



# 北京钢研检验认证有限公司

## 产品认证企业申请指南

文件编号：NCS/PC-WD-02

版本：A/0

编 制	董明
审 核	罗敏
批 准	刘军



## 目 录

前 言 .....	1
1 目的 .....	2
2 适用范围 .....	2
3 职责 .....	2
4 程序和要求 .....	2
4.1 申请“钢研”产品认证的对象.....	2
4.2 “钢研”产品认证的产品范围.....	2
4.3 申请提交方式或渠道 .....	3
4.4 申请产品认证的基本条件指南.....	4
4.5 申请产品认证的申请资料准备指南.....	4
4.5.1 产品认证申请资料总要求 .....	4
4.5.2 产品认证申请书填写指南 .....	4
4.5.2.1 初次认证、监督、再认证、扩大范围申请.....	4
4.5.2.2 认证变更申请 .....	9
4.5.3 申请资料准备、提交要求 .....	10
5 支持性文件 .....	11
6 记录.....	11

## 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”。

本指南是申请“金属材料及金属制品”产品认证程序中申请环节的公开说明。

本指南自生效之日起执行，版权和解释权均归北京钢研检验认证有限公司所有。

# 产品认证申请指南

## 1 目的

对产品认证申请进行指导性说明。特制定本指南。

## 2 适用范围

本指南适用于北京钢研检验认证有限公司（以下简称“钢研认证”公司）实施“金属材料及金属制品”的申请环节的指导性说明，适用于客户希望取得“钢研认证”产品认证证书和认证标志的认证活动申请环节。

## 3 职责

3.1 申请组织负责按要求填写申请表、准备符合要求的资质证书及其他相关资料，提交给“钢研认证”公司认证部。

3.2 “钢研认证”公司认证部负责接受询问、指导，并接受申请。

## 4 程序和要求

### 4.1 申请“钢研认证”产品认证的对象

申请“钢研”产品认证的对象包括如下单位（以下统称为“申请认证组织”）：

a. “金属材料及金属制品”产品的生产企业，可以是独立的公司或集团公司或集团公司下的子公司，需具有法人资质（即有法人营业执照）。不具有法人资格的，不能以所属单位名义单独申请办理产品认证。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申请办理产品认证。

b. “金属材料及金属制品”产品的销售公司。不能单独申请，其可代理生产企业的申请，经评价确认可以发证时，所发认证证书的组织应是产品生产企业，本公司只授权“金属材料及金属制品”的生产企业使用产品认证证书、产品认证标志。

### 4.2 “钢研认证”产品认证的产品范围

4.2.1 “钢研认证”产品认证的产品范围为“金属材料及金属制品”范围内的钢材产品，目前主要包括如下六类，具体的产品名称及执行的产品标准详见《产品认证实施通则》中附件1或者《产品认证公开文件》中附件1：

- a. 轴承钢钢材。包括轴承钢圆钢、轴承钢盘条、轴承钢钢丝、轴承钢钢管等。
- b. 无缝钢管。包括压力管道用和非压力管道用无缝钢管，生产方式覆盖热加工（如热轧/挤压/锻制/拔伸/旋扩/二次穿孔/热扩等）、冷加工（如冷拔/冷轧）等，钢种覆盖碳钢、低合金钢、合金钢、不锈钢等。
- c. 焊接钢管。包括压力管道用和非压力管道用焊接钢管，焊缝形式覆盖直缝焊接钢管、螺旋缝焊接钢管，焊接方法覆盖埋弧焊、高频焊、对接焊、气体保护焊等各种焊接方式的自动焊接和手工焊接，钢种覆盖碳钢、低合金钢、合金钢、不锈钢等。
- d. 铸铁管/管附件。包括压力管道用和非压力管道用铸铁管及其管件、附件，覆盖了输水（饮用水及污水）、输气用铸铁管及其管件、附件。
- e. 棒线材。包括棒材（钢筋/圆钢等）、线材（盘条等）、不锈钢棒线材等。生产方式覆盖热轧、冷轧、锻制、拉拔及热处理等，钢种覆盖碳钢、低合金钢、合金钢、不锈钢等，产品主要用途覆盖建筑、机械加工、金属制品原材料等。
- f. 钢板钢带。包括钢板、钢带。生产方式覆盖热轧、冷轧及热处理等，钢种覆盖碳钢、低合金钢、合金钢、不锈钢等，产品主要用途覆盖建筑、机械加工、制管用原材料、锅炉压力容器/桥梁/船舶制造用原材料等。

4.2.2 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。

4.2.3 若目前申请组织有超出4.2.1条款的六类产品的“金属材料及金属制品”内的产品认证需求，可致电本公司认证部联系，可专项快速开发出适用的产品认证业务以满足需求。

### 4.3 申请提交方式或渠道

4.3.1 “钢研认证”产品认证申请提交方式包括如下方式，可任选一种：

- a. 向“钢研认证”公司的公共邮箱中提交电子版资料，申请资料原件采取邮寄（快递等）方式提交到本公司认证部。此项为首选方式。
- b. 向“钢研认证”公司的微信公众号中提交电子版资料并电话告知，申请资料原件采取邮寄（快递等）方式提交到本公司认证部。
- c. 直接邮寄（快递等）申请资料原件及电子版资料到本公司认证部。

#### 4.3.2 “钢研”产品认证申请提交及问询联系方式如下：

##### a. 联系电话

“钢研”认证公司认证部：010-62182736、010-62182864

认证部主任及电话：罗静 13426197149

公司总经理及电话：许鹏 13811421112

##### b. 公用邮箱

“钢研认证”公司的公用邮箱为：jyrzh@ncschina.com

##### c. 公众微信号

“钢研认证”公司的微信公众号为：“北京钢研检验认证有限公司”

##### d. 资料邮寄/快寄

收件人：北京钢研检验认证有限公司 认证部

收件地址：北京市海淀区高梁桥斜街13号

邮编：100081

联系电话：010--62182736

#### 4.4 申请产品认证的基本条件指南

申请产品认证应具备的基本条件应符合《产品认证实施通则》（NCS/PC-WD-06），及对应产品类别的《产品认证实施细则》中明确的基本条件及资源条件。均需在申请书或提供相关认证实施资料以证实能否满足。

#### 4.5 申请产品认证的申请资料准备指南

##### 4.5.1 产品认证申请资料总要求

按照《认证实施工作程序》NCS PC-PD-12、《产品认证实施通则》NCS/PC-WD-06及各类别产品的对应《产品认证实施细则》NCS/PC-WD-07中要求，准备申请资料，主要包括申请书及证实材料。

##### 4.5.2 产品认证申请书填写指南

###### 4.5.2.1 初次认证、监督、再认证、扩大范围申请

a. 产品认证初次认证、再认证、扩大范围申请时填写“产品认证申请书”（NCS/PC-RE-J-004）。一般情况下，监督不需填单独填写申请书，只当在产品认证服务协议中未包括监督认证时，才需要填写申请书，当需要申请产品认证的监督检查时，也填写“产品认证申请书”（NCS/PC-RE-J-004）。

b. 应在申请书的封面上相应位置明确申请企业名称、联系人及联系电话、申请日

期及产品类别、申请类别等，具体含义及注意事项如下：

1) 申请企业的名称 应与提供的营业执照中名称一致，且一般情况下就会作为经评价确认为可发证时的认证证书的发证单位；

2) 产品类别 应为申请认证产品所属的类别，按《产品认证实施通则》NCS/PC-WD-06中附件1中明确的产品类别填写，有多个时，均一一列出在封面的“产品类别”中；

3) 申请类别 应对应勾选，初次认证、监督、再认证、扩大范围申请时，在封面的“申请类别”栏分别勾选“初次认证”、“监督”、“再认证”、“扩大范围”，若扩大范围与再认证、监督同时申请时，同时勾选对应的两类。

c. 企业声明须企业法人手签字，并加盖申请企业公章，加盖的公章应与申请书的封面上的申请企业名称一致。

d. 申请书第一部分“申请企业基本情况栏”中的所有基本情况均应是申请企业的实际情况。其中：“住所”应填写实际办公/经营地址，一般应与营业执照中注册地址一致，当办公/经营地址与企业的注册地址不一致的，应另提交说明明确缘由并提供相应证实材料加盖公章；“生产地址”填写申请认证产品实际的生产地址，当有多个生产地址时，应一并明确，当生产地址与注册地址不一致或存在多个生产地址时，应另提交关于生产地址的说明，明确每个生产地址与申请企业的所属关系，与申请企业办公/经营地址不一致的原因，以及每个生产地址实际的产品、生产线范围、人数、与企业办公/经营地址间的距离等，并提供相关证明（如生产厂房为租赁时提供租赁协议等），与说明一起加盖公章。

e. 申请书第一部分的“申请企业基本情况栏”中“取得相关认证资质情况”一般应是有效期内的、针对申请“钢研”产品认证的产品的，即包含了申请“钢研”产品认证产品的名称、牌号、规格及执行标准相对应的产品。在申请书中“取得相关认证资质情况”的“项目”栏内填写具体的认证类别，在其对应的“认证主要内容”栏内填写认证类别证书中包含的与申请“钢研”产品认证的产品相关的产品名称、牌号、规格及执行标准等。相关的认证资质主要包括（但不限于）如下方面：

1) 产品行政许可 如生产许可、特种设备制造许可等；

2) 强制性认证 如CCC认证；

3) 自愿性体系认证 如GB/T19001-2016/ISO9001：2015质量体系认证、

IATF16949-2016汽车质量体系认证、国军标体系认证、API体系认证等，及设备体系认证等。

4) 其他自愿性产品认证或相当于自愿性产品认证 如各国船级社船级认证、铁道产品认证、英国CAES/英国BSI/韩国KS/印度BIS/美国API会标/美国ASTM会标/美国ASME认证/日本JIS认证、中国石化电商采购易派客质量分级评价等国内外市场准入认证。当牌号、规格与申请的“钢研认证”产品认证的产品有对应关系的，可在“认证主要内容”栏内进行说明。

f. 申请书第一部分“申请企业基本情况栏”中“产品获将情况”，主要填写与申请“钢研”产品认证相关的产品获得的奖项，如产品的技术进步奖、新产品鉴定/填补空的产品、高新技术产品、产品的设计专利、冶金行业金杯奖、用户满意产品、各省市名牌产品、出口免验产品等。需填写清楚获得年限、有效期、获奖的实际产品等。

g. 申请书第二部分“公司所属单位明细”中，只在有集团公司或所属公司时填写，没有可不填写。

h. 申请书第三部分“提交的文件资料目录”中，应填写所有提交的包含申请书在内的证实材料目录。申请需提交的资料应至少包括如下方面：

1) 申请书。

2) 营业执照 需是有效期内、经过最近一期核验的、三证合一（体现有统一信用号码等），若不是三证合一的，应一起提供不包含的组织机构代码证、税务登记证。提供的营业执照或未包含的组织机构代码证、税务登记证应是与应用书封面、基本情况中明确的申请企业一致的、对应的、具备法人资质的证照，其经营范围应包含申请“钢研认证”产品认证的产品。

3) 若存在上述d条中明确的办公/经营地址不一致、多个生产地址或生产地址与办公/经营地址不一致的情况时，需要提交的说明及其相关证实资料；

4) 组织机构图 应提供申请企业质量管理体系运行的实际组织机构图，应体现有管理部门及生产线，应覆盖申请认证产品及其各个生产地址、生产线。有所属公司或与集团公司一起申请的，组织机构图中应能体现所有关系或层次。

5) 申请书中“申请企业基本情况”的“取得相关认证资质情况”、“产品获奖情况”中明确的相关认证证书、获奖证书/正式报告等。

6) 申请认证产品涉及的质量保证体系文件，及生产工艺技术文件。

7) 希望本公司接受/承认已有合格评定结果的申请企业，还须提供申请产品认证产品对应的如下证实资料：

一 对应质量体系认证证书中对应的质量体系最近三年的认证审核报告、不符合及整改资料；

一 型式试验报告：两年内由通过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；有效期内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。

一 产品抽样检验报告：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。

8) 实验室认可证书：希望申请认证产品的检验在申请企业的实验室实施见证试验的申请企业，须提供实验室认可证书及其认可的检验检测项目明细。

i. 申请书第四部分“申请产品基本情况”中产品类别、产品单元、产品品种、产品标准、申请规格、申请牌号、申请类别等，按如下要求填写：

1) 产品类别、产品单元、产品执行标准按《产品认证实施通则》NCS/PC-WD-06附件1中明确的填写，产品标准应是最新有效的标准。无缝钢管、焊接钢管可以执行《产品认证实施通则》NCS/PC-WD-06附件1中明确的产品标准之外的企业标准，产品执行标准应是已发布的最新有效版本，详见各类产品对应的产品认证实施细则中明确的版本。

2) “产品品种”栏填写产品单元对应的产品名称下的细化品种，如产品类别为“棒线材”、产品单元名“钢筋混凝土用热轧带肋钢筋”的，“产品品种”中可填“直条”或“盘条”，又如产品类别为“板带材”、产品单元名“锅炉和压力容器用钢板”的，“产品品种”中可填“热轧钢板”或“冷轧钢板”等。产品单元名称中已明确清楚，再无细化必要的，“产品品种”栏中可不填写。

3) “申请牌号”、“申请规格”栏按执行的产品标准中明确的牌号、规格的规范标识法填写，当与《产品认证实施通则》NCS/PC-WD-06附件1及各类产品对应的产品认证实施细则中明确的产品标准中的表示方法不一致，应特别说明，并对应到规范表示方法的牌号、规格。

4) “申请类别”栏根据实际情况，分别填写“发证”、“已发证”、“增项”、“保持认证”等。具体如下：

—初次认证申请时，申请认证的产品的“申请类别”应为“发证”；

—再认证申请时，之前已发过认证证书的产品牌号、规格对应产品的“申请类别”栏填“发证+保持认证”，之前未发过认证证书的产品牌号、规格对应产品的“申请类别”栏填“发证+增项”；

—扩大范围申请时，需填写扩大部分的产品，当扩大产品为原已有产品单元的扩牌号、扩规格时，应将该单元已认证的产品和扩大的产品分项体现出，已认证的产品对应的“申请类别”栏填“已发证”，之前未认证的产品牌号、规格对应产品的“申请类别”栏填“增项”；

—申请监督认证时，申请认证的产品的“申请类别”栏填“保持认证”；

—当监督与扩大范围同时申请时，申请认证的产品中，已发证的产品对应的“申请类别”栏填“保持认证”，扩大范围的产品对应的“申请类别”栏填“增项”。

j. 申请书第五部分“申报产品生产工艺及流程”中，应将申请认证的产品的生产工艺流程图分别表示，应包括各类产品对应的产品认证实施细则中的明确的需纳入认证评价的所有工序、生产线/车间，并明确出关键工序、特殊过程、外包过程，应注明产品及生产线或车间名称。同时明确出生产工艺技术文件名称。

k. 申请书第六部分“质量监督检验机构的设置”中应用框图表示出质量监督、检验机构设置，包括工艺监督、原料、半成品和成品的检验及判定，体现进货检验、过程检验、最终检验的阶段和层次，以及现场检验、实验室检验的机构设置与相互关系，明确出各层次检验、判定、工艺监督的管理思路，应体现或覆盖申请认证产品的所有检验项目，如检判分离、检验独立、合格转序等相关质量管理和质量把关原则。

l. 申请书第七部分“主要原材料、外购件明细”中，应明确出生产工艺流程中第一主要生产工序及其他工序需要的主要原材料、外购件，包括自产及采购的原辅材料，组成产品一部分的配套件及直接影响产品质量的工装模具等，自产、外购两部分均需明确，目前六类产品涉及的主要原辅材料、外购件举例如下：

1) 炼钢工序所需原辅材料，如铁水、铁合金、废钢、连铸保护渣等，以及直接影响产品质量的工装件，如大包/中间包、水口、结晶器等；

2) 铸件管及管附件的熔炼工序所需的原辅材料，如炼铁用的废铁、矿石、合金及球化剂等；铸件管配套的管件、附件；以及直接影响产品质量的工装、模具等。

3) 无炼钢工序的钢材产品，其开始的主要生产工序可能为轴承钢圆钢/线材、棒线

材/钢板钢带产品的轧钢/锻制/拉拔，无缝钢管热穿工序等，基本需要采购钢坯等原材料；以及直接影响产品质量的轧辊、导卫、热穿孔顶头等工装件。

4) 无炼钢、热轧的冷轧、冷拔、焊接钢材，如冷轧钢带、轴承钢钢丝、焊接钢管等，基本需要采购其对应使用的热轧基板、热轧棒线材、焊接钢管用热轧板带产品等原材料；以及直接影响产品质量的工装、模具等。

m. 申请书第八部分“外包过程控制”中，应明确申请书第五部分中明确的产品生产过程中的外包过程的控制要求，应包括外包过程控制及返回后产品的验收等两部分。

n. 申请书第九部分“申报产品近三年生产数量和合格率情况”中，应体现出申请认证的每个单元/每个牌号产品的对应申请规格的三年内的生产量、合格率，尤其应体现最大、最小规格对应的生产量、合格率。

o. 申请书第十部分“企业主要负责人和技术人员情况”中，应体现出《产品认证实施通则》、各类产品的认证实施细则中规定的各类人力资源（如管理人员、技术人员、检验人员等）的条件满足情况，技术人员应体现出按工序分的专业类别、检验人员应体现出检验项目及等级。

p. 申请书第十一部分“主要生产设备、工艺装备明细”中应体现《产品认证实施通则》、各类产品的认证实施细则中规定的生产设备、工艺装备（工装模具）的条件满足情况，“使用场所”中应明确出生产线名称或适用的产品生产工序名称。

q. 申请书第十二部分“主要监视和测量设备明细”中应体现各类产品的认证实施细则中规定的检验设备、生产过程控制要求中明确的生产过程应配备的主要工艺参数及在线自动监测的过程监视和测量设备的条件满足情况，应体现出精度等级、使用日期及检定/校准有效期；在“名称”、“存放位置”中应能体现出原辅材料、过程检验、最终检验，或生产过程/工序/生产线、生产线名称或适用的产品生产工序名称等信息。对其中的“实验室体系建立及实验室认可”栏据实填写申请产品涉及的实验室体系建立、认可情况，包括说明建立认可时间、有效期，及覆盖的产品、检验项目范围等。

#### 4.5.2.2 认证变更申请

a. 对已获得认证证书、认证标志，需要变更认证证书中信息或认证标志的使用方式，以及企业其他基本信息时，填写“产品认证变更申请书”（NCS/PC-RE-J-

004.1) 。包括如下需要变更的情况：

—企业名称变更。只变更认证企业的名称，其他企业基本信息、认证产品不发生变更；

—企业地址变更。只变更认证企业的生产地址、注册地址或办公/经营地址，其他企业基本信息、认证产品不发生变更；若因迁址发生地址变化，需按初次认证申请认证。

—减项。即缩小认证产品范围，获得认证的企业因任何原因需要缩小认证产品范围时。

—其他。包括认证标志使用方式变更、企业其他信息变更等。

b. 变更申请书第一部分“申请企业基本情况”中的企业名称、住所、生产地址等按实际信息填写，对其中的“证书编号”、“证书有效期”、“获证产品类别”，应按照获得的“钢研认证”产品认证证书上信息填写，“获证产品类别”应为获证的所有产品类别。

c. 变更申请书第二部分“变更内容”中，需根据实际需要变更的具体内容在对应的栏目内填写，明确变更前后的对比内容。对其中的“减项范围”应明确减项的原因及所需减项的产品类别、产品单元、产品名称、产品标准编号/版本/名称、产品牌号/规格等具体信息。

d. 变更申请书第三部分“提交的文件资料目录”中，应填写所有提交的包含变更申请书在内的变更证实材料目录。申请需提交的资料应至少包括如下方面：

1) 申请书。

2) 需变更内容的证实材料，具体如下：

—变更企业名称时，提交变更前/后的营业执照复印件、工商行政管理部门出具的更名证明原件或复印件（证明应明确企业名称变更前后的关系）。

—企业地址、生产地址名称变更的，提交变更前/后的营业执照复印件、有关行政主管部门的证明原件或复印件。

3) 产品认证证书正本、副本原件。

e. 变更申请书中“承诺变更申请材料真实”需要法人签字，并盖法人章。

#### 4.5.3 申请资料准备、提交要求

4.5.3.1 按照所有资料《产品认证实施通则》NCS/PC-WD-06及各类别产品的产品认证

实施细则的要求，及本申请指南的要求填写产品认证申请书、变更申请书，确保各类信息、数据真实、正确。同时准备需提交的证实材料，资质证书、相关报告等证实材料应完整，不能只提交封面而没有具体的内容，至少应包括需证明的内容。

4.5.3.2 所有提交的资料，均需盖章，具体如下：

a. 申请书，填写齐全，且其中要求的各类人员、单位公章加盖齐全后，盖骑缝章。

b. 其他证实性资料，除变更认证证书时需提交的产品认证证书正本、副本原件外，其余均应加盖企业公章。

4.5.3.3 所有资料齐全、盖章后，需扫描成电子版，按4.3.2b-d条中明确的方式任选一种提交给本公司，本公司会及时接收。同时应将一份盖章后的完整申请书及其证实资料，按4.3.2e条中的邮寄地址、收件人及电话、邮编等，快递或邮寄到本公司认证部，认证部收件后会及时与申请企业联系。

## 5 支持性文件

- 1) 《认证实施工作程序》NCS PC-PD-12；
- 2) 《产品认证公开文件》NCSPC-WD-02；
- 3) 《产品认证实施通则》NCS/PC-WD-06；
- 4) 《产品认证实施细则（轴承钢钢材）》NCSPC-WD-07.1；
- 5) 《产品认证实施细则（无缝钢管）》NCSPC-WD-07.2；
- 6) 《产品认证实施细则（焊接钢管）》NCSPC-WD-07.3；
- 7) 《产品认证实施细则（铸铁管及管附件）》NCSPC-WD-07.4；
- 8) 《产品认证实施细则（棒线材）》NCSPC-WD-07.5；
- 9) 《产品认证实施细则（板带材）》NCSPC-WD-07.6。

## 6 记录

产品认证申请书	NCS/PC-RE-J-004
产品认证变更申请书	NCS/PC-RE-J-004.1

---