



北京钢研检验认证有限公司

产品认证公开文件

文件编号：NCS/PC-WD-09

版本：A/0

编 制	董明
审 核	周敏
批 准	刘军

目 录

前 言	1
1 目的	2
2 适用范围	2
3 产品认证的授权	2
4 认证模式	2
5 认证单元及认证实施方案	3
6 产品认证基本流程	3
7 产品认证过程	5
8 认证证书和认证标志	6
9 认证证书的授予、保持、暂停、撤销	8
10 认证范围扩大、缩小和认证证书变更	10
11 产品认证信息的公开内容	11
12 保密	11
13 申、投诉及处理程序	11
14 公正性声明	13
15 承担产品认证法律责任的承诺	14
16 产品认证收费标准	14
附件 1 “金属材料及金属制品” 自愿性认证产品单元	16

前 言

北京钢研检验认证有限公司（以下简称“钢研认证”公司）是从事自愿性产品认证服务的独立第三方机构，认证业务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”。

本公开性文件依据《中华人民共和国认证认可条例》和相关法律法规制定，是实施“金属材料及金属制品”程序的公开说明。

本公开性文件自生效之日起执行，版权和解释权均归北京钢研检验认证有限公司所有。

产品认证公开文件

1 目的

为说明北京钢研检验认证有限公司（以下简称“钢研认证”公司）自愿性产品认证的认证方案、认证单元划分、认证实施流程、认证收费、认证证书及认证标志发放与使用等程序和要求。特制定本公开文件。

2 适用范围

本公开性文件是“钢研认证”公司实施“金属材料及金属制品”（以下简称 钢研产品认证）的基本程序说明，适用于客户希望取得“钢研认证”产品认证证书及认证标志的认证活动。

3 产品认证的授权

北京钢研检验认证有限公司是国家认证认可监督管理委员会(CNCA)批准(批准号：CNCA-R -2021-843)的第三方自愿性认证机构，批准的业务范围：金属材料及金属制品，目前主要包括轴承钢钢材、无缝钢管、焊接钢管、铸铁管/管附件、棒线材、钢板钢带等产品，认证产品的《产品认证实施通则》及各类产品的《产品认证实施细则》，已经CNCA备案。

注：根据市场需求，“钢研认证”公司以后会在批准的“金属材料及金属制品”范围内，不断扩展产品（如扩展：有色金属管、镀锌钢管、复合管、型钢、钢坯、钢丝、钢丝绳、钢绞线、焊丝及焊条、紧固件及材料、连接件、钢结构、钻杆及相关配件等），制定专项认证实施细则，经CNCA备案后开展相关产品认证业务。

4 认证模式

本机构通常采用的认证模式：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+生产线/企业成品库产品抽样检测）。（采用 GB/T27067-2017 表 1 中制度 3 的模式）

注：应顾客或其他相关方的要求，本公司也可接受在市场上或获证企业的顾客处抽取样品的监督模式，具体方式由“钢研认证”公司根据企业及产品的具体情况策划确定，必要时与获证企业等协商确定。

5 认证单元及认证实施方案

5.1 本公司明确，同一认证申请顾客（法人或法人委托人），无论一个或多个生产场所、一个或多个产品单元的、一个或多个生产线，申请自愿性产品认证时，均作为一个认证项目申请认证，经按认证程序要求通过认证后，每类产品发放一张认证证书。

5.2 本公司按照钢铁产品分类基本原则，并结合钢材的使用和制造方式的不同，对本机构认证的钢铁产品分为轴承钢钢材、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、认证单元号（由“产品类别代码+序号”组成）、产品名称、产品标准详见本公开性文件附件1：“金属材料及金属制品”自愿性认证产品单元，以及《产品认证实施通则》（NCS/PC-WD-06）附件1：“金属材料及金属制品”自愿性认证产品单元。

5.3 为有效并一致地进行产品认证，本公司制定实施了产品认证实施规则（产品认证实施方案），包括《产品认证实施通则》、各类产品《产品认证实施细则》。《产品认证实施通则》规定产品认证的通用要求；每类产品对应的《产品认证实施细则》，分别明确详细的产品标准、基础标准、检验方法标准的标准号及有效版本，以及各类产品的专项要求。“钢研认证”公司已实施并在CNCA备案的产品认证实施规则如下，可在本公司的网站公开查询使用：

- 1) 《产品认证实施通则》NCS/PC-WD-06；
- 2) 产品认证实施细则（轴承钢钢材）NCSPC-WD-07.1；
- 3) 产品认证实施细则（无缝钢管）NCSPC-WD-07.2；
- 4) 产品认证实施细则（焊接钢管）NCSPC-WD-07.3；
- 5) 产品认证实施细则（铸铁管及管附件）NCSPC-WD-07.4；
- 6) 产品认证实施细则（棒线材）NCSPC-WD-07.5；
- 7) 产品认证实施细则（板带材）NCSPC-WD-07.6。

5.4 为确保产品认证实施规则的有效性，本公司制定并实施了《产品认证方案管理规定》NCS/PC-WD-04，对产品认证实施规则进行周期性的评审，识别并开展修改完善。同时跟踪识别产品认证涉及的产品标准、基础标准、检验方法标准的变更，及时变更产品认证实施规则。

6 产品认证基本流程

产品认证的基本流程见图1。

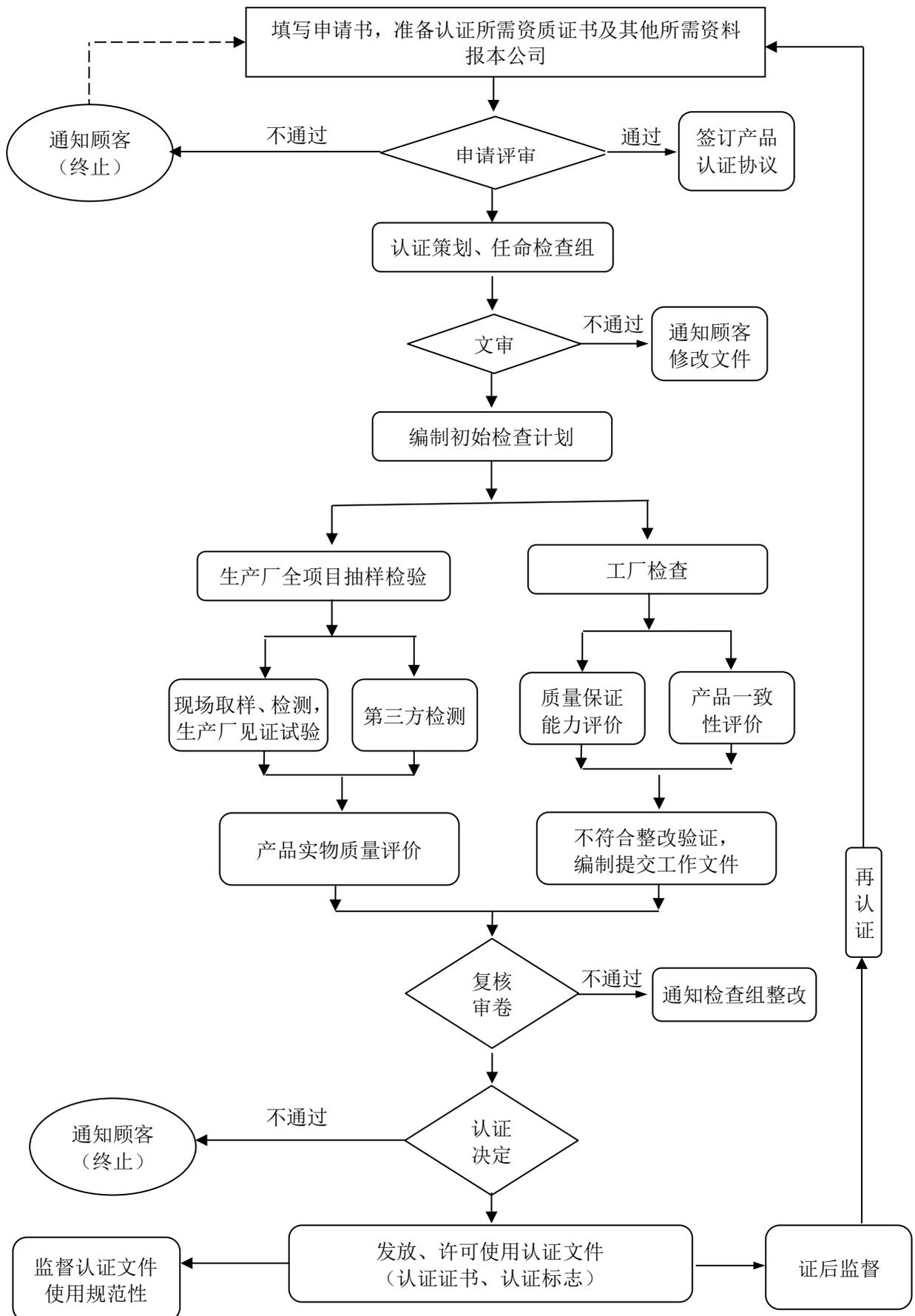


图 1 产品认证流程图

7 产品认证过程

7.1 产品认证严格按照本公开文件第6章中明确的流程及本公开文件第5章中明确的认证实施规则/认证实施方案（《产品认证实施通则》+各产品对应的《产品认证实施细则》），及本公司《认证实施工作程序》的要求实施。

7.2 申请组织按照本公开文件第5章中明确的产品认证单元（本文件附件1）及《产品认证实施通则》、对应产品的《产品认证实施细则》的要求，进行产品认证申请，填写“产品认证申请书”（NCS/PC-RE-J-004），并提供满足要求的相关资质证书及其他资料，同时可参考《产品认证申请指南》（NCS PC-WD-02）。

7.3 本公司认证部接到申请组织的申请后，及时与申请组织联系、沟通，并安排涉及产品的专业人员进行申请评审，当发现申请组织的资料不全或不完整时，向申请组织发放“申请书补正及申请资料补齐通知单”（NCS/PC-RE-J-006），通知申请组织补全或完善资料。当评审确认申请组织的申请符合要求可以接受产品认证时，通知企业签订“产品认证服务协议”（NCS/PC-RE-J-008）。当评审确认申请组织的申请不能被接受时，我司填写“客户产品认证申请不予接受决定书”（NCS/PC-RE-J-007），通知顾客不予受理，并说明理由，终止认证实施。

7.4 已受理并签订了“产品认证服务协议”后，本公司安排专业人员依据认证实施规则的要求进行认证的专项策划，根据申请组织的具体情况策划确认初次认证、两次证后监督、再认证等第一个周期的认证策划，包括实施的工厂检查、产品抽样检验的安排等。

7.5 本公司认证部按照认证实施规则、《认证实施工作程序》（NCS PC-PD-12）的要求任命符合专业能力的工厂检查组，明确检查时间。由工厂检查组对申请企业的质量保证体系文件进行文审，制定工厂检查计划（含产品抽样及现场检验计划），并按计划开展现场工厂检查、产品抽样及现场检验/见证检验等，所取样品委托具备资质的第三方实验室开展产品全项目检测，检查组对工厂检查进行综合分析，向企业开出不符合报告要求企业改进，组长编写工厂检查报告。在规定的期限内对申请认证组织的不符合改进结果验证，同时针对产品检测结果进行产品实物质量符合性确认，通过后确定推荐性结论。检查组组长汇总所有现场检查文件、产品检验抽样报告/检验记录/产品实物质量确认结果等，移交本公司认证部。

7.6 本公司认证部安排未实施工厂检查、产品抽样检验的复核审卷专业人员进行

复核审卷，不符合要求的返还检查组组长组织整改，通过后安排具备资质的未参加现场评价的认证决定人员进行认证决定，在全面评审后出具认证决定意见，包括结论及产品认证范围及有效期、可使用的认证标志内容的最终决定。

7.7 本公司认证部根据最终认证决定意见，对结论中确认为“发证”的企业，制作认证证书，由法人代表签发认证证书后，发放到申请组织。当认证决定结论为“不予发证”的，填写“不予认证决定书”书面通知申请认证组织，终止认证。

8 认证证书和认证标志

8.1 认证证书

每类产品发放一张认证证书，体现出所有认证的产品单元。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。当认证产品较多，无法在产品认证证书中明确体现时，为证书可读性需要，增加产品认证证书附件，在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等信息。

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内，证书的有效性依赖“钢研认证”公司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“钢研认证”公司提出书面申请，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。

8.2 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、产品标牌或标签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 2 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 2 中的位置限制。



(认证证书编号) NCS/PC10-2021XXXX-XXXXXXXXXX

图 2 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：NCSPC10-发证年月日-××××。其中，NCS 为本公司代号、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、标牌/标签、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。

9 认证证书的授予、保持、暂停、撤销

9.1 认证证书的授予、保持

9.1.1 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，检查组在工厂检查中明确了推荐认证的结论，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。

9.1.2 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) 各项检查经本公司评定/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。

9.1.3 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个月向本机构提出再认证申请，逾期未提出再认证申请的，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。

8.2 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。

9.2.1 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、重大质量事故经查实的；

(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再认证检查；

(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) 获证组织主动提出暂停申请的。

9.2.2 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、重大质量投诉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。

10 认证范围扩大、缩小和认证证书变更

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，获得产品认证的组织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，获得认证组织的生产条件、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，应当按照初次取证时的要求，重新进行产品抽样检验和工厂检查。

10.1 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验和工厂检查工作。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验工作，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、再认证检查工作，同时进行。

10.2 认证范围缩小

当获得认证的组织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，经该组织确认后，撤销该组织相应认证单元或产品标准的认证证书。

获得认证的组织认证证书缩小时，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。

10.3 认证证书变更

当获得认证的组织的单位名称、住所、生产地址名称、法人发生变化，而生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的，应当在变更发生后 1 个月内应向本机构提出产品认证名称变更申请。本机构收到申请材料之日起 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，书面告知组织，并说明理由。

当获得认证组织的生产条件、检验手段、生产技术及生产工艺、生产地址等发生变化时，不能进行变更工作，应重新申请产品认证，进行工厂检查、产品抽样检验工作。

11 产品认证信息的公开内容

本机构对获得产品认证的组织的如下信息予以公开：

1. 获证客户认证文件的全部内容，包括名称和地址、产品认证依据的产品标准或规范性文件、产品认证范围、产品认证有效期等。对有多场所的获证客户分别表明场所名称、地址和产品认证范围。
2. 获证客户名称或地址的变更、产品认证要求的变更、产品认证范围的扩大或缩小、产品认证资格的暂停、注销或撤销，以及恢复的相关信息。

12 保密

本公司参与产品认证的各类人员均与本公司签订了保密协议，均应对产品认证过程中获得的信息负有保密的义务，包括从客户及客户以外其他来源（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顾客的信息，未经顾客书面同意，不得向第三方透露。当应法律要求宜将信息提供给第三方时，应按照法律的允许，将提供的信息通知顾客。

13 申、投诉及处理程序

13.1 总要求

本公司制定并贯彻实施《处理投诉和申诉管理程序》，以对产品认证过程中的投诉和申诉进行处理。

13.2 申诉处理

13.2.1 范围：

- 1) 客户对不受理认证申请的不满；
- 2) 客户对认证决定的不满（包括对外包实验室的产品检测结果产生质疑）；
- 3) 其他情况。

13.2.2 客户应在接到公司的认证不受理通知或认证决定通知后的 10 日内，以书面文件形式向本公司认证部提出申诉。

13.2.3 本公司认证部收到申诉文件后，应在 5 个工作日内向申诉方确认收到的申诉信息，并确认是否与公司负责的认证活动相关。如果相关，本公司启动处理程序。

13.2.4 根据申诉的性质，本公司管理者代表、认证部根据申诉处理的基本原则，选择与申诉无直接利害关系的工作人员组成申诉处理小组。

13.2.5 申诉处理小组应采取各种措施调查申诉内容、获取有关证据，包括召集听证会议、听取双方证词、现场调查、向专家咨询、借鉴以往类似申诉结果等，记录调查过程，进展情况报告申诉方，做出客观、公正的判断，实施裁决。处理过程填写“申诉投诉调查处理表”，处理结果时以“申诉投诉处理意见反馈表”正式通知申诉方。申诉的处理反馈在接到申诉之日起 40 个工作日内完成。

13.3 投诉处理

13.3.1 投诉范围

- 1) 客户或其他外部人员对公司的认证政策、运作过程和认证结果及认证人员的表现的不满意（包括对外包实验室的产品检测结果产生质疑并进行投诉）；
- 2) 外部人员对客户的产品、认证文件与认证/认可标志的使用的不满意。

13.3.2 投诉方应以书面形式向本公司认证部提出投诉，应提供所投诉事件的细节情况、证明材料并签章。一般对细节不清的匿名投诉不予处理。

13.3.3 本公司认证部收到投诉文件或口头投诉记录后，与投诉方确认收到的投诉信息，报告管理者代表，判断投诉是否与公司的认证活动有关，或与客户有关，经确认有关后，予以处理。

13.3.4 本公司认证部按照投诉的内容和性质，选择与投诉无直接利害关系的工作人员组成投诉处理小组进行调查、处理。处理小组根据投诉文件提供的线索，充分收集、核实与投诉有关的一切信息，必要时进行现场调查获取证据，并保持记录。

13.3.5 认证部、处理小组应将处理结果形成书面报告及“申诉投诉调查处理表”，报总经理（管理者代表）批准后，以“申诉投诉处理意见反馈表”将结果以不损害有关方保密性的方式正式通知投诉方，并保存相关记录，整理归档。投诉事项的公开与否及公开程度由投诉处理部门与客户、投诉方共同决定。

13.3.6 投诉方如果对本公司的处理持有异议，可按照 CNAS、CNCA 或人民法院的相关规定提出上诉。

14 公正性声明

为保证自愿性产品认证工作的公正性，本公司从顶层设计上建立了公正性保证机制，实行由各利益相关方均衡组成的管理委员会监督下的总经理负责制，并按照 GB/T27065-2015(ISO/IEC17065：2012)及中国国家认证监督管理委员会(CNCA)、中国合格评定国家认可中心(CNAS)发布的有关认证规范文件的要求制定实施了产品认证机构质量管理体系。以充分识别风险，从各方面实现认证的公正性。

本公司就公正性特声明如下：

- 1、本公司建立有效的公正性机制，以防范风险。
- 2、对认证活动的公正性负责，不允许有任何来自商业、财务或其他方面的压力损害公正性。
- 3、在认证活动中严格执行《中华人民共和国认证认可条例》和相关规定要求，保证认证工作质量。
- 4、认证服务向所有组织开放，不以财务或其它条件来阻碍和拒绝认证申请，对所有客户一视同仁，在认证活动中不受任何干扰，任何时候都能保持判断的独立性和客观性。
- 5、在管理委员会组成中，任何一方均不处于支配地位，管理委员会成员不得将其利益关系带入认证活动。

- 6、本公司不从事认证方面的咨询工作，本公司的认证人员不得从事相关咨询活动，不与咨询机构或咨询人员建立任何方式的合作关系。
- 7、开展认证活动坚持不采用不正当手段承揽认证业务。
- 8、保证认证决定由非执行现场评价的人员做出。
- 9、建立完善的顾客投诉、申诉和争议的受理及处理制度。
- 10、严格规范工作人员、检查人员的行为准则和职业道德。
- 11、本公司严格遵守保密原则，对于组织的文件数据及所有认证相关信息承担保密责任，未经组织书面授权不向任何一方提供，不用于对该申请组织认证以外的活动。

以上声明，请各界予以监督。

15 承担产品认证法律责任的承诺

北京钢研检验认证有限公司为独立法人，独立承担自愿性产品认证业务责任及风险。

公司法人代表授权总经理负责自愿性产品认证工作的开展，并郑重承诺如下：

本公司遵守国家有关法律法规、《中华人民共和国认证认可条例》，按照国家认可规范要求开展自愿性产品认证工作，促进组织提高产品质量和管理水平，为组织参与市场竞争提供自愿性产品认证服务。积极促进本公司为确保自愿性产品认证工作公正性、科学性所建立的管理体系有效实施和运行，并承担自愿性产品认证工作带来的法律责任。

16 产品认证收费标准

产品认证费包含评价费（含工厂检查及现场产品抽样检验）、第三方产品检验判定费（外包有资质的第三方实验室）两部分，由本机构按照国家有关规定分别向客户收取。

评价费由申请费、现场产品抽样检验检查费、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，工厂检查费为实施现场工厂检查过程发生的费用，依据申请组织申请认证的产品单元、生产地址或生产线及其涉及的人数、分场所、产品成熟度及复杂程度、风险等级等具体情况确定出的检查人天而定，

详见表 1；现场产品抽样检验检查费由抽样/制样、现场检测/现场见证检验所需检查时间构成，按工作量确定出检查人天而定。

第三方产品检验判定费用按产品类别、产品单元、检验批数、检验项目涉及的检验费及其质量判定费用(含现场检验项目、现场见证检验项目的质量判定)，按委托的具备资质的第三方实验室的收费标准收取。经确认在申请组织进行现场见证实验的项目的检验费用不收取，只收取质量判定费用。

产品认证费中不包括工厂检查组/现场取样检查人员的交通费、食宿费用，按惯例这部分费用由申请认证组织承担，一般采用交通费由申请认证组织实报实销、食宿由申请认证组织安排的方式。经双方协商并在产品认证服务协议中明确，也可由申请认证的组织将此部分费用测算后，与产品认证费一起支付给本认证机构，由本认证机构报销工厂检查组/现场取样检验人员的交通、食宿费用。

表 1 产品认证评价费收费标准

序号	项目	收费标准	收费方式
1	申请费	每产品类别：2000 元/次 2个类别：3500元/次 3个及以上类别：5000元/次。	申请时支付。
2	工厂检查费	3000 元/人天。	现场评审前完全支付。
3	产品抽样检验费	2500 元/批。 (含抽样、尺寸外形现场检测)	
4	产品见证检验费	3000 元/人天。	
5	复核与认证决定费	3000 元/单元。	
6	企业年金	5000 元/年 (含认证文件使用/监督)	
注：证后监督时不再收取申请费。			

附件 1

“金属材料及金属制品”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	
		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 18254-2016	高碳铬轴承钢
		01-02	轴承钢盘条		
		01-03	钢高碳铬轴承钢丝	GB/T 18579-2019	高碳铬轴承钢丝
		01-04	高碳铬不锈轴承圆钢	GB/T 3086-2019	高碳铬不锈轴承钢
		01-05	高碳铬不锈轴承圆盘条		
		01-06	高碳铬不锈轴承圆钢丝		
		01-07	轴承钢无缝钢管	YB/T 4146-2016	高碳铬轴承钢无缝钢管
2	无缝钢管	02-01	锅炉、热交换器用不锈钢无缝钢管	GB/T 13296-2013	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 14976-2012	流体输送用不锈钢无缝钢管
		02-03	气瓶用无缝钢管	GB/T 18248-2008	气瓶用无缝钢管
		02-04	低温管道用无缝钢管	GB/T 18984-2016	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 20409-2018	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 21833.1-2020	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 21833.2-2020	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 28884-2012	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 9711-2017	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 19830-2017	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 3087-2008	低中压锅炉用无缝钢管
		02-13	高压锅炉用无缝钢管	GB/T 5310-2017	高压锅炉用无缝钢管
		02-14	高压化肥设备用无缝钢管	GB/T 6479-2013	高压化肥设备用无缝钢管
		02-15	石油裂化用无缝钢管	GB/T 9948-2013	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 30059-2013	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 8163-2018	输送流体用无缝钢管
		02-18	耐腐蚀合金管无缝钢管	SY/T 6601-2017	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	
		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	电站用马氏体耐热无缝钢管	T/CSTM 00017-2017	电站用马氏体耐热钢 08Cr9W3Co3VNbCuBN (G115) 无缝钢管
		02-20	给水加热器用奥氏体不锈钢 U 形无缝钢管	YB/T 4205-2009	给水加热器用奥氏体不锈钢 U 形无缝钢管
		02-21	液压支柱用热轧无缝钢管	GB/T 17396-2009	液压支柱用热轧无缝钢管
		02-22	高温用锻造镗孔厚壁无缝钢管	YB/T 4173-2008	高温用锻造镗孔厚壁无缝钢管
		02-23	不锈钢极薄壁无缝钢管	GB/T 3089-2008	不锈钢极薄壁无缝钢管
		02-24	不锈钢小直径无缝钢管	GB/T 3090-2000	不锈钢小直径无缝钢管
		02-25	冷拔精密无缝钢管	GB/T 3639-2009	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 9711-2017	石油天然气工业 管线输送系统用钢管
		03-02	石油天然气油气井油管用焊接钢管	GB/T 19830-2017	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 24593-2018	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 12771-2019	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 21832.1-2018	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 21832.2-2018	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 5037-2018	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 19228.2-2011	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 4204-2020	供水用不锈钢焊接钢管
		03-10	薄壁不锈钢焊接水管	CJ/T 151-2016	薄壁不锈钢管
		03-11	低压流体输送用焊接钢管	GB/T 3091-2015	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 5038-2018	普通流体输送管道用直缝高频焊钢管
		03-13	耐腐蚀合金焊接钢管	SY/T 6601-2017	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	
		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 13295-2019	水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件
		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 969-2009	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 12772-2016	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 13295-2019	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 26081-2010	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 3420-2008	灰口铸铁管件
		04-18	连续铸铁管	GB/T 3422-2008	连续铸铁管
		04-19	灰铸铁件	GB/T9439-2010	灰铸铁件
		04-20	球墨铸铁管和管件 水泥砂浆内衬	GB/T 17457-2019	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 137-2008	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 161-2002	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 177-2002	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 178-2013	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	YB/T 4564-2016	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	
		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	非开挖管道施工用球墨铸铁顶管	T/CFA 02010202-4-2017	非开挖管道施工用球墨铸铁顶管
		04-30	铸铁排水管及管件	ISO 6594-2005	铸铁排水管及管件--插口系列
		04-31	铸铁排水管管件		
		04-32	污水管道用球墨铸铁管	ISO 7186-2011	污水管道用球墨铸铁产品
		04-33	污水管道用球墨铸铁管配件		
		04-34	污水管道用球墨铸铁管附件		
		04-35	铸铁管用金属法兰	ISO 7005-2: 1988	金属法兰 第2部分：铸铁管法兰
		04-36	输水用球墨铸铁管	ISO 2531: 2009	输水用球墨铸铁管、管件、附件及其接口
		04-37	输水用球墨铸铁管管件		
		04-38	输水用球墨铸铁管附件		
		04-39	输水用球墨铸铁管接口		
		04-40	水管道用球墨铸铁管	BS EN 545:2010	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
		04-41	水管道用球墨铸铁管配件		
04-42	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 1499.1-2017	钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋
		05-02	钢筋混凝土用热轧带肋钢筋	GB/T 1499.2-2018	钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋
		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/T13014-2013	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 33953-2017	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 33959-2017	钢筋混凝土用不锈钢钢筋
		05-07	低碳钢热轧圆盘条	GB/T 701-2008	低碳钢热轧圆盘条
		05-08	冷镦和冷挤压用热轧盘条	GB / T 6478-2015	冷镦和冷挤压用钢
		05-09	冷镦和冷挤压用热轧圆钢		
		05-10	不锈钢棒	GB/T 1220-2007	不锈钢棒
		05-11	耐热钢棒	GB/T 1221-2007	耐热钢棒
		05-12	弹簧钢圆钢	GB/T 1222-2016	弹簧钢
		05-13	弹簧钢盘条		
		05-14	工模具钢热轧盘条	GB/T 1299-2014	工模具钢

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准	
		单元号	产品名称	标准代号及有效版本	标准名称
5	棒线材	05-15	工模具钢圆钢	GB/T 1299	工模具钢
		05-16	优质碳素钢热轧盘条	GB/T 4354-2008	优质碳素钢热轧盘条
		05-17	不锈钢盘条	GB/T 4356-2016	不锈钢盘条
		05-18	高速工具钢圆钢	GB/T 9943-2008	高速工具钢
		05-19	高速工具钢热轧盘条		
		05-20	预应力混凝土用螺纹钢	GB/T20065-2016	预应力混凝土用螺纹钢
		05-21	钢筋混凝土用环氧涂层钢筋	GB/T25826-2010	钢筋混凝土用环氧涂层钢筋
		05-22	冷轧带肋钢筋	GB/T13788-2017	冷轧带肋钢筋
		05-23	预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条	GB/T 24238-2017	预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条
		05-24	制丝用非合金钢一般用途盘条	GB/T 24242. 1-2020	制丝用非合金钢盘条 第1部分：一般要求
				GB/T 24242. 2-2020	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. 1-2020	制丝用非合金钢盘条 第1部分：一般要求
				GB/T 24242. 4-2020	制丝用非合金钢盘条 第2部分：一般用途盘条
		05-26	沸腾钢和沸腾钢替代品低碳钢盘条	GB/T 24242. 1-2020	制丝用非合金钢盘条 第1部分：一般要求
				GB / T 24242. 3-2014	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 24587-2009	预应力混凝土钢棒用热轧盘条
		05-28	钢帘线用盘条	GB / T 27691-2017	钢帘线用盘条
		05-29	冷轧带肋钢筋用热轧盘条	GB / T 28899-2012	冷轧带肋钢筋用热轧盘条
		05-30	冷镦钢热轧盘条	GB/T 28906-2012	冷镦钢热轧盘条
05-31	非调质冷镦钢热轧盘条	GB / T 29087-2012	非调质冷镦钢热轧盘条		
05-32	钢筋混凝土用耐蚀钢筋	YB/T4361-2014	钢筋混凝土用耐蚀钢筋		
05-33	钢筋混凝土用不锈钢钢筋	YB/T4362-2014	钢筋混凝土用不锈钢钢筋		
6	钢板钢带	06-01	优质碳素结构钢热轧钢板	GB/T 711-2017	优质碳素结构钢热轧钢板和钢带
		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 712-2011	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 713-2014	锅炉和压力容器用钢板

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准	
		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	06-05	桥梁用结构钢	GB/T 714 -2015	桥梁用结构钢
		06-06	压力容器用调质高强度钢板	GB/T 19189-2011	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 24510-2017	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 24511-2017	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 3531-2014	低温压力容器用钢板
		06-11	焊接气瓶用钢板	GB/T 6653-2017	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 21237-2018	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 14164-2013	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 19879-2015	建筑结构用钢板
		06-16	建筑用压型钢板	GB/T 12755-2008	建筑用压型钢板
		06-17	建筑用低屈服强度钢板	GB/T 28905-2012	建筑用低屈服强度钢板
		06-18	高层建筑结构用钢板	YB/T 4104-2000	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 378-2012	冷轧高强度建筑结构用薄钢板
		06-20	碳素结构钢钢板	GB/T 700-2006	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 1591-2018	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 4171-2008	耐候结构钢
		06-29	耐候结构钢钢带		
		06-30	高强度结构用调质钢板	GB/T 16270-2009	高强度结构用调质钢板
		06-31	热连轧低碳钢板	GB/T 25053-2010	热连轧低碳钢板及钢带
		06-32	热连轧低碳钢带		

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准	
		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	06-33	不锈钢热轧钢板	GB/T 4237-2015	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 5090-1993	不锈钢热轧钢带
		06-36	热轧花纹钢板	YB/T 4159-2007	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. 2-2010	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. 3-2010	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. 5-2010	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 3273-2015	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. 1-2017	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
		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. 4-2010	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
		06-51	汽车用低合金高强度钢冷连轧钢带		
		06-52	汽车用高强度各向同性钢冷连轧钢板	GB/T 20564. 5-2010	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
06-53	汽车用高强度各向同性钢冷连轧钢带				
06-54	汽车用高强度相变诱导塑性钢冷连轧钢板	GB/T 20564. 6-2010	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		
06-55	汽车用高强度相变诱导塑性钢冷连轧钢带				
06-56	汽车用高强度马氏体钢冷连轧钢板	GB/T 20564. 7-2010	汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 第7部分：马氏体钢		
06-57	汽车用高强度马氏体钢冷连轧钢带				

序号	产品类别	产品单元		对应的执行标准	
		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	06-58	汽车用低碳加磷高强度冷轧钢板	YB/T 166-2012	汽车用低碳加磷高强度冷轧钢板及钢带
		06-59	汽车用低碳加磷高强度冷轧钢带		
		06-60	碳素结构钢冷轧薄钢板	GB/T 11253-2019	碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带
		06-61	碳素结构钢冷轧薄钢带		
		06-62	优质碳素结构钢冷轧钢板	GB/T 13237-2013	优质碳素结构钢冷轧钢板和钢带
		06-63	优质碳素结构钢冷轧钢带		
		06-64	优质碳素结构钢冷轧钢带	GB/T 3522-1983	优质碳素结构钢冷轧钢带
		06-65	不锈钢冷轧钢板	GB/T 3280-2015	不锈钢冷轧钢板和钢带
		06-66	不锈钢冷轧钢带		
		06-67	冷轧低碳钢板	GB/T 5213-2019	冷轧低碳钢板及钢带
		06-68	冷轧低碳钢带		