



北京钢研检验认证有限公司

产品认证实施通则

文件编号：NCS/PC-WD-06

版本：A/0

编 制	董 强
审 核	罗 强
批 准	刘 强

目 录

前 言.....	1
1 目的和适用范围	2
2 认证依据	2
3 认证模式.....	2
4 认证单元划分.....	3
5 申请认证组织已有合格评定结果的接受说明.....	3
6 认证申请	4
6.1 申请材料.....	4
6.2 申请受理.....	4
6.3 申请不予受理	5
7 认证策划.....	5
8 产品抽样检测	5
8.1 检验方式、检验项目.....	5
8.2 抽样要求.....	5
8.3 现场检验.....	6
8.4 现场见证检验.....	7
8.5 第三方委托检验.....	8
8.6 产品抽样检测不合格的处置.....	8
9 工厂检查.....	9
9.1 工厂检查总要求	9
9.2 工厂检查基本原则.....	9
9.3 工厂检查主要依据	9
9.4 工厂检查目的.....	9
9.5 工厂检查组组成.....	9
9.6 工厂检查时间.....	10
9.7 工厂检查范围.....	10
9.8 工厂检查内容.....	10
9.9 工厂检查实施与要求	10
10 材料审核（复核审卷）	11
11 认证决定.....	12
12 获证后监督.....	12
13 认证证书的授予、保持、暂停、撤销	14
14 认证范围扩大、缩小和认证证书变更	16
15 认证证书和认证标志	17
16 信息公开.....	19
17 收费	19
18 保密	19
附件 1 “金属材料及金属制品”自愿性认证产品单元	20
附件 2 工厂质量保证能力和产品一致性控制要求	28

前 言

北京钢研检验认证有限公司（简称“钢研认证”）是从事自愿性产品认证服务的第三方独立机构，经国家认证认可监督管理委员会(CNCA)批准(批准号：CNCA-R -2021-843)，业务范围覆盖金属材料及金属制品。钢研认证是钢研纳克检测技术股份有限公司的全资子公司，为中国钢研科技集团有限公司的三级子公司。公司开展自愿性产品认证业务，主要依托母公司及国家钢铁材料测试中心、国家钢铁产品质量监督检验中心、国家冶金工业钢材无损检测中心品牌和检验检测资源。

钢研认证本着：科学权威、公正守信、优质高效、增值服务的宗旨，为客户提供优质的产品认证服务。

钢研认证根据国家认证认可监督管理委员会的要求制定《产品认证实施通则》和《产品认证实施细则》，分别规定了本机构开展自愿性产品认证的通用要求和各类产品的专用要求，两文件应同时使用。

本规则自生效之日起执行。

产品认证实施通则

1 目的和适用范围

为指导产品认证实施工作，特制定本实施通则。

本通则适用于本机构“金属材料及金属制品”的产品认证申请、实施、保持、认证证书和认证标志的使用、信息公开、收费、保密等。

本通则适用的产品范围详见附录 1，包括：轴承钢钢材、无缝钢管、焊接钢管、铸铁管/管附件、棒线材、钢板钢带等 6 类。

本通则将与各类产品对应的《产品认证实施细则》配套使用。

2 认证依据

2.1 附录 1 中明确的产品标准，以及产品标准中要求的基础标准、检验方法标准。

2.2 产品认证相关的国家、行业法律法规、国家/行业标准。

2.3 本机构制定的《产品认证通则》、产品对应的《产品认证细则》。

3 认证模式

3.1 本机构根据认证产品技术复杂程度和产品特点、认证风险、市场需求以及申请方自愿的原则，选取合理、适用的认证模式进行产品认证。

3.2 本机构通常采用如下认证模式：初次认证（初始工厂检查+产品抽样检测）+获证后监督（工厂检查+产品抽样检测）（即采用 GB/T27067-2017 表 1 中制度 3 的模式）。

3.3 在顾客要求或特殊检查时，也可采用下列一种或者多种模式，这些可以与生产监督和（或）与申请认证组织的质量管理体系的评审与监督结合使用：

- a. 型式试验或抽样检验；
- b. 从市场和（或）供方仓库抽取样品的检测或检查；
- c. 对新的或在用的每个或某一特定产品的检测或检查；
- d. 批次检测或检查；
- c. 设计评价。

3.4 监督方法可以是但不限于以下（GB/T27067-2017 表 1），实施的监督方法在认证实施细则中体现：

- a. 在公开市场抽样检测或检查；
- b. 从工厂抽样检测和检查；
- c. 结合随机检测或检查的质量体系审核；
- d. 对生产过程和服务评定。

特定产品选用的认证模式详见相应的产品认证专用规则。

4 认证单元划分

按照钢铁产品分类基本原则，并结合钢材的使用和制造的不同，对本机构认证的钢铁产品进行分类，目前本机构可以开展的认证产品包括：轴承钢钢材、无缝钢管、焊接钢管、铸铁管/管附件、棒线材、钢板钢带等 6 类、188 个认证单元，产品类别、单元号、产品名称、产品标准详见附件 1：“金属材料及金属制品”自愿性认证产品单元。

每类产品分别制定相应的《产品认证实施细则》，明确详细的产品标准、基础标准、检验方法标准的标准号及其有效版本。

5 申请认证组织已有合格评定结果的接受说明

若申请产品认证的组织，在申请认证前已获得产品检测、型式试验、质量管理体系认证等合格评定结果，可按表 1 的基本条件由申请组织提供资料，初次认证时可在受理、策划及产品抽样检验、工厂检查中进行相应的确认，以明确是否可以接受或承认，并作依据实施相应的简化。

表 1 关于已有合格评审结果的接受/承认条件

序号	类别	可以进行接受/承认确认的条件	接受/承认后可以简化的自愿性产品认证相关任务
1	产品型式试验	在有效期内（一般为 2 年内）、由通过 CNAS 认可的第三方省级以上 A 类检测机构出具的产品型式试验报告。	可以在初次认证、监督、再认证时不进行对应牌号、对应规格的产品型式试验项目检测。

序号	类别	可以进行接受/承认确认的条件	接受/承认后可以简化的自愿性产品认证相关任务
		有效期内（一般为 4 年）特种设备制造许可型式试验证书及相应的型式试验报告、2 年内的监督型式试验报告	
2	产品检测	2 年内、由通过 CNAS 认可的第三方省级以上 A 类检测机构出具的抽样检验报告。	可以在初次认证、监督、再认证时不进行对应牌号、对应规格的产品检验项目检测。
3	质量体系认证	认证范围覆盖申请产品（牌号及规格范围）认证的产品的，且有效期内的 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 质量体系认证证书或 IATF16949:2016 汽车质量体系、GJB9001 国军标质量体系、API 质量体系的认证书及其对应期限的各年度质量体系认证审核报告、不符合整改资料。	可以在初次认证、监督、再认证时不进行对应牌号、对应规格的产品的除资源条件以外的管理性工厂检查内容（即工厂检查内容中的“工厂质量保证能力”内容），只进行产品生产涉及的质量保证能力要求审核。

6 认证申请

6.1 申请材料

客户采用适当的方式向本机构提出产品认证申请，提交“产品认证申请书”（NCS/PC-RE-J-004）及相关证实资料。

6.2 申请受理

本机构认证部收到企业申请后，对申请材料进行评审，评审结果形成“客户申请材料评审记录”（NCS/PC-RE-J-005），符合本《产品认证实施通则》及对应的《产品认证实施细则》（NCS/PC-WD-07）的，予以受理，并自收到企业申请之日起 5 个工作日内向企业反馈受理信息。

对申请材料不符合本产品认证通用实施规则及对应的实施细则的要求，且可以通过补正达到要求的，应当在 5 个工作日内向企业反馈“申请书补正及申请资料补齐通知单”（NCS/PC-RE-J-006）告知申请企业补齐材料后再次确认。

申请受理的企业，受理后 5 个工作日内签订“产品认证服务协议”（NCS/PC-RE-J-008）。

6.3 申请不予受理

对申请材料不符合实施细则要求且不可以通过补正达到要求的，应当做出不予受理的决定，并自收到企业申请之日起 5 个工作日内向企业反馈“客户产品认证申请不予接受决定书”（NCS/PC-RE-J-007）。

7 认证策划

7.1 已签订《产品认证服务协议》后，由本机构认证部对每个受理的认证项目进行专项策划，形成“现场评价实施方案”（NCS/PC-RE-J-009），明确工厂检查、产品检测的相关要求，包括初始工厂检查及产品全项目抽样检验、证后监督及再认证的安排。策划结果作为工厂检查、产品检测实施的依据。

7.2 在再认证时，应对上一周期的情况进行系统的评价，依据评价结果，结合认证范围、企业情况的变化等，对即将进行的一个周期的认证实施进行策划。

8 产品抽样检测

8.1 检验方式、检验项目

8.1.1 产品检验实施抽样检测，采取如下三种检验方式：

- a. 委托检验；
- b. 现场检验；
- c. 现场见证试验。

8.1.2 产品检验项目确定原则

a. 检验项目按各产品执行的产品标准中要求的检验项目确定，具体按对应的《产品检验规程》（NCS/PC-WD-08）中要求；

b. 初次认证时应为产品标准中规定的全项目（含标准中明确的常规检验项目、供方能保证不作检验项目、型式试验项目、供需双方协商确定检验项目、顾客要求时进行的检验项目等）；

b. 监督检查、再认证时，产品检验项目为执行的产品标准中明确的常规项目。

8.2 抽样要求

8.2.1 一般情况下，产品抽样检验在初始、监督、再认证的工厂检查过程中与工厂检查一起进行。也可以单独安排产品抽样检验组实施。

8.2.2 实物抽样、封样工作可以委派单独的人员实施，也可以在工厂检查时由

工厂检查员检查进行实物抽样、封样工作。

8.2.3 抽样时，抽样人员应有企业人员陪同、配合。

8.2.4 抽样人员应当填写“抽样单”（NCS/PC-RE-J-023）、“抽样产品说明”（NCS/PC-RE-J-024）。

8.2.5 抽样按已确定的抽样方案（一般体现于对应的“现场评价实施方案”（NCS/PC-RE-J-009）中）实施。抽样方案应符合产品对应的《产品检验规程》（NCS/PC-WD-08）中规定要求。

8.2.6 取样结果形成“产品取送样及现场检验结果确认报告”（NCS/PC-RE-J-021）。

8.2.7 按如下要求进行封样、寄样

a. 抽样或制样后，应当对需要委外检验的试样进行确认后封样，封样标签应有签字确认，标识醒目。封样时应将一份抽样单封入样品中，必要时将有关的协议文件、企业产品质量证明书与样品一并封样。

b. 申请企业应在封存样之日起 7 日内将该样品寄送我公司客户服务人员。

样品寄送地址：北京市海淀区高粱桥斜街 13 号

寄送单位：北京钢研检验认证有限公司 检测中心营销客户服务部 收

联系电话：010-62182736 010-62182864 (Fax)

邮编：100081

8.3 现场检验

8.3.1 生产现场检验由取样检验组（当与工厂检查一起进行时，由工厂检查组）取样时在生产企业的现场实施，检验项目一般包括尺寸外形、表面质量、重量偏差等，具体的现场检验项目、检验要求按各类产品对应的《产品认证实施细则》、《产品检验规程》的要求。

8.3.2 生产现场检验需要借助产品生产企业的检验、试验设备，现场检验人员应对检/试验设备进行确认，记录所使用检/试验设备的型号、编号、检定/校准有效期，并带回检定/校准证书。试验时，

8.3.3 检验人员应按规定要求实施检验后，在检验现场确认检验过程和检验数据，采用本机构的检验记录表式形成相应的检验记录、检验判定结论纳入“产品取送样及现场检验结果确认报告”（NCS/PC-RE-J-021）中，并签字确认。

8.3.4 现场检验出现不合格时，判定该批次产品不合格。不合格的处置要求按本实施通则 8.6 条款的要求。

8.4 现场见证检验

8.4.1 认证企业现场见证检验条件

- a. 当申请企业通过了 CNAS 实验室检测认可，认可范围覆盖申证产品的检测项目、检验方法标准，并在有效期内；
- b. 申请认证企业对应检验项目、检验方法的检验设备能力、精度满足检验要求，设备进行了检定/校准并在有效期内，期间核查证明设备状态正常、完好；
- c. 申请认证企业的检验人员能力符合要求，经过了对应检验项目、检验方法标准的培训及能力评价、考核；
- d. 得到申请认证企业的同意；
- e. “现场评价实施方案”（NCS/PC-RE-J-009）的检验抽样方案中得到了明确。

8.4.2 现场见证检验范围

- a. 对于样品封存或运输存在技术障碍和安全隐患或无法保证样品真实性的产品，如无损检测、耐压试验、工艺试验等；
- b. 申请认证企业需要降低产品检验成本等情况。

8.4.3 现场见证检验实施要求

- a. 实施现场见证检验前，检验/检查组的现场见证人员应对企业实验室及其实施检验人员、检验设备的能力、资质进行检查核实，同时对使用的检验原始记录、检验报告的格式进行确认，适宜的才能使用。
- b. 由企业具备能力的检验人员，使用具备能力的检验设备和计量器具，按照规定的产品标准、检验方法标准的要求实施检验；
- c. 采用企业的实验室认可体系的要求形成原始记录及出具带 CNAS 标志的检验报告，检验人员、校对人员的签字齐全。
- d. 检验/检查组应安排人员的全场见证检验过程，形成“现场见证试验及检验结果确认记录”（NCS/PC-RE-J-026），以体现实际检测情况。见证检验记录必须有检测人员签字。见证检验结束后见证检验人员应一并带回检测原始记录、检测报告，以及见证检验用计量器具的检定/校准证书、检验人员的资质证实资

料。

8.5 第三方委托检验

8.5.1 委托检验实施

a. 由本机构认证部负责评价第三方实验室的能力，形成合格的第三方委托检验机构名录，并与其签订长期合作协议。

b. 每次委托检验时对应选择具备能力的合格第三方实验室进行委托检验。

8.5.2 检验报告

a. 检验机构应当在收到委托检验样品之日起 30 个工作日完成检验工作，并出具检验报告（应包含产品描述），检验报告一式两份，申请认证企业、本认证机构各一份。

b. 当某一产品标准中检测、检验既有在申请企业进行的见证检验，又有在委托托的第三方实验室进行的理化检验时，由第三方实验室对各类检验数据进行汇总、审核，并出具检验报告，添加产品描述等内容。

c. 认证部接受报告后，应对检验报告进行审核、确认。

8.5.3 检验结果判定

a. 试验样品的检验与试验项目采用对应产品的产品认证实施细则中明确的检验方法标准，所有检验项目的检验结果均符合对应产品的产品认证实施细则中明确的产品标准、基础标准规定要求的，则样品检验与试验结果判定为合格。

b. 检验样品的检验与试验项目出现不合格时，向企业寄送或传真“产品认证检验不合格通知单”（NCS/PC-RE-J-028），并按 8.7 中明确的要求处置。企业如有异议，应在 15 个工作日内提出书面报告并及时与本机构认证部联系、确认。

8.6 产品抽样检测不合格的处置

8.6.1 当初验样品检验不合格时，按照要求进行复验。企业产品初验、复验不合格的，判为此类产品认证不合格，不予出具产品认证证书。

8.6.2 申请企业可以自收到检验报告之日起 5 个工作日内以书面、传真、邮件的形式向产品认证部提出申诉并说明理由，填写提交“产品认证检验异议复检申请表”（NCS/PC-RE-J-029）申请复检。

8.6.3 经批准后，对企业产品进行复检，复检次数只有 1 次。复检相关费用另外计算。

9 工厂检查

9.1 工厂检查总要求

签订“产品认证服务协议”后，按照策划的安排，本机构认证部应制定“产品认证工厂检查通知函”，提前 5 个工作日通知接受检查组织。应当自受理企业申请之日起 30 个工作日内完成对企业的现场检查工作。企业应当积极配合现场检查工作，如有申请组织原因造成的检查日期推延，申请组织承担相应的责任。

9.2 工厂检查基本原则

- a. 客观、公正、公开、保密；
- b. 以产品一致性、产品与标准的符合性为关注焦点；
- c. 获取认证产品及工厂的真实状况；
- d. 选取具有代表性的检查样本；
- e. 得出基于风险评估的工厂检查结论判定。

9.3 工厂检查主要依据

工厂检查的主要依据产品认证实施规则、产品标准及相关方法标准、企业相关的管理制度及技术文件。

9.4 工厂检查目的

工厂检查的目的根据检查类型确定，体现在

确认申请企业是否符合实施规则及有关规定的发证条件；评价企业是否具备持续稳定生产合格产品的能力；为产品认证发证提供客观、公正、准确的技术评价材料。

9.5 工厂检查组组成

检查组由检查组长、检查组成员组成，组长 1 名，检查组成员（简称组员）可由检查员、高级检查员、实习检查员组成，当专业能力不能满足要求时，还可包含技术专家。检查组对企业现场检查评价结果负责，并实行组长负责制。

检查组成员不得与申请企业存在与评价产品的有关的利益关系。

由本机构认证部认证策划与调度人员任命检查组，确保检查组的整体能力覆盖申请认证的专业范围。

9.6 工厂检查时间

工厂检查一般包括文件审查、现场检查和编制工厂检查报告三部分内容。检查时间应根据申请认证范围、企业规模或生产线/生产场所策划确定的具体检查时间，由策划人员策划后在“现场评价实施方案”（NCS/PC-RE-J-009）中。

9.7 工厂检查范围

企业申请的认证产品、所有和产品相关的生产和检验场所、生产和检验设备，以及与申请产品生产经营活动有关的所有部门和人员。

当认证产品的制造涉及多个场所时，工厂检查的场所界限应至少包括例行检验、加施产品铭牌和标志环节所在场所，必要时还应到其余场所（如关键工序）进一步检查，即延伸检查。

9.8 工厂检查内容

9.8.1 工厂检查内容主要为：工厂质量保证能力、产品一致性控制两方面，包括通用要求及各类产品的专用要求。通用要求按本通则附件 2《工厂质量保证能力和产品一致性控制通用要求》。各类产品的专用要求在其对应的《产品认证实施细则》中明确，包括如下内容，在各类产品的认证细则中体现：

a. 资源条件：主要包括生产许可实施细则、特种设备制造许可规则及行业特殊要求、与产品有关的国家或地方法规及用户行业专用要求明确的资源条件，以及按照产品用途、生产方式、质量特性要求等需要提出的重点生产设备、工艺装备等；

b. 关键工序、特殊工序的控制要求。

9.8.2 工厂检查应覆盖申请认证产品的所有生产线/生产场所和生产过程。

9.9 工厂检查实施与要求

9.9.1 工厂检查实施过程流程

文件审查与资料检查→编制、发放工厂检查计划→预备会议及技术准备→首次会议→生产/检验现场巡查→现场检查→内部沟通汇总形成检查结论→与申请企业领导交流、确认→工厂检查文件汇总、审签盖章→末次会议→编写工厂检查报告→不符合验证。

9.9.2 工厂检查实施

a. 工厂检查组收到任命通知后，组长负责实施文件审查，并编制、发放工厂检查计划，组织检查组成员按检查计划中的分工实施现场检查，收集检查证据，形成检查记录/开具不符合报告，分析汇总后形成检查结论。

b. 检查组长在检查完成后 5 日内编制检查报告，并进行不符合项的整改验证，汇总提交全套工厂检查资料。检查组应当在检查评价结束、企业对不符合项整改完成后 30 个工作日内向本认证机构提交“产品认证工厂检查报告”和相关认证资料。

9.9.3 工厂检查结论判定

工厂检查结论一般为如下三种，由检查组汇总所有检查发现及检查组成员的意见作出：

- a. 推荐通过；
- b. 在不符合整改完成后推荐通过；
- c. 不通过。

9.9.4 工厂检查不通过的处置

企业工厂检查评价结论为不通过时，判为此类产品认证不合格，不予出具产品认证证书。检查组应当一次性告知企业存在的问题，三年内允许企业只能进行第二次产品认证申请。

10 材料审核（复核审卷）

认证部应安排对应检查组以外的具备对应专业能力的复核/审卷人员，对产品认证评价材料或检验报告与产品一致性确认报告的符合性、完整性和有效性进行审核，并组织整改，形成“产品认证材料质量审核评价记录及审核意见”

（NCS/PC-RE-J-031），发现问题向检查组或对应人员发出“工厂检查材料审核整改意见表”（NCS/PC-RE-J-032）组织整改、验证，符合要求后，复核/审卷人员将“产品认证材料质量审核评价记录及审核意见”、“工厂检查材料审核整改意见表”与整改后的成套评价资料一起报送认证部。

复核审卷人员在完成复核审卷后，填写“认证决定及发证审批表”（NCS/PC-RE-J-033）中申请企业的名称、地址、统一社会信用代码、申请类别、申请日期、工厂检查报告等基本信息，以及工厂检查、复核审卷确认的认证范围、产品符合性检验及结果等栏目，随工厂检查资料等一起提交认证部。

11 认证决定

a. 由本机构具备相应专业能力，并未参加工厂检查、产品抽样检验的认证决定人员开展认证决定。

b. 认证决定人员在实施全面、系统审核后，10 个工作日内提出初步认证决定意见，纳入“认证决定及发证审批表”中，同时明确认证范围、认证文件类型（认证证书、认证标志及可附带的产品检验报告等）及有效期等，提交认证部主任及总经理审核、法人代表批准后，全套资料返回认证部；对认证决定有难度的，组织认证决定会议，按参会 2/3 以上人员的一致意见为准。

c. 经法人代表批准后，符合发证条件的，认证部自做出认证决定之日起 5 个工作日做好认证证书，经法人代表签发后，内向企业出具产品认证证书，并建立获证组织名录；不符合发证条件的，认证部自做出认证决定之日起 5 个工作日内向企业出具“客户产品不予认证决定书”（NCS/PC-RE-J-035），企业可以依据有关规定向钢研认证或者 CNAS 相关部门进行申诉。

12 获证后监督

12.1 监督总要求

申请企业应当严格遵守相关要求，确保其获证产品持续符合产品要求。一般情况下自获证后每年至少进行一次监督，监督模式：工厂监督检查+产品监督检验。

12.2 监督检验形式

实施监督的方法主要采取以下第一种形式。需要时，也可根据各产品单元自身产品特点在具体产品认证细则中明确第二种形式。

（1）从工厂的成品库或生产线上抽样检测和检查。

（2）在公开市场抽样检测或检查。

12.3 工厂监督检查实施

对获证企业进行监督检查时，工厂监督检查与监督抽样、现场见证检验一起实施，由本机构认证部按照“现场评价实施方案”（NCS/PC-RE-J-009）中明确的要求任命监督工厂检查组。实施流程及要求与初始检查相同。

12.4 监督检查要求

12.4.1 监督抽样要求

产品监督检验按认证范围内的每个产品单元、每个产品品种的每个产品标准，以及同一企业不同生产场址、不同生产方式（如热轧、锻造、冷拔、热处理等）均需抽样检验的原则实施抽样检验。每个认证周期的各次监督共同覆盖所有检验项目。

若产品对应的认证细则及对应的《产品检验规程》中对抽样有明确规定的，执行产品对应的《产品认证实施细则》、《产品检验规程》中规定要求。

12.4.2 监督抽样检验

产品监督检验的方式及其产品抽样、检验按本通则第 8 章的要求实施。

12.4.3 产品监督检验报告

产品监督检验在企业检验部门进行时，见证检验人员做好相关见证检验记录，按照相关要求出具检验报告，企业、产品认证部门各一份，检查人员对其确认。

当某一产品标准中检测、检验既有在申请企业进行的见证检验，又有在委托的第三方实验室进行的理化检验时，由第三方实验室对各类检验数据进行汇总、审核，并出具检验报告。

检验机构应当在收到企业样品之日起 30 个工作日完成检验工作，并出具检验报告，检验报告一式两份，企业、产品认证机构各一份。

12.4.4 产品监督检验结果处置

产品监督检验合格的，企业可以保持产品认证资格；产品监督检验不合格的，暂停或撤销企业的产品认证资格，并以适当的方式进行公布，同时通知认证企业。企业可以依据有关规定向“钢研检验认证”或者 CNAS 相关部门进行陈述和申诉监督评价结果。

12.5 其他增加监督频次（非例行检查）的情况

当获证企业以下情况时，可增加监督频次，并依据产品认证实施规则中“工厂检查”条款对其工厂质量保证能力和产品一致性控制进行客观、公正、独立的符合性评价。

（1）获证产品出现严重质量问题（如发生国家监督抽查及专项抽查等不合格时）或用户提出投诉并造成较大影响，经查实为客户责任的。

（2）有足够理由对获证产品的符合性提出质疑时。

(3) 有足够信息表明生产企业因组织机构、生产工艺、质量管理体系等的变更，可能影响产品符合认证要求时。

12.6 监督检验结果评价

监督评价的复核与认证决定通过时，可以继续保持认证资格，准许继续使用认证文件和认证标志；不通过时，本机构根据相应情况，做出暂停或撤销并公开相关认证决定，同时通知客户。

13 认证证书的授予、保持、暂停、撤销

13.1 认证证书的授予、保持

13.1.1 认证证书授予的条件

(1) 应满足产品认证实施规则或其他规范性文件要求的文件化质量管理体系要求；

(2) 在认证证书覆盖范围内管理活动能正常运行，无否决项或有证据证明不符合项已在短期内得到纠正，纠正措施能确保今后不再发生；

(3) 有足够的证据证明管理评审和内部审核的安排已被实施、有效且能得到保持；

(4) 再认证资格的授予时间应在认证证书有效期终止前完成。

13.1.2 认证证书保持的条件

获证组织保持认证证书的条件如下：

(1) 按期接受公司安排的各项检查，包括例行的年度监督检查及由于各种原因安排的非例行检查等；

(2) 各项检查经公司评定/确认合格；

(3) 正确使用认证证书和标志；

(4) 按期缴纳认证费用。

(5) 未出现严重事故、重大投诉和国家主管部门的负面信息等。

13.1.3 换证

产品认证证书的有效期为 3 年，证书有效期届满需要延续使用的，获证单位应当在证书有效期届满前 6 个月向本机构提出换证申请，逾期未提出换证申请的，原证书自动失效。企业再提出产品认证申请时按照新取证程序进行。

12.2 认证证书的暂停、注销和撤销

当获得认证企业发生违反本规则以及其他有关要求时，按规定暂停、注销和撤销认证证书。

13.2.1 暂停认证资格

获得认证企业有下列情况之一的，将暂停其全部或部分产品认证资格三个月，并以适当的方式进行公布。

(1) 未经本机构准许，获证组织对其认证的产品范围进行更改，且该更改影响到其认证资格的保持；

(2) 监督检查、非例行监督检查时，获证组织的产品质量达不到规定要求；

(3) 出现重大顾客投诉、重大环保事故、重大职业健康安全事故、重大能源事故经查实的；

(4) 未按规定使用认证证书和标志，经指出后未予以纠正；

(5) 未按规定交纳认证有关费用，经指出后未予以纠正；

(6) 不能按期接受监督检查或换证检查；

(7) 自愿性产品认证的产品检验结果不合格；

(8) 发生其他违反认证实施规则的情况；

(9) 主动提出暂停申请。

13.2.2 撤销认证资格

获得认证企业有下列情况之一的，将撤销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

(1) 被注销或撤销法律地位证明文件的；

(2) 暂停认证证书的期限已满但导致暂停的问题未得到解决或纠正的（包括持有的行政许可证明、资质证书、强制性认证证书等已经过期失效但申请未获批准）；

(3) 获证组织体系运行出现系统性问题，影响认证审核有效性的，且对社会造成严重影响的；

(4) 由于认证依据的标准和产品认证要求变更，获证组织达不到新的认证要求的；

(5) 获证组织发生重大质量事故、重大环保事故、重大职业健康安全事故、重大能源事故或严重违反国家有关的法律法规，造成严重后果的；或出现重大

的产品或服务等质量安全事故，经执法监管部门确认是获证组织违规造成的；

(6) 认证证书有效期期满，而获证组织没有向本机构提出再认证申请的；

(7) 违反国家产业政策的；

(8) 拒绝配合认证监管部门实施的监督检查，或者对有关事项的询问和调查提供了虚假材料或信息的；

(9) 不按相关规定正确引用和宣传获得的认证信息，造成严重影响或后果，或者认证机构已要求其纠正但超过 6 个月仍未纠正的；

(10) 获证组织正式提出撤消要求的；

(11) 严重违反产品认证服务协议的。

14 认证范围扩大、缩小和认证证书变更

14.1 总要求

在产品认证有效期内，当国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变时，企业应及时执行国家新颁布的法律法规、标准及技术要求。

在产品认证有效期内，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)，企业应当及时向本机构提出申请，应当按照企业初次取证时的要求，重新进行产品抽样检验和工厂检查。

14.2 认证范围扩大

获得产品认证证书的企业，如果在产品认证证书有效期内需要增加认证单元、产品标准、产品牌号(钢级)、产品规格、交货状态时，应当按照相应产品实施细则规定的程序办理产品认证增项申请手续。

企业增项申请认证单元时，应当按照初次申请的程序进行产品抽样检查和工厂检查工作。符合条件的，换发产品认证证书，证书号和有效期不变。

企业增项申请产品标准、产品牌号(钢级)、产品规格、交货状态，不涉及增加认证单元时，应当按照企业初次取证时产品抽样检查的要求进行产品抽样检查工作，无需进行工厂检查。符合条件的，换发产品认证证书，证书号和有效期不变。

增项申请可以结合年度监督检查工作，同时进行。

14.3 认证范围缩小

当企业提出不再保留某个已认证单元或产品标准的认证资格时属缩小认证产品范围，原则上企业应提出书面申请，经确认后注销该企业相应的认证单元或产品标准的认证证书。当某个产品标准产品抽样检查不合格或者监督抽查不合格时，经企业确认后，撤销该企业相应认证单元或产品标准的认证证书。

企业认证证书缩小时，应主动退还原认证证书，换发新版认证证书。同时停止在缩小产品标准范围的产品上使用认证标志。

14.4 认证证书变更

企业名称、住所、生产地址名称、法人变更发生变化，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 个月内应向本机构提出产品认证名称变更申请。本机构收到材料之日起 15 个工作日内做出是否准予变更的决定。对于符合变更条件的，出具新证书，有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

申请人生产条件、检验手段、生产技术及生产工艺等发生变化时，不能进行变更工作，应重新申请产品认证，进行工厂检查工作。

15 认证证书和认证标志

15.1 认证证书

产品认证证书分为正本和副本，具有同等法律效力。产品认证证书载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、认证模式、证书编号、发证日期、有效期。其中，产品认证证书附件中载明产品明细，包括认证的产品类别、产品名称、产品标准名称及编号（含有效版本）、认证的产品规格、认证的产品牌号、认证的产品的生产方式。

集团公司的产品认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。集团公司取得产品认证证书后，新增所属单位需要与集团公司一起办理产品认证证书的，新增所属单位检查合格后，换发产品认证证书，但有效期不变。

产品认证证书有效期为 3 年，在有效期内，证书的有效性依赖“钢研认证”对客户的监督获得保持。获得证书的客户，因特殊情况需要延长证书有效期的，应当在有效期届满 30 个工作日前向钢研检验认证提出书面申请，提供延长证书

有效期的理由和证明材料。证书延长期一般不超过 6 个月，并且根据情况缩短新的证书有效期。企业在有效期届满提前换证的，证书有效期顺延原证书日期 3 年。

15.2 认证标志

取得产品认证的企业，应当自准予许可之日起 6 个月内，自愿完成在其产品或者包装、产品质量证明书上标注产品认证标志和编号。根据产品特点难以标注的裸装产品，可以不予标注。

获证组织使用认证标志时，应事先进行策划，明确具体使用范围、使用方案，并制定认证证书、认证标志的管理制度，向我司提出认证标志使用的申请，经我司组织评审并签订授权协议后，才能正式、规范使用认证标志。

产品产品认证标志由“图形+产品认证编号（即产品证证书编号）”组成。标志由企业自行印(贴)，标志的式样、尺寸及颜色要求如图 1 所示，标志的尺寸可根据产品的大小确定，可以按照比例放大或者缩小，但不能扭曲变形，标志最小尺寸不能小于 5mm。产品认证编号应在标志图形的四周，位置可不受图 1 中的位置限制。



产品认证编号

图 1 本公司认证标志

产品认证编号为企业的唯一性编号，编号规则：NCSPV10-发证年月日-××××。其中，NCS 代表本公司，PC 代表“产品认证”的英文缩写、“10”代表本公司获批的认证业务范围（“金属材料及金属制品”）类别代码，“发证年月日”采用世纪年月日共 8 位表示方法；最后的 4 位为顺序号，自“0001”开始顺序

使用。

具有法人资格的集团公司所属单位单独办理产品认证的，其产品或者包装、说明书上应当标注所属单位的名称、住所和产品认证标志和编号。所属单位和集团公司一起办理产品认证的，应当在其产品或者包装、说明书上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所，以及集团公司的产品认证标志和编号，或者仅标注集团公司的名称、住所、产品产地址和产品认证标志/编号。

采取委托方式加工生产认证产品的，企业应当在产品或者其包装、产品质量证明书上标注委托企业的名称、住所，以及被委托企业的名称、住所、产品认证标志和编号。委托企业具有其委托加工的产品认证证书的，还应当标注委托企业的产品认证标志和编号。

16 信息公开

本机构对实施产品认证的产品目录和产品认证实施规则等相关文件通过本机构网站向社会公布，在本单位网站将有关产品认证的法律依据、条件、程序、期限、收费、需要提交全部材料的目录、申请书示范文本以及投诉和咨询电话、联系方式等进行公示。

本机构将批准证书信息、暂停、撤销和恢复的获证组织认证信息在本机构网站公布，并确保公布信息的及时和准确。

17 收费

产品认证分别收取产品认证费和产品检验费，产品认证费由认证申请费、产品抽样及现场见证检验费、工厂检查费、复核与认证决定费、监督评价费、年金等收费项目组成，产品检验费由现场检验、第三方委托检验产生的费用购成，由本机构按照国家有关规定分别向客户收取，具体见本机构有关公开文件。

18 保密

参与产品认证的各类人员应对产品认证过程中获得的信息负有保密的义务，包括从客户以外其他来源（如投诉者、监管机构）获得的关于客户的信息。

除法律、法规、规范要求外，认证活动过程中获得的有关特定产品或供方的信息，未经申请认证组织书面同意，不得向第三方透露。当按法律要求将信息提供给第三方时，应按照法律的允许，将提供的信息通知认证企业。

附件1 “属材料及金属制品”自愿性认证产品单元

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准		业务范围/专业类别代码
		单元号	产品名称	标准代号及有效版本	标准名称	
1	轴承钢钢材	01-01	轴承钢圆钢	GB/T 18254	高碳铬轴承钢	17.01.00
		01-02	轴承钢盘条			17.03.04
		01-03	钢高碳铬轴承钢丝	GB/T 18579	高碳铬轴承钢丝	17.03.01
		01-04	高碳铬不锈轴承圆钢	GB/T 3086	高碳铬不锈轴承钢	17.01.00
		01-05	高碳铬不锈轴承圆盘条			17.03.04
		01-06	高碳铬不锈轴承圆钢丝			17.03.01
		01-07	轴承钢无缝钢管	YB/T 4146	高碳铬轴承钢无缝钢管	17.02.02
2	无缝钢管	02-01	锅炉、热交换器用不锈钢无缝钢管	GB/T 13296	锅炉、热交换器用不锈钢无缝钢管	
		02-02	流体输送用不锈钢无缝钢管	GB/T 14976	流体输送用不锈钢无缝钢管	
		02-03	气瓶用无缝钢管	GB/T 18248	气瓶用无缝钢管	
		02-04	低温管道用无缝钢管	GB/T 18984	低温管道用无缝钢管	
		02-05	高压锅炉用内螺纹无缝钢管	GB/T 20409	高压锅炉用内螺纹无缝钢管	
		02-06	奥氏体-铁素体型双相不锈钢热交换器用无缝钢管	GB/T 21833.1	奥氏体-铁素体型双相不锈钢无缝钢管 第1部分：热交换器用管	
		02-07	奥氏体-铁素体型双相不锈钢流体输送用无缝钢管	GB/T 21833.2	奥氏体-铁素体型双相不锈钢无缝钢管 第2部分：流体输送用管	
		02-08	大容积气瓶用无缝钢管	GB/T 28884	大容积气瓶用无缝钢管	
		02-09	石油天然气输送系统用无缝钢管	GB/T 9711	石油天然气工业 管线输送系统用钢管	
		02-10	石油天然气工业油气井套管无缝钢管	GB/T 19830	石油天然气工业油气井套管或油管用钢管	
		02-11	石油输送用无缝钢管			
		02-12	低中压锅炉用无缝钢管	GB/T 3087	低中压锅炉用无缝钢管	
		02-13	高压锅炉用无缝钢管	GB/T 5310	高压锅炉用无缝钢管	
		02-14	高压化肥设备用无缝钢管	GB/T 6479	高压化肥设备用无缝钢管	
		02-15	石油裂化用无缝钢管	GB/T 9948	石油裂化用无缝钢管	
		02-16	热交换器用耐蚀合金无缝管	GB/T 30059	热交换器用耐蚀合金无缝管	
		02-17	输送流体用无缝钢管	GB/T 8163	输送流体用无缝钢管	
		02-18	耐腐蚀合金管无缝钢管	SY/T 6601	耐腐蚀合金管线管	

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准		业务范围/ 专业类别代码
		单元号	产品名称	标准代号及有效版本	标准名称	
2	无缝钢管	02-19	给水加热器用奥氏体不锈钢 U 形无缝钢管	YB/T 4205	给水加热器用奥氏体不锈钢 U 形无缝钢管	17.02.02
		02-20	液压支柱用热轧无缝钢管	GB/T 17396	液压支柱用热轧无缝钢管	
		02-21	高温用锻造镗孔厚壁无缝钢管	YB/T 4173	高温用锻造镗孔厚壁无缝钢管	
		02-22	不锈钢极薄壁无缝钢管	GB/T 3089	不锈钢极薄壁无缝钢管	
		02-23	不锈钢小直径无缝钢管	GB/T 3090	不锈钢小直径无缝钢管	
		02-24	冷拔精密无缝钢管	GB/T 3639	冷拔或冷轧精密无缝钢管	
3	焊接钢管	03-01	石油天然气输送用焊接钢管	GB/T 9711	石油天然气工业 管线输送系统用钢管	17.02.02
		03-02	石油天然气油气井油管用焊接钢管	GB/T 19830	石油天然气工业油气井套管或油管用钢管	
		03-03	锅炉和热交换器用奥氏体不锈钢焊接钢管	GB/T 24593	锅炉和热交换器用奥氏体不锈钢焊接钢管	
		03-04	流体输送用不锈钢焊接钢管	GB/T 12771	流体输送用不锈钢焊接钢管	
		03-05	奥氏体-铁素体型双相不锈钢热交换器用焊接钢管	GB/T 21832.1	奥氏体-铁素体型双相不锈钢焊接钢管 第1部分：热交换器用管	
		03-06	奥氏体-铁素体型双相不锈钢流体输送用焊接钢管	GB/T 21832.2	奥氏体·铁素体型双相不锈钢焊接钢管 第2部分：流体输送用管	
		03-07	普通流体输送管道用埋弧焊钢管	SY/T 5037	普通流体输送管道用埋弧焊钢管	
		03-08	工业供水不锈钢焊接管	GB/T 19228.2	不锈钢卡压式管件组件 第2部分 连接用薄壁不锈钢管	
		03-09	供水用不锈钢焊接钢管	YB/T 4204	供水用不锈钢焊接钢管	
		03-10	薄壁不锈钢焊接水管	CJ/T 151	薄壁不锈钢管	
		03-11	低压流体输送用焊接钢管	GB/T 3091	低压流体输送用焊接钢管	
		03-12	普通流体输送管道用直缝高频焊钢管	SY/T 5038	普通流体输送管道用直缝高频焊钢管	17.02.02
		03-13	耐腐蚀合金焊接钢管	SY/T 6601	耐腐蚀合金管线管	

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准		业务范围/ 专业类别代码
		单元号	产品名称	标准代号及有效版本	标准名称	
4	铸铁管/ 管件、附件	04-01	燃气用球墨铸铁管	GB/T 13295	水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件	17.02.01
		04-02	燃气用球墨铸铁管件			
		04-03	燃气用球墨铸铁附件			
		04-04	输气用球墨铸铁管	BS EN 969	输气用球墨铸铁管、配件、附件及其接头 要求和测试方法	
		04-05	输气用球墨铸铁管配件			
		04-06	输气用球墨铸铁管附件			
		04-07	输气用球墨铸铁管接头			
		04-08	排水用柔性接口铸铁管	GB/T 12772	排水用柔性接口铸铁管、管件及附件	
		04-09	排水用柔性接口铸铁管管件			
		04-10	排水用柔性接口铸铁管附件			
		04-11	输水用球墨铸铁管	GB/T 13295	水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件	
		04-12	输水用球墨铸铁管管件			
		04-13	输水用球墨铸铁管附件			
		04-14	污水用球墨铸铁管	GB/T 26081	污水用球墨铸铁管、管件和附件	
		04-15	污水用球墨铸铁管管件			
		04-16	污水用球墨铸铁管附件			
		04-17	灰口铸铁管件	GB/T 3420	灰口铸铁管件	
		04-18	连续铸铁管	GB/T 3422	连续铸铁管	
		04-19	灰铸铁件	GB/T9439	灰铸铁件	
		04-20	球墨铸铁管和管件 水泥砂浆内衬	GB/T 17457	球墨铸铁管和管件 水泥砂浆内衬	
		04-21	给水衬塑可锻铸铁管件	CJ/T 137	给水衬塑可锻铸铁管件	
		04-22	水泥内衬离心球墨铸铁管	CJ/T 161	水泥内衬离心球墨铸铁管及管件	
		04-23	水泥内衬离心球墨铸铁管管件			
		04-24	建筑排水用卡箍式铸铁管	CJ/T 177	建筑排水用卡箍式铸铁管及管件	
		04-25	建筑排水用卡箍式铸铁管管件			
		04-26	建筑排水用柔性接口承插式铸铁管	CJ/T 178	建筑排水用柔性接口承插式铸铁管及管件	
		04-27	建筑排水用柔性接口承插式铸铁管管件			
		04-28	非开挖铺设用球墨铸铁管			

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准		业务范围/ 专业类别代码
		单元号	产品名称	标准代号及有效版本	标准名称	
4	铸铁管/ 管件、附件	04-29	铸铁排水管及管件	ISO 6594	铸铁排水管及管件--插口系列	17.02.01
		04-30	铸铁排水管管件			
		04-31	污水管道用球墨铸铁管	ISO 7186	污水管道用球墨铸铁产品	
		04-32	污水管道用球墨铸铁管配件			
		04-33	污水管道用球墨铸铁管附件			
		04-34	铸铁管用金属法兰	ISO 7005-2	金属法兰 第2部分：铸铁管法兰	
		04-35	输水用球墨铸铁管	ISO 2531	输水用球墨铸铁管、管件、附件及其接口	
		04-36	输水用球墨铸铁管管件			
		04-37	输水用球墨铸铁管附件			
		04-38	输水用球墨铸铁管接口			
		04-39	水管道用球墨铸铁管	BS EN 545	水管道用球墨铸铁管、配件、附件及其连接件 要求和试验方法	
		04-40	水管道用球墨铸铁管配件			
04-41	水管道用球墨铸铁管附件					
5	棒线材	05-01	钢筋混凝土用热轧光圆钢筋	GB/T 1499.1	钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋	17.01.01
		05-02	钢筋混凝土用热轧带肋钢筋	GB/T 1499.2	钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋	
		05-03	钢筋混凝土用细晶粒热轧钢筋			
		05-04	钢筋混凝土用余热处理钢筋	GB/T13014	钢筋混凝土用余热处理钢筋	
		05-05	钢筋混凝土用耐蚀钢筋	GB/T 33953	钢筋混凝土用耐蚀钢筋	
		05-06	钢筋混凝土用不锈钢钢筋	GB/T 33959	钢筋混凝土用不锈钢钢筋	
		05-07	低碳钢热轧圆盘条	GB/T 701	低碳钢热轧圆盘条	17.03.04
		05-08	冷镦和冷挤压用热轧盘条	GB / T 6478	冷镦和冷挤压用钢	17.03.04
		05-09	冷镦和冷挤压用热轧圆钢			17.01.00
		05-10	不锈钢棒	GB/T 1220	不锈钢棒	17.01.00
		05-11	耐热钢棒	GB/T 1221	耐热钢棒	
		05-12	弹簧钢圆钢	GB/T 1222	弹簧钢	
		05-13	弹簧钢盘条			17.03.04

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准		业务范围/ 专业类别代码
		单元号	产品名称	标准代号及有效版本	标准名称	
5	棒线材	05-14	工模具钢热轧盘条	GB/T 1299	工模具钢	17.03.04
		05-15	工模具钢圆钢	GB/T 1299	工模具钢	17.01.00
		05-16	优质碳素钢热轧盘条	GB/T 4354	优质碳素钢热轧盘条	17.03.04
		05-17	不锈钢盘条	GB/T 4356	不锈钢盘条	
		05-18	高速工具钢圆钢	GB/T 9943	高速工具钢	17.01.00
		05-19	高速工具钢热轧盘条			17.03.04
		05-20	预应力混凝土用螺纹钢筋	GB/T20065	预应力混凝土用螺纹钢筋	17.01.00
		05-21	钢筋混凝土用环氧涂层钢筋	GB/T25826	钢筋混凝土用环氧涂层钢筋	17.03.01
		05-22	冷轧带肋钢筋	GB/T13788	冷轧带肋钢筋	17.03.01
		05-23	预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条	GB/T 24238	预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条	17.03.04
		05-24	制丝用非合金钢一般用途盘条	GB/T 24242. 1	制丝用非合金钢盘条 第1部分：一般要求	17.03.04
				GB/T 24242. 2	制丝用非合金钢盘条 第2部分：一般用途盘条	
		05-25	制丝用非合金钢 特殊用途盘条	GB/T 24242. 1	第1部分：一般要求	17.03.04
				GB/T 24242. 4	制丝用非合金钢盘条 第2部分：特殊用途盘条	
		05-26	沸腾钢和沸腾钢替代品低碳钢盘条	GB/T 24242. 1	第1部分：一般要求	17.03.04
				GB / T 24242. 3	制丝用非合金钢盘条 第3部分：沸腾钢和沸腾钢替代品低碳钢盘条	
		05-27	预应力混凝土钢棒用热轧盘条	GB/T 24587	预应力混凝土钢棒用热轧盘条	17.03.04
		05-28	钢帘线用盘条	GB / T 27691	钢帘线用盘条	
		05-29	冷轧带肋钢筋用热轧盘条	GB / T 28899	冷轧带肋钢筋用热轧盘条	
		05-30	冷镦钢热轧盘条	GB/T 28906	冷镦钢热轧盘条	
05-31	非调质冷镦钢热轧盘条	GB / T 29087	非调质冷镦钢热轧盘条			
05-32	钢筋混凝土用耐蚀钢筋	YB/T4361	钢筋混凝土用耐蚀钢筋	17.01.01		
05-33	钢筋混凝土用不锈钢钢筋	YB/T4362	钢筋混凝土用不锈钢钢筋			

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准		业务范围/ 专业类别代码
		单元号	产品名称	标准代号及有效版本	标准名称	
6	钢板钢带	06-01	优质碳素结构钢热轧钢板	GB/T 711	优质碳素结构钢热轧钢板和钢带	17.01.01
		06-02	优质碳素结构钢热轧钢带			
		06-03	船舶及海洋工程用结构钢钢板	GB/T 712	船舶及海洋工程用结构钢	
		06-04	锅炉和压力容器用钢板	GB/T 713	锅炉和压力容器用钢板	
		06-05	桥梁用结构钢	GB/T 714	桥梁用结构钢	
		06-06	压力容器用调质高强度钢板	GB/T 19189	压力容器用调质高强度钢板	
		06-07	低温压力容器用 9%Ni 钢板	GB/T 24510	低温压力容器用 9%Ni 钢板	
		06-08	低温压力容器用不锈钢钢板	GB/T 24511	低温压力容器用不锈钢钢板及钢带	
		06-09	低温压力容器用不锈钢钢带			
		06-10	低温压力容器用钢板	GB/T 3531	低温压力容器用钢板	
		06-11	焊接气瓶用钢板	GB/T 6653	焊接气瓶用钢板和钢带	
		06-12	焊接气瓶用钢带			
		06-13	石油天然气输送管道用宽厚钢板	GB/T 21237	石油天然气输送管道用宽厚钢板	
		06-14	石油天然气输送管用热轧宽钢带	GB/T 14164	石油天然气输送管用热轧宽钢带	
		06-15	建筑结构用钢板	GB/T 19879	建筑结构用钢板	
		06-16	建筑用压型钢板	GB/T 12755	建筑用压型钢板	
		06-17	建筑用低屈服强度钢板	GB/T 28905	建筑用低屈服强度钢板	
		06-18	高层建筑结构用钢板	YB/T 4104	高层建筑结构用钢板	
		06-19	高强度建筑结构用冷轧薄钢板	JG/T 378	冷轧高强度建筑结构用薄钢板	
		06-20	碳素结构钢钢板	GB/T 700	碳素结构钢	
		06-21	碳素结构钢钢带			
		06-22	低合金高强度结构钢钢板	GB/T 1591	低合金高强度结构钢	
		06-23	低合金高强度结构钢钢带			
		06-24	碳素结构钢热轧钢板	GB/T 3274-2017	碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢板和钢带	
		06-25	碳素结构钢热轧钢带			
		06-26	低合金结构钢热轧钢板			
		06-27	低合金结构钢热轧钢带			
		06-28	耐候结构钢钢板	GB/T 4171	耐候结构钢	
		06-29	耐候结构钢钢带			

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准		业务范围/ 专业类别代码
		单元号	产品名称	标准代号及有效版本	标准名称	
6	钢板钢带	06-30	高强度结构用调质钢板	GB/T 16270	高强度结构用调质钢板	
		06-31	热连轧低碳钢板	GB/T 25053	热连轧低碳钢板及钢带	
		06-32	热连轧低碳钢带			
		06-33	不锈钢热轧钢板	GB/T 4237	不锈钢热轧钢板和钢带	
		06-34	不锈钢热轧钢带			
		06-35	不锈钢热轧钢带	YB/T 5090	不锈钢热轧钢带	
		06-36	热轧花纹钢板	YB/T 4159	热轧花纹钢板和钢带	
		06-37	热轧花纹钢带			
		06-38	汽车用高强度高扩孔钢热连轧钢板	GB/T 20887. 2	汽车用高强度热连轧钢板及钢带 第2部分：高扩孔钢	
		06-39	汽车用高强度高扩孔钢热连轧钢带			
		06-40	汽车用高强度热连轧双相钢钢板	GB/T 20887. 3	汽车用高强度热连轧钢板及钢带 第3部分：双相钢	
		06-41	汽车用高强度热连轧双相钢钢带			
		06-42	汽车用高强度热连轧相变诱导塑性钢钢板	GB/T 20887. 4	汽车用高强度热连轧钢板及钢带 第4部分：相变诱导塑性钢	
		06-43	汽车用高强度热连轧相变诱导塑性钢钢带			
		06-44	汽车用高强度热连轧马氏体钢钢板	GB/T 20887. 5	汽车用高强度热连轧钢板及钢带 第5部分：马氏体钢	
		06-45	汽车用高强度热连轧马氏体钢钢带			
		06-46	汽车大梁用热轧钢板	GB/T 3273	汽车大梁用热轧钢板和钢带	
		06-47	汽车大梁用热轧钢带			
		06-48	汽车用高强度冷成形用高屈服强度热连轧钢板	GB/T 20887. 1	汽车用高强度热连轧钢板及钢带 第1部分：冷成形用高屈服强度钢	17.01.01
		06-49	汽车用高强度冷成形用高屈服强度热连轧钢带			
06-50	汽车用低合金高强度钢冷连轧钢板	GB/T 20564. 4	汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 第4部分：低合金高强度钢	17.03.03		
06-51	汽车用低合金高强度钢冷连轧钢带			17.03.02		
06-52	汽车用高强度各向同性钢冷连轧钢板	GB/T 20564. 5	汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 第5部分：各向同性钢板及钢带	17.03.03		
06-53	汽车用高强度各向同性钢冷连轧钢带			17.03.02		

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准		业务范围/ 专业类别代码
		单元号	产品名称	标准代号及有效版本	标准名称	
6	钢板钢带	06-54	汽车用高强度相变诱导塑性钢冷连轧钢板	GB/T 20564.6	汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 第6部分：相变诱导塑性钢	17.03.03
		06-55	汽车用高强度相变诱导塑性钢冷连轧钢带			17.03.02
		06-56	汽车用高强度马氏体钢冷连轧钢板	GB/T 20564.7	汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 第7部分：马氏体钢	17.03.03
		06-57	汽车用高强度马氏体钢冷连轧钢带			17.03.02
		06-58	汽车用低碳加磷高强度冷轧钢板	YB/T 166	汽车用低碳加磷高强度冷轧钢板及钢带	17.03.03
		06-59	汽车用低碳加磷高强度冷轧钢带			17.03.02
		06-60	碳素结构钢冷轧薄钢板	GB/T 11253	碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带	17.03.03
		06-61	碳素结构钢冷轧薄钢带			17.03.02
		06-62	优质碳素结构钢冷轧钢板	GB/T 13237	优质碳素结构钢冷轧钢板和钢带	17.03.03
		06-63	优质碳素结构钢冷轧钢带			17.03.02
		06-64	优质碳素结构钢冷轧钢带	GB/T 3522	优质碳素结构钢冷轧钢带	17.03.02
		06-65	不锈钢冷轧钢板	GB/T 3280	不锈钢冷轧钢板和钢带	17.03.03
		06-66	不锈钢冷轧钢带			17.03.02
		06-67	冷轧低碳钢板	GB/T 5213	冷轧低碳钢板及钢带	17.03.03
		06-68	冷轧低碳钢带			17.03.02

附件 2 工厂质量保证能力和产品一致性控制要求

1 工厂通用要求

1.1 基本条件

企业营业执照经营范围必须涵盖申请认证的产品。

申请认证的产品应为正常批量生产、产品质量稳定的常规产品。

申请认证产品的大生产综合合格率（100 批以上，低于 100 批的全数统计）应大于 90%。当合格率低于 90%的，不予认证。

企业应提供“公司声明”，报告近两年认证产品的国家级和省级监督抽查的结果。近两年内监督抽查结果不合格的，不予认证。

1.2 通用资源要求

1.2.1 通用人力资源要求

有与产品相适应的专业技术人员。

具备产品标准要求的理化检验项目（至少包括常规项目）检测人员，不少于 3 人；适用时具备化学成分分析、力学性能测试、金相分析等检验能力；理化检验人员应培训持证上岗。

企业应定期每年对相关人员进行法律法规、应知应会、产品质量、安全生产等方面的培训和考核。

1.2.2 生产设施、设备通用要求

应具有满足申证产品标准要求的生产、工装设备；生产线正常运转；建立完整的符合生产实际的主要生产设备总台账。

应实施设备维修制度；定期维修计划应有编制、审核、批准手续；应有设备维修的详细记录。设备维修后应有使用单位的验收确认记录；设备管理部门应定期统计分析设备维修情况。应实施主要生产设备“日常点检”制度。

对于需以租赁方式使用的外部资源（厂房等），企业应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；企业应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

1.2.3 检验试验仪器设备通用要求

应配备与产品执行标准中明确的检验项目对应的，能力和精度满足产品标准中规定要求的检验试验设备。如表面质量、外形尺寸的检测用工器具，以及化学成分分析设备；钢中气体元素分析仪；万能材料试验机；硬度计；冲击试验机；低温冲击装置；

压扁、扩口、弯曲等工艺检性能检验装备；低倍组织检测装置；能够保存金相照片的金相显微镜；晶间腐蚀装备等。

确保在采购、成品检验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

应有相应的试样加工设备。

检验试验人员持证上岗，应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施；涉及图谱的方法标准必须有标准原件。

1.2.4 生产过程监视和测量设备通用要求

应配备与产品生产过程参数监视和控制相关的监视和测量设备，能力和精度应满足工艺要求中明确的计量要求。

1.2.5 校准、检定通用要求

应制定计量设备管理制度。

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备及生产过程所用监视和测量设备应按规定的周期进行校准或检定；校准或检定应溯源至国家或国际基准。

对自行定期校准的，企业应规定校准方法、验收准则和校准周期等。

仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。

企业应保存仪器设备的校准或检定记录。

1.3 工厂质量保证能力通用要求

1.3.1 管理职责

企业应在本组织管理层中指定质量负责人，质量负责人应有大学本科及以上或工程师职称及以上的资质，具有充分的能力胜任本职工作。无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

(a) 确保本文件的要求在企业得到有效地建立、实施和保持；

(b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；

(c) 制订产品认证管理文件，正确使用自愿性产品认证证书和标志，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。

企业应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。

企业应规定与认证要求有关的部门、各类人员职责、权限及相互关系。

1.3.2 文件控制

企业应建立并保持文件化的程序，确保对技术质量文件、管理文件、必要的外来

文件进行有效控制；并建立受控文件清单；文件的编制、发放、更改符合规定要求。

各车间、部门、生产岗位使用的文件应一致，可随时获得文件的有效版本。

认证产品的工艺文件、作业文件等技术文件，应完整、齐全，涵盖企业申报认证产品的牌号、规格、生产方式、生产线。

认证产品的技术文件应和实际生产相一致；技术要求应与生产设备控制能力水平相符合，且不低于认证产品依据的标准要求；能准确、有效指导生产。

1.3.3 记录控制

企业应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的记录进行有效控制，并建立记录清单。

企业应确保记录的完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。记录保存期应符合相关规定。

企业应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如试验报告、工厂检查结果、证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告等。

1.3.4 采购与关键件控制

对于采购的关键件，企业应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

企业应对供应商进行选择、评价和再评价；并根据评价结果建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录；不同的关键件，应分类建立合格供方名录；合格供方名录中的合格供方应进行优先采购排序；应在合格供方名录中进行采购；企业应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

企业应按采购关键件的技术要求进行验证和/或检验，并保存相关记录。

关键件、半成品的分包。

(a) 分包项目是否符合相关要求；

(b) 当从经销商、贸易商采购关键件时，企业应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求；

(c) 对于委托分包方生产的关键部件、半成品等，企业应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求

1.3.5 不合格品的控制

对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，企业应采取标识、隔离、

处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，企业应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。企业应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

1.3.6 内部质量审核和管理评审

企业应建立文件化的内部质量审核程序和管理评审程序，按时进行内审和管理评审，确保企业质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性；对审核中发现的问题，企业应采取适当的纠正措施、预防措施；企业应保存内部质量审核结果和管理评审记录。

1.4 产品一致性控制通用要求

1.4.1 生产过程控制

企业应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求；关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

企业应对特殊过程参数进行识别、规定控制要求，并进行监视、测量。

企业应按规定要求进行过程检验，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。

1.4.2 产品最终检验

企业应建立并保持文件化的程序，对产品最终检验进行控制；检验项目应涵盖产品标准规定要求的全部项目。

企业应实施并保存相关检验记录。检验原始记录、报告应完整、准确、真实；

检验人员和审核人员不能为同一人。

对于委托外部机构进行的检验（特殊项目检验），企业应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如委托方具备许可证、委托方实验室有国家认可证书（项目）等。

1.4.3 产品性能统计分析

企业应建立产品性能台账，如表面质量、尺寸、化学成分、物理性能、工艺性能、化学性能等；

对产品性能特性值进行定期统计、分析；

并将统计分析结果运用于指导生产、调整生产工艺或采取预防措施等。

1.4.4 产品防护与交付

企业在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，企业应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

1.4.5 产品质量证明书

企业应按照规定出具产品质量证明书，质量证明书应符合相关标准的要求，产品名称必须写全称；产品标准中所规定的各项试验结果；涉及许可证的产品，必须有许可证标志和许可证编号。

1.4.6 认证证书和标志

企业对证书和标志的管理及使用应符合《认证证书和标志使用规则》（NCSPC-WD-10）的规定。对于统一印制的标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志，企业应保存使用记录。

对于下列产品，不得加施标志或放行：

- (a) 未获认证的产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。

2 专用要求

按各细则中明确的对应产品的专用要求。