目结论分为“合格”、“一般不合格”、“严重不合格”。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象, 并是性质一般的问题;“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格, 或是性质严重的不合格。非否决项目共 25 款。

3、核查结论的确定原则: 否决项目全部合格, 非否决项目中应无严重不合格且一般不合格不超过 6 款, 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核查后, 填写《生产许可证企业实地核查报告》。

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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管理人员。	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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.2	管理职责	企业应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 2. 有关部门、人员的权限和相互关系是否明确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.3	有效实施	企业制定的质量管理制度中应有相应的考核办法并严格实施。	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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.2*	设备工装	企业必须具有本实施细则5.2中规定的必备生产设备和工艺装备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 设备工装性能和精度是否满足生产要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
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。	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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

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

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定，并具有相应的检验技能。	1. 是否掌握产品标准和检验要求； 2. 是否能熟练准确地按规定进行检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.4	生产工人	生产工人应熟悉自己的岗位职责，并能熟练地操作自己负责的设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否能熟练地进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

四、技术文件管理

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
4.2	技术文件	技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	企业应至少具有工艺技术规程等技术文件，并具有可操作性	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
4.3	文件管理	企业应有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	是否有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 企业应制定对主要原、辅材料采购的质量控制制度。	是否制定了控制文件。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业应按规定对采购的原材料（盘条）、轧辊进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购原材料（盘条）、轧辊的质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.2	工艺管理	1. 企业应严格执行工艺管理制度。	企业应能严格执行工艺技术规程，对主要工艺参数进行监控，记录真实、齐全。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 原辅材料、成品、工装器具等应按规定放置，并应防止出现损伤。	1. 原辅材料、成品、工装器具等应按规定放置； 2. 成品是否出现损伤。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.3	质量控制	企业应明确设置关键质量控制点，对生产中的重要工序或产品的关键特性进行质量控制。	1. 是否对重要工序或产品的关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.5	产品标识	钢筋产品应按标准规定轧有钢筋级别标志	是否按标准规定在钢筋表面上轧钢筋级别标志	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
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. 对生产过程中发现的不合格品是否进行了有效控制。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

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
----	------	------	------	----	------

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	1. 检查主要原材料、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 2. 检验的原始记录或检验报告是否完整、准确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.3*	出厂检验	企业应按相关标准的要求，对产品进行出厂检验和试验，出具产品质量证明书，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
6.4	委托检验	如产品标准要求型式试验或定期检验而需要进行委托检验时，应委托有合法地位的检验机构进行检验。	1. 核查委托检验机构的资质证明。 2. 核查检验报告是否与委托检验机构对应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <input type="radio"/> 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
----	------	------	------	----	------

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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。	1. 是否制定了安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。 3. 车间、库房等是否配备了消防器材，消防器材是否在有效期内。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
7.2	劳动防护	企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训，并为员工提供必要的劳动防护。	1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训； 2. 是否提供了必要的劳动防护。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
7.3*	行业特殊要求	必须使用无扭控冷热轧盘条作为原材料。	核查使用原材料的种类，不得采用横列式和复二重线材轧机生产的盘条为原材料。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

生产许可证企业实地核查报告

第 1 页共 2 页

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《冷轧带肋钢筋产品生产许可证实施细则》，于_____年_____月_____日至_____年_____月_____日对该企业进行了核查，共计核查出： 一般不合格项目_____款、严重不合格项目_____款、否决项目_____款。 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）		审查组长： _____年 _____月 _____日 核查组织单位（章）： _____年 _____月 _____日		
审 查 组 成 员	姓名（签字）	单 位	职 称（职务）	核 查 分 工	审 查 员 证 书 编 号

*只填写核查合格的产品单元。

冷轧带肋钢筋生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

第 2 页共 2 页

序号	核查项目	一般不合格	严重不合格	其中否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
				核查项目	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	核查项目	不合格	审查组长： 年 月 日
2	生产资源提供	(款)	(款)			
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	2.2.1		
5	过程质量管理	(款)	(款)	2.3.1		
6	产品质量检验	(款)	(款)	6.3		
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)	7.3		
总 计		(款)	(款)	(款)		

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。