

自愿性产品认证实施细则 (冶金产品)

文件编号: NCS/RZ-WD-07.7

版 本: A/3

编 制	
审 核	佟萌
批 准	周敬

2025-05-08 发布

2025-05-08 实施

钢研检验认证(北京)有限公司

作业文件制/修订记录表

[illegible]

目 录

1、前言	1
2、认证方案	1
3、认证单元划分	1
3.1 认证单元的划分	1
3.2 产品单元划分	1
4、认证流程及时限要求	2
4.1 认证流程	2
4.2 认证时限要求	2
5、过程要求	2
5.1 认证申请与申请评审	2
5.1.1 认证申请	2
5.1.2 申请评审	3
5.2 评价计划	4
5.3 初始现场评价	4
5.3.1 评价范围	4
5.3.2 评价要求	5
5.3.3 评价人日	5
5.3.4 评价的实施	5
5.3.5 初始现场评价结论	5
5.4 产品抽样检测	6
5.4.1 产品抽样检测方案及要求	6
5.4.2 样品选取时机及方式	6
5.4.3 抽样样品要求及数量	6
5.4.4 抽样和封样	6
5.4.5 “现场检测”的实施	7
5.4.6 “取样检测”在客户实验室检测的实施	7
5.4.7 客户提供的产品抽样检测报告	7
5.4.8 产品抽样检测不合格的处置	7
5.5 复核与认证决定	8
6、监督	8
6.1 监督方式	8
6.2 监督的实施人日	8
6.3 获证后监督频次	8
6.3.1 监督频次基本要求	8
6.3.2 其他增加监督频次的情况	8
6.4 监督的实施	9
6.4.1 监督实施安排	9
6.4.2 监督评价结论	9
6.4.3 监督的复核与认证决定	10
7、认证文件	10
7.1 认证范围扩大、缩小	10

7.1.1 认证范围扩大	10
7.1.2 认证范围缩小	11
7.2 认证文件的变更	11
7.3 认证的终止、暂停、恢复和撤销	11
7.3.1 终止认证	11
7.3.2 暂停认证	11
7.3.3 恢复认证	12
7.3.4 撤销认证	12
8、认证标志	13
9、信息公开	14
10、收费	14
11、保密	14
附件 1 工厂质量保证能力和产品一致性控制要求	15

1、前言

依据有关的法律法规和其他要求，本着保证产品质量、控制认证风险、便利客户分类管理的原则，制定并公布本认证实施细则。

根据《规则》要求制定本细则，本细则与《规则》共同使用。

本细则适用的产品范围同《规则》。

2、认证方案

初次申请认证采用《规则》中规定的基本认证方案：

产品抽样检测+初始工厂检查+获证后监督

注：

1、产品抽样检测包括 GYZ 在工厂现场的抽样检测项目和确定由工厂自行送样，在 GYZ 外包实验室检测的项目；

2、获证后监督包括：从工厂抽样检测和检查+对生产过程和服务评定。

3、认证单元划分

3.1 认证单元的划分

按照《规则》4 规定。

3.2 产品单元划分

按照《规则》4 规定。

当客户有特殊要求时，GYZ 也可与其协商单元的划分。

4、认证流程及时限要求

4.1 认证流程

认证流程包括：申请、申请评审、评价（选取+确定）、复核与认证决定、提供认证文件、公开或提供获证产品目录、监督等环节。

4.2 认证时限要求

一般情况下，自工厂检查之日起至颁发认证文件之日止，不超过 90 个工作日，包括评价、复核与认证决定及提供认证文件。客户在认证实施过程中，对不符合项的整改以及产品检测不合格进行的复验检测的时间不计算在内。

产品抽样检测的时限规定，自 GYZ 外包实验室收到样品之日起，至 GYZ 收到检测报告日止，一般不超过 60 个工作日。

本细则没有明确规定的其他认证方案的流程及时限，以 GYZ 和客户协商的时间为准。GYZ 将按照相应文件的要求控制认证时限，及时完成相关工作。

客户对认证实施工作应予以积极配合与协助，以便在规定的时限内完成认证活动。

5、过程要求

5.1 认证申请与申请评审

5.1.1 认证申请

客户应向 GYZ 提交认证申请，申请材料至少包括：

- 1) 认证申请书（包括申请的产品名称、牌号、规格，生产线等）
- 2) 客户的注册证明材料（如营业执照、组织机构代码证；适用时，其在一个较大集团中的职能和关系等）；
- 3) 产品质量保证体系文件（包括生产企业质量保证能力和产品一致性控制规定；组织机构图和职责规定等）；
- 4) 工厂概况（企业名称、公司地址、制造地址、产品大纲、生产能力、人力与技

术资源、近三年生产情况、生产工艺流程、关键工序、质量控制点等；任何相关的法律义务，如行政许可规定）；

5）主要生产设备清单（设备名称、制造厂商、型号、主要设备参数、设备安装时间等）；

6）检验、试验设备/装置清单（名称、制造厂商、型号、精度/ 量程、购置时间，检定/校准规定和实施日期等）；当希望在客户实验室进行工厂抽样检测时，客户应提供该实验室通过 CNAS 认可的证书；

7）钢坯或原料钢材合格供方名录（供方名称、地址、采购的规格和牌号；钢坯或原料钢材由申请企业制造时，应提供符合上述第 5）款规定的炼钢、轧钢设备清单）；

8）生产过程、检验试验外包协议（有外包时）；

9）质量管理体系认证文件复印件（如有时）、客户所属商标注册的证明文件复印件（如有时）；

10）对于变更申请，相关变更项目的证明文件；扩大认证范围的申请可以包含同类产品、不同地点等；

11）其他需要的文件。客户应确保申请材料齐全、真实、有效，申请认证的所有产品均能正常生产且符合国家法律法规及相关产业政策的要求。

12）除上述材料的提交外的其他相关资料。

5.1.2 申请评审

5.1.2.1 GYZ 收到申请材料后，依据相关评审要求对申请材料进行符合性评审，如申请材料不符合要求，应通知客户补充完善。材料齐全后，在 10 个工作日内发出受理或不予受理通知，并与相关客户签订认证协议。

5.1.2.2 有下列情形之一的不予受理：

- 1）不符合国家法律法规及相关产业政策要求；
- 2）客户的注册证明材料不符合要求或经营范围未覆盖认证产品；
- 3）其他法律法规及相关要求规定不得受理的情形。

5.1.2.3 GYZ 对认证申请材料进行妥善管理、保存，并负有保密的义务。

5.2 评价计划

GYRZ 根据认证方案的规定和与客户的约定、行业发展现状、认证产品类别、认证单元，按《规则》和本细则的要求确定评价计划。

目前，GYRZ 只对派出的现场检查组，根据规则、细则的要求，编制与客户协商一致的“初始（监督/再认证/扩大/恢复）现场评价计划”，作为针对特定客户认证实施的依据。该评价计划的内容包括：客户申请的信息，认证要求，现场评价人日，现场检查组成员，首末次会议时间、评价内容和时间安排等。

5.3 初始现场评价

一般情况下，正式受理认证申请后，GYRZ 依据确定的评价计划，在规定期限内组织实施初始评价（选取+确认），评价产品抽样检测结果和需提交对检测报告的符合性；评价质量保证能力和产品一致性控制体系的符合性、有效性。

GYRZ 指派的初始现场检查组应得到客户的同意。

初始评价采取工厂现场评价的方式进行。现场评价时，客户应确保认证范围内的产品在生产中，并至少覆盖产品类别。

5.3.1 评价范围

初始现场检查组应编制客户同意的《产品认证检查计划表》，双方按此做好初始现场评价准备工作。

工厂质量保证能力评价应覆盖申请认证产品的加工场所，仓储、试验/ 检验等场所，覆盖管理、控制规定的履行场所，包括生产/检验设备的管理、人员的资质和管理；产品一致性检查应覆盖申请认证的全部产品单元（各单元的全部申请牌号、规格、交货型式、交货状态和全部生产车间/线）。

如果客户已确定了由自己以外的法律实体生产认证的产品，为有效监督，必要时可通过适当的合约对该法律实体予以控制。如果需要这种合约控制，则其可在提交正式的认证文件之前建立。

5.3.2 评价要求

生产过程和服务评价依据本细则附件 1《工厂质量保证能力和产品一致性控制基本要求》执行，GYRZ 根据认证单元、产品类别，编制产品认证实施作业指导书。产品抽样检测和提交检测试验报告的项目，依据本细则 5.4 规定执行。

5.3.3 评价人日

评价人日按照企业申请的产品类别数量、企业生产地址数量及企业生产规模等情况，计算评价人日数。

5.3.4 评价的实施

客户应建立、实施并保持质量保证能力和产品一致性控制体系。

根据初始现场评价计划，GYRZ 委派具有国家注册资格的自愿性产品认证检查员组成初始现场检查组，对生产企业质量保证能力和产品一致性控制体系、产品抽样检测结果、客户提供检测试验报告进行符合性评价。

初始现场检查组应在规定时间内，完成现场评价任务，形成初始现场评价报告，并向 GYRZ 报告现场评价的推荐性结论。

初始现场评价时，则由 GYRZ 监督取样、封样，由客户选择 GYRZ 外包实验室进行标准规定的常规检测。“取样检测”的样品可由 GYRZ 或 GYRZ 委托分包实验室采取现场监督抽样 / 封样方式获得，寄送样品至 GYRZ 分包实验室进行检测、检验。

5.3.5 初始现场评价结论

1) 初始现场评价未发现不符合或现场口头指出的问题已纠正的，初始现场评价结论为：推荐通过认证决定；

2) 初始现场评价发现有一个或多个不符合时，客户希望采取纠正措施，继续认证过程时，可允许限期整改（最多不超过 1 个月），初始现场评价结论为：完成纠正措施后，推荐通过认证决定；

客户按期完成纠正措施，并经现场检查组验证合格时，继续认证过程；逾期未完成整改（包括复验）或整改结果（包括复验）仍不满足要求时，修改初始现场评价结论为：

不予推荐；

3) 初始工厂检查发现质量保证控制体系存在系统/严重缺陷，或产品设计、生产工艺存在直接影响认证产品安全性能等问题时，初始工厂检查结果评价为：不予推荐。

5.4 产品抽样检测

5.4.1 产品抽样检测方案及要求

按照冶金产品制造特点，产品抽样检测项目分为在制造现场实施的产品抽样检测项目，如产品的几何尺寸、表面质量、无损检测、工艺性能等（简称“现场检测/现场监做”）和在理化检验实验室完成的产品抽样检测项目（简称“取样检测/现场监做”）。初始现场检查组在编制现场评价计划时，与客户协商确定产品抽样检测的选取方案以及需客户提交的 GYZ 外包实验室出具的检测报告的项目。当客户实验室具备 CNAS 实验室认可资格时，“取样检测/现场监做”的常规检测项目，可在客户实验室进行。

产品抽样检测的选取方案包括样品选取的牌号、规格、交货型式、交货状态、样品尺寸要求及数量、抽样/封样和送样要求、检测标准、检测项目、检测实施场所、外包实验室等信息。

5.4.2 样品选取时机及方式

客户可在初始现场评价前，或在初始现场评价时，在 GYZ 指派检查员现场监督下抽样/封样，送到客户选择的 GYZ 外包实验室，进行“取样检测”；当在客户实验室进行“取样检测”时，由 GYZ 检查员现场监督抽样。

5.4.3 抽样样品要求及数量

从工厂抽样检测的样品应在客户正常生产的合格产品中选取。

抽样样品要求、数量及抽样原则见《钢铁产品检验实施方案》。

5.4.4 抽样和封样

当实施初始现场评价时，由 GYZ 指派检查员现场抽样/封样，送到客户选择的 GYZ 外包实验室”时，由 GYZ 指定人员依据产品抽样检测抽样方案，从客户生产的

合格品中随机抽取“取样检测”样品并封样，抽样单由双方签字确认。GYRZ 外包实验室按规定将检测报告分别送交 GYRZ 和客户各一份。

5.4.5 “现场检测”的实施

由 GYRZ 指派的检查员按 5.4.3 的规定，在现场监督客户检查人员对样品进行“现场检测”项目的检查和测量，在检查原始记录的基础上，形成有指派检查员和客户代表签字的现场见证记录。见证记录中应记录使用的计量器具的检定或校准情况。

5.4.6 “取样检测”在客户实验室检测的实施

在客户实验室进行检测时，由 GYRZ 指派的检查员按产品要求依据标准，对制样、检测过程和检验试验人员的操作进行监督。在检测报告/记录的基础上，形成有指派检查员和客户代表签字的现场见证记录。见证记录中应记录使用的计量器具的检定或校准情况。

5.4.7 客户提供的产品抽样检测报告

客户按《钢铁产品检验实施方案》的规定由企业自行送样，进行“取样检测”项目的检测报告，应是由 GYRZ 外包实验室在认证前按相关产品标准要求的周期出具。

5.4.8 产品抽样检测不合格的处置

“现场检测”不合格时，允许客户进行现场纠正，重新组批，再次提交检验。GYRZ 检查组应将此事件作为不符合项处置，要求客户按本款规定限期整改。如果重新检验仍然不合格时，终止认证。

当“取样检测”检测结果有不合格时，允许客户进行整改。客户应在 3 个月内完成整改并向 GYRZ 提交齐全的整改材料和确定用于复验样品的钢材。复验检测时，由 GYRZ 派出检查员监督按 5.4.3 规定，重新选取与上次不合格产品相同规格的样品，按标准规定进行常规检测。复验检测应在 GYRZ 监督下，由客户实验室实施；或封样后，送 GYRZ 外包实验室实施。当复验检测项目均符合要求时，产品抽样检测通过；否则为不通过，终止认证。

整改应在规定期限内完成，超过规定期限未完成整改和/或未提交复验检测样品的，

视为客户放弃认证申请，终止认证；客户也可因此，主动要求终止申请。

5.5 复核与认证决定

GYRZ 对初始现场评价的推荐性结论和有关资料 / 信息、产品抽样检测报告和客户提交的检测报告进行复核与认证决定。通过复核与认证决定时，按产品单元批准、颁发认证文件；不通过时，认证终止。GYRZ 总经理签发认证文件和认证标志使用许可。

6、监督

客户应严格遵守《规则》和本细则的相关要求，确保其获证产品持续符合产品要求，工厂质量保证能力和产品一致性控制持续符合《规则》及本细则规定的认证要求。

6.1 监督方式

监督方式为：从工厂抽样检测和检查+对生产过程和服务评定。

6.2 监督的实施人日

监督评价人日应不少于客户初始评价总人日的 1/3。

6.3 获证后监督频次

6.3.1 监督频次基本要求

监督是指 GYRZ 对获证产品及其生产企业实施的，原则每年度进行一次监督评价（注：如监督时涉及到抽样检验，监督完成日期可增加，但不超过 6 个月）。当出现 6.3.2 规定的情况或客户初始认证条件发生变化时（如发生“附件 1”8.2 规定的变化），GYRZ 可增加监督频次，客户应予配合。

6.3.2 其他增加监督频次的情况

当客户出现以下情况时，可增加监督频次，并优先选用不预先通知客户的方式实施监督。

- 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) GYZ 对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时。

6.4 监督的实施

6.4.1 监督实施安排

客户应在规定的监督周期内接受监督，GYZ 根据认证方案的规定，对客户进行监督。

监督评价应在客户正常生产时进行，对于某些非连续生产的产品，客户应向 GYZ 提交相关生产计划，便于监督的实施。

监督评价实施时，监督现场检查组应编制客户同意的《监督现场评价计划》，双方依此做好监督现场评价准备工作。

从工厂抽样检测按照《钢铁产品检验实施方案》进行；生产过程评价结合前次评价结果，至少评价客户三分之一的管理部门/生产车间的“工厂质量保证能力和产品一致性控制基本要求”的全部条款，一个认证周期内监督覆盖客户的全部管理部门/生产车间。

监督评价之日前 12 个月内，满足相关认证产品标准要求的、由 CNAS 指定实验室出具的覆盖监督检测全部检验项目的国家监督抽查检验报告，或制造企业出具的检测报告，可代替该年度相应抽样单元的抽样检测报告。

6.4.2 监督评价结论

监督评价未发现不符合或现场口头指出问题已纠正的，监督评价结论为：推荐保持认证。

客户质量保证能力检查存在系统严重缺陷或产品一致性检查存在严重问题，直接影响冶金产品安全性能时，监督评价结论为：建议暂停认证。

跟踪检查发现一个或多个不符合且未对产品安全性能造成严重影响时，客户希望保持认证时，可允许限期整改（最多不超过 1 个月），监督评价结论为：完成纠正措施后，推荐保持认证。

客户按期完成纠正措施，并经现场监督评价组验证合格的，继续认证过程；逾期未完成整改（包括复验）的，或整改结果（包括复验）仍不满足要求的，修改现场监督评

价结论为：建议暂停认证。

6.4.3 监督的复核与认证决定

监督的复核与认证决定通过时，GYRZ 向客户发出批准保持认证通知书和通过监督评价标签，准许继续使用认证文件和认证标志；不通过时，GYRZ 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。

7、认证文件

7.1 认证范围扩大、缩小

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，GYRZ 应核实变更情况，需要时，进行生产过程评价和（或）产品抽样检测，确认符合认证要求时，换发并公开认证文件。

7.1.1 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。

7.1.2 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。

7.2 认证文件的变更

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。

7.3 认证的终止、暂停、恢复和撤销

7.3.1 终止认证

当客户提出终止认证时，应向 GYZ 提出书面文件，明确要求终止认证。GYZ 在办理终止认证手续后，公开终止认证信息；收回认证文件及附件；要求客户停止使用认证标志。

7.3.2 暂停认证

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。

7.3.3 恢复认证

客户在认证暂停期限内，按 GYZ 要求完成以下工作，GYZ 启动恢复认证程序：

- 1) 暂停认证客户已针对暂停认证资格的原因采取了有效的纠正措施（如该检验不合格批次产品的处置、不合格原因分析、纠正措施、自我验证），客户应在暂停期内提出恢复申请；
- 2) 产生原因已经消除，恢复符合相关的认证要求，暂停认证客户需提供在暂停期内没有使用、引用认证资格，如广告宣传和使用标志的说明材料；
- 3) 因检测不合格导致的暂停，恢复时，应重新抽取相同规格样品，并在其代表单元中增加抽取至少 1 个规格样品进行检测（必要时可增加抽样单元或样品规格）。样品由客户在规定期限内送至 GYZ 规定的 GYZ 外包实验室检测。

当恢复跟踪评价和/或抽样检测评价结果均为通过时，恢复并公开认证决定；企业逾期未提出恢复申请、跟踪评价和/或抽样检测结果有任一项不通过时，撤销认证文件并公开撤销客户认证信息。

7.3.4 撤销认证

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。

8、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。

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。

9、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。

10、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。

11、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 工厂质量保证能力和产品一致性控制要求

1、职责和资源

1.1 职责

1.1.1 制造商/生产厂应规定与质量活动有关的各类人员(至少包括质量负责人、技术负责人、采购人员、检验/试验人员、设备管理人员、内审员、关键工序操作人员)职责及相互关系：

- a) 确保体系文件规定了与质量活动有关的各类人员职责和相互关系；
- b) 各类人员（见检查要求）的任命授权或岗位批准文件。

1.1.2 质量负责人应是组织管理层中的成员，应具有充分的能力胜任本职工作。不论其在其他方面职责如何，应具有以下方面的职责和权限：(1)负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；(2)应了解认证标志的使用管理规定、获证产品的变更控制及一致性控制要求。

- a) 了解质量负责人是否履行了相应的职责；
- b) 通过询问了解质量负责人是否了解认证标志的使用管理规定、获证产品的变更控制及一致性控制要求。

1.2 资源

1.2.1 生产者应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求。

- a) 配备满足稳定生产的生产设备；
- b) 配备符合认证标准产品要求的检验设备。

1.2.2 应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的的能力。

- a) 从事生产的人员经过岗位培训，确保其具有相应的能力；
- b) 从事检验、化验的人员的技术能力满足要求。

1.2.3 建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

- a) 生产、检验、储存的环境满足符合认证产品的标准要求。

1.3 文件和记录

1.3.1 (1) 质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定。(2) 产品设计标准或规范应是质量计划的内容,其要求应不低于有关该产品的认证标准要求。

(3) 制造商/生产厂应建立了文件化的认证标志使用及保管规定、认证产品变更控制程序及认证产品一致性控制程序。

a) 建立/保持了文件化的质量计划/类似文件，以确保产品质量相关过程有效运作和控制的文件；

b) 质量计划应包括文件化的产品设计、开发、审批流程规定，应包括文件化的产品设计、开发、审批流程规定；

c) 产品设计标准或规范等同或高于该产品的国家/行业标准及认证实施规则的要求；

d) 文件化的认证标志使用及保管规定、认证产品变更控制程序及认证产品一致性控制程序。

1.3.2 生产者应建立、保持文件化的程序，以对文件和资料进行有效的控制。控制应确保：①文件的发布和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；② 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件非受控的使用；③确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

a) 文件和资料的控制程序；

b) 文件的发布和更改由授权人进行审批；

c) 文件的更改和修订状态得到识别；

d) 在使用场所可获得相应的文件的有效版本。

1.3.3 生产者应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整，作为产品符合规定要求的证据。应至少保存下述记录：

--供应商的控制记录；

--关键原材料的检验/验证记录；

--生产过程控制和过程检验记录；

--产品定型时的型式检验记录；

--出厂检验记录；

--检验和测试设备校准/检定记录；

--检验和测试设备期间核查记录；

--不合格品的控制记录；

--顾客投诉及处理记录；

--质量体系内审和管理评审记录；

--标志使用情况的记录

质量记录应有适当的保存期限，上述记录的保存时间应不少于三年。

- a) 质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序；
- b) 质量记录是否清晰、完整、信息充分；
- c) 11 种记录是否按规定的期限保存。

1.4 采购和进货检验

1.4.1 (1) 应制定对关键元器件和原材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，明确定期检验周期，以确保供应商具有保证生产用关键元器件和材料满足要求的能力，且满足认证所规定的要求。(2) 生产者应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录以及关键元器件和原材料检验或验证记录，确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等，供应商提供的合格证明应有其组织内部负有质量职责的检验人员的签名或盖章。

- a) 制定对关键元器件和材料的供应商选择、评定和日常管理的程序及定期确认检验的程序；
- b) 查是否按程序要求对供应商进行选择、评定和日常管理，并保存了相关记录；
- c) 关键件或原材料的清单，满足相应的工艺需求。

1.5 生产过程控制和过程检验

1.5.1 生产者应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，当该工序没有文件规定无法保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

- a) 了解关键生产工序人员的岗位培训及工作经历、能力的情况；
- b) 当生产工序没有文件规定无法保证质量时，应制定了工艺作业指导书。

1.5.2 (1) 生产者应保证产品生产过程对环境条件规定的要求。(2) 可行时，生产者应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。(3) 生产者应在生产的适当阶段对产品进行检验/检查，以确保产品及零部件/原材料与认证样品一致。

- a) 当产品生产过程有环境条件要求时，应能保证工作环境满足规定要求；
- b) 对适宜的过程参数和产品特性进行监控；
- c) 查在生产过程的适当阶段，是否对产品 & 零部件进行检验的检验记录。

1.5.3 生产者应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

- a) 建立了对生产设备进行维护保养的制度；
- b) 按该制度进行了维护保养，并保存了相关记录、记录信息应完整有效。

1.6 出厂检验和型式检验

1.6.1 生产者应制定并保持文件化的出厂检验和型式检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等。

1.6.2 出厂检验和型式检验要求应满足相关产品认证实施规则/细则的规定，应保存检验记录。出厂检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。型式检验是为验证产品持续符合标准要求而进行的在经例行检验后的合格品中随机抽取样品依据检验文件进行的检验。

a) 出厂检验和型式检验的检验记录，了解是否按相应的文件进行出厂检验和型式检验；

b) 查检验记录保存情况。

1.7 检验试验仪器设备

1.7.1 (1) 用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备，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基准。(2) 适当时，仪器设备应加贴状态标识，以便于使用及管理人员进行识别。(3) 应建立检验设备的清单或台帐并保存其所有校准（包括自校）/检定的证书或记录。(4) 对自校的仪器设备，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。

a) 检验试验的仪器设备满足认证产品所要求的检验实验能力；

b) 检验和实验设备定期校准或检定并可溯源至国家基准？保存了设备的校准记录，并完整有效；

c) 检验试验设备状态便于识别或未造成误用；

d) 建立检验设备的清单或台帐；

e) 如有自校的检验试验仪器设备，按自校规程进行校准。

1.7.2 (1) 检验试验的仪器设备应有操作规定或文件化的说明材料，检验人员应遵照文件正确地使用仪器设备。(2) 必要时，用于检验的设备除应进行日常操作检查外，还应进行期间核查。期间核查结果及采取的调整等措施应记录。当发现期间核查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。

(3) 应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

a) 制定检验实验仪器设备的操作规程（适用时），检验人员能正确使用仪器设备进行检验试验；

b) 期间核查时（适用时），是否规定了检验设备有效的期间核查要求；

c) 是否明确规定了检验设备功能失效时，操作人员积极采取的措施。

1.8 不合格品的控制

1.8.1 (1) 生产者应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。(2) 生产者应保存不合格品相关记录。

a) 建立包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施等内容的合格品控制程序。

b) 保存有建立返修、返工产品的记录；

c) 不合格品记录的信息齐全，保存完整。

1.9 内部质量审核

1.9.1 (1) 生产者应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。(2) 对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

a) 制定了内部质量审核程序；

b) 实施内部审核的记录和内审报告；

c) 查内审记录，内审发现的问题是否采取纠正和预防措施，验证整改效果。

1.9.2 (1) 应建立有最高管理者参与的有关产品质量年度会议制度和规定（如管理评审程序）。(2) 年度质量会议（或管理评审）应将内审和其他渠道获得的信息作为输入。(3) 对生产者的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并作为管理评审的信息输入。

a) 建立了年度质量会议或管评程序；

b) 管理评审将内审和其他渠道获得的信息作为输入；

c) 保存了投诉处理记录并作为管理评审的信息输入。

1.9.3 对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

1.10 认证产品的一致性

1.10.1 生产者应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

a) 产品的铭牌、包装箱上标明的产品名称、规格型号 与型式检验/测试报告的标识一致；

b) 检查主要原材料进货记录，其品种、生产厂家与申报或现行有效的供方名单一致；

c) 检查现场实际工艺或配方操作与受控的工艺文件或配方一致，特别关注关键控

制点的一致性；

d) 应封存企业工艺图纸或配方文件，监督或复评时，应对照封存文件确认其一致性。

1.10.2 (1) 获证产品认证标志的使用应符合规定；确保认证标志的正确使用和妥善保管，以及不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴认证标志。(2) 认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前向中心申报获得批准后方可执行。

a) 获证产品认证标志的使用是否符合要求；

b) 认证产品变更实施前是否向认证机构申报并获得批准。

1.11 包装搬运与储存

1.11.1 生产者所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。

a) 产品有制造厂的注册商标或认证标志。产品有使用说明书和质量合格证；

b) 质量合格证内容满足要求；

c) 成品的包装和标志过程（包括所用材料）符合规定的要求；

d) 搬运方法保证产品免受损坏或变质；

e) 储存环境能保证产品符合规定的标准要求。

1.12 其他（除本表要素外，还应依据认证实施规则执行，如有附加信息可填入 1.12）

附件 1

说明：注日期的标准编号,仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的标准编号,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本细则。

冶金产品自愿性认证产品标准目录及单元划分

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
1	金属管材	01-01	低中压锅炉用无缝钢管	GB/T 3087	低中压锅炉用无缝钢管
		01-02	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
		01-03	钛及钛合金无缝管	GB/T 3624	钛及钛合金无缝管
		01-04	换热器及冷凝器用钛及钛合金管	GB/T 3625	换热器及冷凝器用钛及钛合金管
		01-05	冷拔和冷轧精密无缝钢管	GB/T 3639	冷拔和冷轧精密无缝钢管
		01-06	高压锅炉用无缝钢管	GB/T 5310	高压锅炉用无缝钢管
		01-07	船舶用碳钢和碳锰钢无缝钢管	GB/T 5312	船舶用碳钢和碳锰钢无缝钢管
		01-08	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
		01-09	结构用无缝钢管	GB/T 8162	结构用无缝钢管
		01-10	输送流体用无缝钢管	GB/T 8163	输送流体用无缝钢管
		01-11	热交换器用铜合金无缝管	GB/T 8890	热交换器用铜合金无缝管
		01-12	石油天然气工业 管线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
		01-13	石油天然气工业 管线输送系统用焊接钢管		
		01-14	石油裂化用无缝钢管	GB/T 9948	石油裂化用无缝钢管
		01-15	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
		01-16	柔性接口排水铸铁管	GB/T 12772	排水用柔性接口铸铁管、管件及附件
		01-17	水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件	GB/T 13295	水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件
		01-18	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
		01-19	直缝电焊钢管	GB/T 13793	直缝电焊钢管

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-20	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
		01-21	矿粉矿浆输送用电焊钢管	GB/T 14291	矿粉矿浆输送用电焊钢管
		01-22	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
		01-23	气瓶用无缝钢管	GB/T 18248	气瓶用无缝钢管
		01-24	高碳铬轴承钢	GB/T 18254	高碳铬轴承钢
		01-25	高碳铬轴承钢丝	GB/T 18579	高碳铬轴承钢丝
		01-26	低温管道用无缝钢管	GB/T 18984	低温管道用无缝钢管
		01-27	石油天然气工业 油气井套管或油管用钢管	GB/T 19830	石油天然气工业 油气井套管或油管用钢管
		01-28	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
		01-29	奥氏体-铁素体型双相不锈钢焊接钢管 热交换器用管	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
		01-30	奥氏体-铁素体型双相不锈钢焊接钢管 流体输送用管	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
		01-31	奥氏体-铁素体型双相不锈钢无缝钢管 热交换器用管	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
		01-32	奥氏体-铁素体型双相不锈钢无缝钢管 流体输送用管	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
		01-33	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
		01-34	钛及钛合金焊接管	GB/T 26057	钛及钛合金焊接管
		01-35	污水用球墨铸铁管、管件和附件	GB/T 26081	污水用球墨铸铁管、管件和附件
		01-36	锆及锆合金无缝管材	GB/T 26283	锆及锆合金无缝管材

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-37	大容积气瓶用无缝钢管	GB/T 28884	大容积气瓶用无缝钢管
		01-38	石油天然气工业 管道输送系统用感应加热弯管、管件和法兰 感应加热弯管	GB/T 29168.1	石油天然气工业 管道输送系统用感应加热弯管、管件和法兰 第1部分：感应加热弯管
		01-39	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
		01-40	耐蚀合金无缝管	GB/T 37614	耐蚀合金无缝管
		01-41	液化天然气用不锈钢无缝钢管	GB/T 38810	液化天然气用不锈钢无缝钢管
		01-42	耐蚀合金焊管	GB/T 37605	耐蚀合金焊管
		01-43	高碳铬轴承钢无缝钢管	YB/T 4146	高碳铬轴承钢无缝钢管
		01-44	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
		01-45	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
		01-46	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
		01-47	油气输送用钢制感应加热弯管	SY/T 5257	油气输送用钢制感应加热弯管
		01-48	耐腐蚀合金管线钢	SY/T 6601	耐腐蚀合金管线钢
		01-49	管线钢管规范	API SPEC 5L	管线钢管规范
		01-50	套管和油管	API SPEC 5CT	套管和油管规范
		01-51	耐腐蚀合金管线钢管	API SPEC 5LC	耐腐蚀合金管线钢管
		01-52	用作套管、油管和接箍的耐蚀合金无缝管	API SPEC 5CRA	用作套管、油管和接箍的耐蚀合金无缝管
		01-53	内覆或衬里耐腐蚀合金复合钢管	API SPEC 5LD	内覆或衬里耐腐蚀合金复合钢管
		01-54	石油和天然气工业 用作套管、油管和接箍的耐腐蚀无缝合金管	ISO 13680	石油和天然气工业 用作套管、油管和接箍的耐腐蚀无缝合金管 交货技术条件

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-55	高压气瓶用无缝钢管	JIS G3429	高压气瓶用无缝钢管
		01-56	锅炉和换热器用合金钢钢管	JIS G3462	锅炉和换热器用合金钢钢管
		01-57	压力管道用碳素钢钢管	JIS G3454	压力管道用碳素钢钢管
		01-58	配管用不锈钢管	JIS G3459	配管用不锈钢管
		01-59	锅炉与热交换器用不锈钢管	JIS G3463	锅炉与热交换器用不锈钢管
		01-60	化工装置用奥氏体不锈钢大口径焊接钢管	HG/T 20537.4	化工装置用奥氏体不锈钢大口径焊接钢管技术要求
		01-61	薄壁不锈钢管	CJ/T 151	薄壁不锈钢管
		01-62	锅炉、热交换器用管 规定室温性能的非合金钢和合金钢	NB/T 47019.2	锅炉、热交换器用管订货技术条件 第2部分：规定室温性能的非合金钢和合金钢
		01-63	锅炉、热交换器用管 规定高温性能的非合金钢和合金钢	NB/T 47019.3	锅炉、热交换器用管订货技术条件 第3部分：规定高温性能的非合金钢和合金钢
		01-64	锅炉、热交换器用管 低温用低合金钢	NB/T 47019.4	锅炉、热交换器用管订货技术条件 第4部分：低温用低合金钢
		01-65	锅炉、热交换器用管 不锈钢	NB/T 47019.5	锅炉、热交换器用管订货技术条件 第5部分：不锈钢
		01-66	锅炉、热交换器用管 奥氏体-铁素体型双相不锈钢	NB/T 47019.6	锅炉、热交换器用管订货技术条件 第6部分：奥氏体-铁素体型双相不锈钢
		01-67	锅炉、热交换器用管 铜和铜合金	NB/T 47019.7	锅炉、热交换器用管订货技术条件 第7部分：铜和铜合金
		01-68	锅炉、热交换器用管 钛和钛合金	NB/T 47019.8	锅炉、热交换器用管订货技术条件 第8部分：钛和钛合金
		01-69	锅炉、热交换器用管 镍和镍合金	NB/T 47019.9	锅炉、热交换器用管订货技术条件 第9部分：镍和镍合金
		01-70	电站用马氏体耐热钢 08Cr9W3Co3VNbCuBN(G115)无缝钢管	T/CSTM 00017	电站用马氏体耐热钢 08Cr9W3Co3VNbCuBN(G115)无缝钢管
		01-71	无镀层及热浸镀锌焊接钢管	ASME SA-53/SA-53M	无镀层及热浸镀锌焊接和无缝钢管规范

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-72	无镀层及热浸镀锌无缝钢管		
		01-73	无镀层及热浸镀锌焊接钢管	ASTM A53/A53M	无镀层及热浸镀锌焊接和无缝钢管规范
		01-74	无镀层及热浸镀锌无缝钢管		
		01-75	高温用碳素钢无缝钢管	ASME SA-106/SA-106M	高温用碳素钢无缝钢管规范
		01-76	高温用碳素钢无缝钢管	ASTM A106/A106M	高温用碳素钢无缝钢管规范
		01-77	冷凝器和热交换器用镍及镍合金无缝管	ASME SB-163	冷凝器和热交换器用镍及镍合金无缝管规范
		01-78	冷凝器和热交换器用镍及镍合金无缝管	ASTM B163	冷凝器和热交换器用镍及镍合金无缝管规范
		01-79	镍-铜合金无缝管	ASTM B165	镍-铜合金无缝管规范
		01-80	镍-铜合金 (UNS N04400) 无缝管	ASME SB165	镍-铜合金 (UNS N04400) 无缝管规范
		01-81	镍-铬-铝合金 (UNS N06699), 镍-铬-铁合金 (UNS N06600, N06601, N06603, N06690, N06693, N06025, N06045 和 N06696), 镍-铬-钴-钼合金 (UNS N06617) 和镍-铁-铬-钨合金 (UNS N06674), 镍-铬-钼-铜合金 (UNS N06235) 无缝管	ASME SB-167	镍-铬-铝合金 (UNS N06699), 镍-铬-铁合金 (UNS N06600, N06601, N06603, N06690, N06693, N06025, N06045 和 N06696), 镍-铬-钴-钼合金 (UNS N06617) 和镍-铁-铬-钨合金 (UNS N06674), 镍-铬-钼-铜合金 (UNS N06235) 无缝管规范
		01-82	镍-铬-铝合金, 镍-铬-铁合金, 镍-铬-钴-钼合金, 镍-铁-铬-钨合金和镍-铬-钼-铜合金无缝管	ASTM B167	镍-铬-铝合金, 镍-铬-铁合金, 镍-铬-钴-钼合金, 镍-铁-铬-钨合金和镍-铬-钼-铜合金无缝管规范
		01-83	换热器及冷凝器用低碳钢冷拔无缝钢管	ASME SA-179/SA-179M	换热器及冷凝器用低碳钢冷拔无缝钢管规范
		01-84	换热器及冷凝器用低碳钢冷拔无缝钢管	ASTMA179/A179M	换热器及冷凝器用低碳钢冷拔无缝钢管规范
		01-85	高压锅炉用碳素钢无缝钢管	ASME SA-192/SA-192M	高压锅炉用碳素钢无缝钢管规范
		01-86	高压锅炉用碳素钢无缝钢管	ASTM A192/A192M	高压锅炉用碳素钢无缝钢管规范

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-87	锅炉和过热器用碳钼合金钢无缝钢管	ASME SA-209/SA-209M	锅炉和过热器用碳钼合金钢无缝钢管规范
		01-88	锅炉和过热器用碳钼合金钢无缝钢管	ASTM A209/A209M	锅炉和过热器用碳钼合金钢无缝钢管规范
		01-89	锅炉和过热器用中碳钢无缝钢管	ASME SA-210/SA-210M	锅炉和过热器用中碳钢无缝钢管规范
		01-90	锅炉和过热器用中碳钢无缝钢管	ASTM A210/A210M	锅炉和过热器用中碳钢无缝钢管规范
		01-91	锅炉、过热器和换热器用铁素体和奥氏体合金钢无缝钢管	ASME SA-213/SA-213M	锅炉、过热器和换热器用铁素体和奥氏体合金钢无缝钢管规范
		01-92	锅炉、过热器和换热器用铁素体和奥氏体合金钢无缝钢管	ASTM A213/A213M	锅炉、过热器和换热器用铁素体和奥氏体合金钢无缝钢管规范
		01-93	锅炉、过热器、换热器和冷凝器用焊接奥氏体钢管	ASME SA-249/SA-249M	锅炉、过热器、换热器和冷凝器用焊接奥氏体钢管规范
		01-94	锅炉、过热器、换热器和冷凝器用焊接奥氏体钢管	ASTM A249/A249M	锅炉、过热器、换热器和冷凝器用焊接奥氏体钢管规范
		01-95	一般用途铁素体和马氏体不锈钢无缝钢管	ASME SA-268/SA-268M	一般用途铁素体和马氏体不锈钢无缝和焊接钢管规范
		01-96	一般用途铁素体和马氏体不锈钢焊接钢管		
		01-97	一般用途铁素体和马氏体不锈钢无缝钢管	ASTM A268/A268M	一般用途铁素体和马氏体不锈钢无缝和焊接钢管规范
		01-98	一般用途铁素体和马氏体不锈钢焊接钢管		
		01-99	一般用途无缝奥氏体不锈钢管	ASTM A269/A269M	一般用途无缝和焊接奥氏体不锈钢管规范
		01-100	一般用途焊接奥氏体不锈钢管		
		01-101	无缝奥氏体不锈钢管	ASME SA-312/SA-312M	无缝、焊接和深冷加工奥氏体不锈钢管规范
		01-102	焊接奥氏体不锈钢管		
		01-103	深冷加工奥氏体不锈钢管		

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-104	无缝奥氏体不锈钢管	ASTM A312/A312M	无缝、焊接和深冷加工奥氏体不锈钢管规范
		01-105	焊接奥氏体不锈钢管		
		01-106	深冷加工奥氏体不锈钢管		
		01-107	低温用和有缺口韧性要求的其他用途无缝钢管	ASME SA-333/SA-333M	低温用和有缺口韧性要求的其他用途无缝、焊接钢管规范
		01-108	低温用和有缺口韧性要求的其他用途焊接钢管		
		01-109	低温用和有缺口韧性要求的其他用途无缝钢管	ASTM A333/A333M	低温用和有缺口韧性要求的其他用途无缝、焊接钢管规范
		01-110	低温用和有缺口韧性要求的其他用途焊接钢管		
		01-111	低温用无缝碳素钢和合金钢管	ASME SA-334/SA-334M	低温用无缝和焊接碳素钢和合金钢管规范
		01-112	低温用焊接碳素钢和合金钢管		
		01-113	低温用无缝碳素钢和合金钢管	ASTM A334/A334M	低温用无缝和焊接碳素钢和合金钢管规范
		01-114	低温用焊接碳素钢和合金钢管		
		01-115	高温用铁素体合金钢无缝钢管	ASME SA-335/SA-335M	高温用铁素体合金钢无缝钢管规范
		01-116	高温用铁素体合金钢无缝钢管	ASTM A335/A335M	高温用铁素体合金钢无缝钢管规范
		01-117	冷凝器和热交换器用无缝钛及钛合金管	ASTM B338	冷凝器和热交换器用无缝和焊接钛及钛合金管规范
		01-118	冷凝器和热交换器用焊接钛及钛合金管		
		01-119	冷凝器和热交换器用无缝钛及钛合金管	ASME SB-338	冷凝器和热交换器用无缝和焊接钛及钛合金管规范
		01-120	冷凝器和热交换器用焊接钛及钛合金管		

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-121	高温和一般用途用电熔焊接铬镍奥氏体不锈钢管	ASTM A358/A358M	高温和一般用途用电熔焊接铬镍奥氏体不锈钢管规范
		01-122	高温和一般用途用电熔焊接铬镍奥氏体不锈钢管	ASME SA-358/SA-358M	高温和一般用途用电熔焊接铬镍奥氏体不锈钢管规范
		01-123	高温作业用奥氏体无缝钢管	ASTM A376/A376M	高温作业用奥氏体无缝钢管规范
		01-124	高温作业用奥氏体无缝钢管	ASME SA-376/SA-376M	高温作业用奥氏体无缝钢管规范
		01-125	镍-铁-铬合金无缝管	ASME SB-407	镍-铁-铬合金无缝管规范
		01-126	镍-铁-铬合金无缝管	ASTM B407	镍-铁-铬合金无缝管规范
		01-127	镍-铁-铬-钼-铜合金（UNS N08825 和 N08221）无缝管	ASME SB-423	镍-铁-铬-钼-铜合金（UNS N08825 和 N08221）无缝管规范
		01-128	镍-铁-铬-钼-铜合金（UNS N08825,N08221 和 N06845）无缝管	ASTM B423	镍-铁-铬-钼-铜合金（UNS N08825,N08221 和 N06845）无缝管规范
		01-129	镍-铬-钼-铌合金（UNS N06625 和 UNS N06852）和镍-铬-钼-硅合金（UNS N06219）无缝管	ASME SB-444	镍-铬-钼-铌合金（UNS N06625 和 UNS N06852）和镍-铬-钼-硅合金（UNS N06219）无缝管规范
		01-130	镍-铬-钼-铌合金（UNS N06625 和 UNS N06852）和镍-铬-钼-硅合金（UNS N06219）无缝钢管	ASTM B444	镍-铬-钼-铌合金（UNS N06625 和 UNS N06852）和镍-铬-钼-硅合金（UNS N06219）无缝钢管规范
		01-131	碳素钢和低合金钢管	ASTM A450/A450M	碳素钢和低合金钢管通用要求
		01-132	碳素钢和低合金钢管	ASME SA-450/SA-450M	碳素钢和低合金钢管通用要求
		01-133	焊接 UNS N08020 合金管	ASTM B464/B464M	焊接 UNS N08020 合金管规范
		01-134	铜-镍合金焊接管	ASTM B467	铜-镍合金焊接管规范
		01-135	镍-铬-铁合金焊接管	ASTM B517	镍-铬-铁合金焊接管规范

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-136	机械工程用碳素钢和合金钢无缝钢管	ASTM A519/A519M	机械工程用碳素钢和合金钢无缝钢管规范
		01-137	无缝和焊接锆及锆合金管	ASME SB-523/SB-523M	无缝和焊接锆及锆合金管规范
		01-138	特殊用途碳钢和合金钢公称钢管	ASTM A530/A530M	特殊用途碳钢和合金钢公称钢管规范
		01-139	特殊用途碳钢和合金钢公称钢管	ASME SA-530/SA-530M	特殊用途碳钢和合金钢公称钢管规范
		01-140	镍及镍钴合金焊接管	ASTM B619/B619M	镍及镍钴合金焊接管规范
		01-141	镍及镍钴合金无缝管	ASME SB-622	镍及镍钴合金无缝管规范
		01-142	镍及镍钴合金无缝管	ASTM B622	镍及镍钴合金无缝管规范
		01-143	无缝锆及锆合金管	ASME SB-658/SB-658M	无缝和焊接锆及锆合金管规范
		01-144	焊接锆及锆合金管		
		01-145	无缝锆及锆合金管	ASTM B658/B658M	无缝和焊接锆及锆合金管规范
		01-146	焊接锆及锆合金管		
		01-147	无缝 N08028 合金管	ASTM B668/B668	无缝 N08028 合金管规范
		01-148	常温和低温用电熔焊接钢管	ASTM A671/A671M	常温和低温用电熔焊接钢管规范
		01-149	中温高压作业用用电熔焊接钢管	ASTM A672/A672M	中温高压作业用用电熔焊接钢管规范
		01-150	镍-铁-铬-钼和铁-镍-铬-钼-铜无缝管	ASTM B677	镍-铁-铬-钼和铁-镍-铬-钼-铜无缝管规范
		01-151	焊接镍和镍铜合金管	ASTM B725	焊接镍和镍铜合金管规范
		01-152	UNS N08020、UNS N08026 和 UNS N08024 镍合金无缝管	ASTM B729	UNS N08020、 UNS N08026 和 UNS N08024 镍合金无缝管规范
		01-153	UNS N08020、UNS N08026 和 UNS N08024 镍合金无缝管	ASME SB729	UNS N08020、 UNS N08026 和 UNS N08024 镍合金无缝管规范

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-154	一般用途用无缝铁素体/奥氏体不锈钢管	ASME SA-789/SA-789M	一般用途用无缝和焊接铁素体/奥氏体不锈钢管规范
		01-155	一般用途用焊接铁素体/奥氏体不锈钢管		
		01-156	一般用途用无缝铁素体/奥氏体不锈钢管	ASTM A789/A789M	一般用途用无缝和焊接铁素体/奥氏体不锈钢管规范
		01-157	一般用途用焊接铁素体/奥氏体不锈钢管		
		01-158	无缝铁素体/奥氏体不锈钢管	ASME SA-790/SA-790M	无缝和焊接铁素体/奥氏体不锈钢管规范
		01-159	焊接铁素体/奥氏体不锈钢管		
		01-160	无缝铁素体/奥氏体不锈钢管	ASTM A790/A790M	无缝和焊接铁素体/奥氏体不锈钢管规范
		01-161	焊接铁素体/奥氏体不锈钢管		
		01-162	镍和镍合金无缝管	ASTM B829	镍和镍合金无缝管的通用要求的标准规范
		01-163	钛及钛合金无缝管	ASTM B861	钛及钛合金无缝管规范
		01-164	钛及钛合金无缝管标准	ASME SB861	钛及钛合金无缝管标准规范
		01-165	钛及钛合金焊接管	ASTM B862	钛及钛合金焊接管规范
		01-166	钛及钛合金焊接管	ASME SB-862	钛及钛合金焊接管规范
		01-167	添加填充金属的电熔化焊接铁素体/奥氏体（双相）不锈钢管	ASTM A928/A928M	添加填充金属的电熔化焊接铁素体/奥氏体（双相）不锈钢管规范
		01-168	合金钢管和不锈钢管	ASTM A999/A999M	合金钢管和不锈钢管通用要求规范
		01-169	合金钢管和不锈钢管	ASME SA-999/SA-999M	合金钢管和不锈钢管的一般要求的标准规范
		01-170	铁素体合金钢、奥氏体合金钢和不锈钢管	ASTM A1016/A1016M	铁素体合金钢、奥氏体合金钢和不锈钢管通用要求规范
		01-171	铁素体合金钢、奥氏体合金钢和不锈钢管	ASME SA-1016/SA-1016M	铁素体合金钢、奥氏体合金钢和不锈钢管通用要求规范

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-172	水管用球墨铸铁管	EN 545	水管用球墨铸铁管、配件、附件及其接头的要求和试验方法
		01-173	污水用球墨铸铁管	EN 598	污水用球墨铸铁管、配件、附件及其接头的要求和试验方法
		01-174	承压用无缝钢管规定室温特性的非合金钢管	EN 10216-1	承压用无缝钢管 交货技术条件 规定室温特性的非合金钢管
		01-175	承压用无缝钢管规定室温特性的非合金钢管	BS EN 10216-1	承压用无缝钢管 交货技术条件 第 1 部分：规定室温特性的非合金钢管
		01-176	压力用无缝钢管 具有特定室温性能的非合金钢管	DIN EN 10216-1	承压用无缝钢管 技术交付条件 第 1 部分：具有特定室温性能的非合金钢管
		01-177	承压用无缝钢管 规定高温特性的非合金和合金钢管	EN 10216-2	承压用无缝钢管 交货技术条件 第 2 部分：规定高温特性的非合金和合金钢管
		01-178	承压用无缝钢管 规定高温特性的非合金和合金钢管	BS EN 10216-2	承压用无缝钢管 交货技术条件 第 2 部分：规定高温特性的非合金和合金钢管
		01-179	承压用无缝钢管 规定高温特性的非合金和合金钢管	BS EN 10216-2	承压用无缝钢管 交货技术条件 规定高温特性的非合金和合金钢管
		01-180	承压用无缝钢管 规定高温特性的非合金和合金钢管	DIN EN 10216-2	承压用无缝钢管 交货技术条件 第 2 部分：具有特定高温性能的非合金和合金钢管
		01-181	承压用无缝钢管 合金细晶粒钢管	EN 10216-3	承压用无缝钢管 交货技术条件 第 3 部分：合金细晶粒钢管
		01-182	承压用无缝钢管 合金细晶粒钢管	BS EN 10216-3	承压用无缝钢管 交货技术条件 合金细晶粒钢管
		01-183	承压用无缝钢管 合金细粒钢管	DIN EN 10216-3	承压用无缝钢管 交货技术条件 第 3 部分：合金细粒钢管；德文版 EN10216-3：2013
		01-184	承压用无缝钢管 规定低温特性的合金和非合金钢管	EN 10216-4	承压用无缝钢管 交货技术条件 第 4 部分：规定低温特性的合金和非合金钢管
		01-185	承压用无缝钢管 规定了低温特性的非合金和合金钢管	BS EN 10216-4	承压用无缝钢管 交货技术条件 规定低温特性的非合金和合金钢管

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-186	承压用无缝钢管 具有特定低温性能的非合金和合金钢管	DIN EN 10216-4	承压用无缝钢管 交货技术条件 第 4 部分：具有特定低温性能的非合金和合金钢管；德文版 EN10216-4：2013
		01-187	承压用无缝钢管 不锈钢管	EN 10216-5	承压用无缝钢管 交货技术条件 第 5 部分：不锈钢管
		01-188	承压用无缝钢管 不锈钢管	BS EN 10216-5	承压用无缝钢管 交货技术条件 第 5 部分：不锈钢管
		01-189	承压用无缝钢管 不锈钢管	DIN EN 10216-5	承压用无缝钢管 交货技术条件 第 5 部分：不锈钢管
		01-190	机械和一般工程用无缝钢管 非合金和合金钢管	BS EN 10297-1	机械和一般工程用无缝钢管 交货技术条件 第 1 部分：非合金和合金钢管
		01-191	压力用途焊接钢管 不锈钢管	EN 10217-7	压力用途焊接钢管 交货技术条件 第 7 部分：不锈钢管
		01-192	用于食品和化学工业的奥氏体、奥氏体-铁素体和铁素体的纵向焊接不锈钢管	EN 10357	用于食品和化学工业的奥氏体、奥氏体-铁素体和铁素体的纵向焊接不锈钢管
		01-193	海上应用 90/10 铜镍合金管	EEMUA PUB NO 234	海上应用 90/10 铜镍合金管道标准规范
		01-194	连续铸铁管	GB/T 3422	连续铸铁管
		01-195	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
		01-196	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
		01-197	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
		01-198	排水和通风铸铁管	BS 416-1	砂型铸造或离心铸造的排水和通风铸铁管及管件 第一部分：插承套管系统规范
		01-199	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
		01-200	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
		01-201	铸铁排水管	ISO 6594	铸铁排水管及管件——插口系列
		01-202	连接用薄壁不锈钢管	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

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		01-203	铜及铜合金拉制管	GB/T 1527	铜及铜合金拉制管
		01-204	铜及铜合金挤制管	YS/T 662	铜及铜合金挤制管
		01-205	热交换器用铜及铜合金无缝翅片管	GB/T 19447	热交换器用铜及铜合金无缝翅片管
		01-206	空调与制冷系统阀件用铜及铜合金无缝管	GB/T 26024	空调与制冷系统阀件用铜及铜合金无缝管
		01-207	热管用无缝铜及铜合金管	GB/T 26302	热管用无缝铜及铜合金管
		01-208	铜及铜合金散热管	GB/T 8891	铜及铜合金散热管
		01-209	大口径双面埋弧焊螺旋钢管	T/CAMT 20-2023	大口径双面埋弧焊螺旋钢管
		01-210	氧气管线用不锈钢无缝钢管	GB/T 40317	氧气管线用不锈钢无缝钢管
		01-211	镀锌钢带焊接钢管	T/CAMT 13-2022	镀锌钢带焊接钢管
		01-212	镍及镍合金管	GB/T 2882	镍及镍合金管
		01-213	奥氏体-铁素体型双相不锈钢无缝钢管-油气输送用管	GB/T 21833.3	奥氏体-铁素体型双相不锈钢无缝钢管 第 3 部分：油气输送用管
		01-214	液化天然气用不锈钢焊接钢管	GB/T 32964	液化天然气用不锈钢焊接钢管
		01-215	耐腐蚀套管和油管	Q/SH CG0193.2	非 API 标准套管和油管采购技术规范 第 2 部分：耐腐蚀套管和油管

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
2	金属材料	02-01	低合金高强度结构钢	GB/T 1591	低合金高强度结构钢
		02-02	建筑结构用钢板	GB/T 19879	建筑结构用钢板
		02-03	高层建筑结构用钢板	YB 4104	高层建筑结构用钢板
		02-04	碳素结构钢	GB/T 700	碳素结构钢
		02-05	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
		02-06	低温压力容器用镍合金钢板	GB/T 24510	低温压力容器用镍合金钢板
		02-07	低温压力容器用不锈钢钢板及钢带	GB/T 24511	低温压力容器用不锈钢钢板及钢带
		02-08	低温压力容器用钢板	GB/T 3531	低温压力容器用钢板
		02-09	焊接气瓶用钢板和钢带	GB/T 6653	焊接气瓶用钢板和钢带
		02-10	船舶及海洋工程用结构钢	GB/T 712	船舶及海洋工程用结构钢
		02-11	锅炉和压力容器用钢板	GB/T 713	锅炉和压力容器用钢板
		02-12	合金结构钢热轧厚钢板	GB/T 11251	合金结构钢热轧厚钢板
		02-13	碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带	GB/T 11253	碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带
		02-14	弹簧钢	GB/T 1222	弹簧钢
		02-15	彩色涂层钢板及钢带	GB/T 12754	彩色涂层钢板及钢带
		02-16	建筑用压型钢板	GB/T 12755	建筑用压型钢板
		02-17	优质碳素结构钢冷轧钢板和钢带	GB/T 13237	优质碳素结构钢冷轧钢板和钢带
		02-18	铜钢复合钢板	GB/T 13238	铜钢复合钢板
		02-19	彩色涂层钢板及钢带试验方法	GB/T 13448	彩色涂层钢板及钢带试验方法
		02-20	搪瓷用冷轧低碳钢板及钢带	GB/T 13790	搪瓷用冷轧低碳钢板及钢带
		02-21	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
		02-22	连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带	GB/T 15675	连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带
		02-23	高强度结构用调质钢板	GB/T 16270	高强度结构用调质钢板
		02-24	汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 低合金高	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

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
			强度钢		度钢
		02-25	汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 各向同性钢	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
		02-26	汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 相变诱导塑性钢	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
		02-27	汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 马氏体钢	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
		02-28	汽车用高强度热连轧钢板及钢带 冷成形用高屈服强度钢	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
		02-29	汽车用高强度热连轧钢板及钢带 高扩孔钢	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
		02-30	汽车用高强度热连轧钢板及钢带 双相钢	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
		02-31	汽车用高强度热连轧钢板及钢带 相变诱导塑性钢	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
		02-32	汽车用高强度热连轧钢板及钢带 马氏体钢	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
		02-33	针管用不锈钢精密冷轧带	GB/T 21074	针管用不锈钢精密冷轧带
		02-34	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
		02-35	热连轧低碳钢板及钢带	GB/T 25053	热连轧低碳钢板及钢带
		02-36	连续热镀锌钢板及钢带	GB/T 2518	连续热镀锌钢板及钢带
		02-37	冷轧电镀锡钢板及钢带	GB/T 2520	冷轧电镀锡钢板及钢带
		02-38	包装用钢带	GB/T 25820	包装用钢带
		02-39	建筑用低屈服强度钢板	GB/T 28905	建筑用低屈服强度钢板
		02-40	汽车大梁用热轧钢板和钢带	GB/T 3273	汽车大梁用热轧钢板和钢带
		02-41	碳素结构钢热轧厚钢板和钢带	GB/T 3274	碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带
		02-42	低合金结构钢热轧厚钢板和钢带		
		02-43	碳素工具钢热轧钢板	GB/T 3278	碳素工具钢热轧钢板

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		02-44	弹簧钢热轧钢板	GB/T 3279	弹簧钢热轧钢板
		02-45	不锈钢冷轧钢板和钢带	GB/T 3280	不锈钢冷轧钢板和钢带
		02-46	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
		02-47	碳素结构钢热轧钢带	GB/T 3524	碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢带
		02-48	低合金结构钢热轧钢带		
		02-49	不锈钢热轧钢板和钢带	GB/T 4237	不锈钢热轧钢板和钢带
		02-50	耐热钢钢板和钢带	GB/T 4238	耐热钢钢板和钢带
		02-51	冷轧低碳钢板及钢带	GB/T 5213	冷轧低碳钢板及钢带
		02-52	厚度方向性能钢板	GB/T 5313	厚度方向性能钢板
		02-53	热轧钢板和钢带	GB/T 709	热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
		02-54	优质碳素结构钢热轧厚钢板和钢带	GB/T 711	优质碳素结构钢热轧厚钢板和钢带
		02-55	桥梁用结构钢	GB/T 714	桥梁用结构钢
		02-56	不锈钢复合钢板和钢带	GB/T 8165	不锈钢复合钢板和钢带
		02-57	优质碳素结构钢热轧钢带	GB/T 8749	优质碳素结构钢热轧钢带
		02-58	高速工具钢钢板	GB/T 9941	高速工具钢钢板
		02-59	闭口型压型金属板	JG/T 363	闭口型压型金属板
		02-60	冷轧高强度建筑结构用薄钢板	JG/T 378	冷轧高强度建筑结构用薄钢板
		02-61	金属软管用碳素钢冷轧钢带	YB/T 023	金属软管用碳素钢冷轧钢带
		02-62	铠装电缆用钢带	YB/T 024	铠装电缆用钢带
		02-63	焊管用镀铜钢带	YB/T 069	焊管用镀铜钢带
		02-64	高速工具钢热轧窄钢带	YB/T 084	高速工具钢热轧窄钢带
		02-65	塑料模具用热轧钢板	YB/T 107	塑料模具用热轧钢板
		02-66	镍—钢复合板	YB/T 108	镍—钢复合板
		02-67	汽车用低碳加磷高强度冷轧钢板及钢带	YB/T 166	汽车用低碳加磷高强度冷轧钢板及钢带
		02-68	连续热镀铝硅合金钢板和钢带	YB/T 167	连续热镀铝硅合金钢板和钢带

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		02-69	钢格栅板	YB/T 4001.1	钢格栅板及配套件 第 1 部分：钢格栅板
		02-70	高层建筑结构用钢板	YB/T 4104	高层建筑结构用钢板
		02-71	低焊接裂纹敏感性高强度钢板	YB/T 4137	低焊接裂纹敏感性高强度钢板
		02-72	热轧花纹钢板和钢带	YB/T 4159	热轧花纹钢板和钢带
		02-73	弹簧钢冷轧钢带	YB/T 5058	弹簧钢、工具钢冷轧钢带
		02-74	工具钢冷轧钢带		
		02-75	低碳钢冷轧钢带	YB/T 5059	低碳钢冷轧钢带
		02-76	锯条用冷轧钢带	YB/T 5062	锯条用冷轧钢带
		02-77	热处理弹簧钢带	YB/T 5063	热处理弹簧钢带
		02-78	自行车链条用冷轧钢带	YB/T 5064	自行车链条用冷轧钢带
		02-79	自行车用热轧碳素钢宽钢带和钢板	YB/T 5066	自行车用碳素钢和低合金钢热轧宽钢带
		02-80	自行车用低合金钢宽钢带和钢板		
		02-81	不锈钢热轧钢带	YB/T 5090	不锈钢热轧钢带
		02-82	合金结构钢薄钢板	YB/T 5132	合金结构钢薄钢板
		02-83	工业链条用冷轧钢带	YB/T 5347	工业链条用冷轧钢带
		02-84	宽度小于700mm 连续热镀锌钢带	YB/T 5356	宽度小于 700mm 连续热镀锌钢带
		02-85	压力容器用耐热铬中厚板,薄板和钢带	ASTM A240/A240M	压力容器和一般设备用铬及铬-镍不锈钢厚板材、薄板材和带材的标准规范
		02-86	压力容器用铬镍不锈钢中厚板,薄板和钢带		
		02-87	中温和高温压力容器用碳素钢板	ASTM A515/A 515M	中温和高温压力容器用碳素钢板的标准规范
		02-88	锅炉及压力容器用碳素钢及钼钢钢板	JIS G 3103	锅炉及压力容器用碳素钢及钼钢钢板
		02-89	热浸镀 55%铝锌合金钢板和钢带	JIS G 3321	热浸镀 55%铝锌合金钢板和钢带
		02-90	冷轧钢板及钢带	JIS G 3141	冷轧钢板及钢带
		02-91	电镀锌钢板及钢带	JIS G 3313	电镀锌钢板及钢带

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		02-92	桥梁用结构钢	GB/T 714	桥梁用结构钢
		02-93	建筑用抗震钢板	CTS/GYZ 001-2024	建筑用抗震钢板产品质量认证技术规范

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
3	金属型材	03-01	焊接 H 型钢	GB/T 33814	焊接 H 型钢
		03-02	钢结构	GB 50205	钢结构工程施工质量验收标准
		03-03	钢格栅板	YB/T 4001.1	钢格栅板及配套件 第 1 部分：钢格栅板
		03-04	热轧工字钢	GB/T 706	热轧型钢
		03-05	热轧槽钢		
		03-06	热轧角钢		
		03-07	热轧 L 型钢		
		03-08	铁塔用热轧角钢	YB/T 4163	铁塔用热轧角钢
		03-09	热轧 H 型钢	GB/T 11263	热轧 H 型钢和剖分 T 型钢
		03-10	剖分 T 型钢		
		03-11	钢板冲压扣件	GB 24910	钢板冲压扣件
		03-12	铁路用热轧钢轨	GB/T 2585	铁路用热轧钢轨
		03-13	外科植入物 金属材料锻造不锈钢	GB 4234.1	外科植入物 金属材料 第 1 部分：锻造不锈钢
		03-14	外科植入物 金属材料 铸造钴-铬-钼合金	GB 4234.4	外科植入物 金属材料 第 4 部分：铸造钴-铬-钼合金
		03-15	铁路机车、车辆车轴用钢	GB/T 5068	铁路机车、车辆车轴用钢
		03-16	船舶及海洋工程用结构钢	GB/T 712	船舶及海洋工程用结构钢
		03-17	矿用焊接圆环链用钢	GB/T 10560	矿用焊接圆环链用钢
		03-18	热轧轻轨	GB/T 11264	热轧轻轨
		03-19	轻轨用接头夹板	GB/T 11265	轻轨用接头夹板

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		03-20	轻轨用垫板	GB/T 11266	轻轨用垫板
		03-21	不锈钢棒	GB/T 1220	不锈钢棒
		03-22	耐热钢棒	GB/T 1221	耐热钢棒
		03-23	弹簧钢	GB/T 1222	弹簧钢
		03-24	合金工具钢	GB/T 1299	合金工具钢
		03-25	非调质机械结构钢	GB/T 15712	非调质机械结构钢
		03-26	低合金高强度结构钢	GB/T 1591	低合金高强度结构钢
		03-27	高碳铬轴承钢	GB/T 18254	高碳铬轴承钢
		03-28	高碳铬轴承钢丝	GB/T 18579	高碳铬轴承钢丝
		03-29	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
		03-30	制丝用非合金钢盘条	GB/T 24242.2	制丝用非合金钢盘条 第 2 部分：一般用途盘条
		03-31	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
		03-32	电气化铁路接触网钢支柱格构式支柱	GB/T 25020.1	电气化铁路接触网钢支柱 第 1 部分：格构式支柱
		03-33	电气化铁路接触网钢支柱方形钢管支柱	GB/T 25020.2	电气化铁路接触网钢支柱 第 2 部分：方形钢管支柱
		03-34	电气化铁路接触网钢支柱环形钢管支柱	GB/T 25020.3	电气化铁路接触网钢支柱 第 3 部分：环形钢管支柱
		03-35	电气化铁路接触网钢支柱 H形支柱	GB/T 25020.4	电气化铁路接触网钢支柱 第 4 部分：H 形支柱
		03-36	抽油杆用圆钢	GB/T 26075	抽油杆用圆钢
		03-37	合金结构钢	GB/T 3077	合金结构钢
		03-38	高碳铬不锈轴承钢	GB/T 3086	高碳铬不锈轴承钢
		03-39	耐候结构钢	GB/T 4171	耐候结构钢
		03-40	优质碳素钢热轧盘条	GB/T 4354	优质碳素钢热轧盘条
		03-41	不锈钢盘条	GB/T 4356	不锈钢盘条
		03-42	冷镦和冷挤压用钢	GB/T 6478	冷镦和冷挤压用钢
		03-43	优质碳素结构钢	GB/T 699	优质碳素结构钢
		03-44	碳素结构钢	GB/T 700	碳素结构钢

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		03-45	低碳钢热轧圆盘条	GB/T 701	低碳钢热轧圆盘条
		03-46	热轧钢棒	GB/T 702	热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差
		03-47	桥梁用结构钢	GB/T 714	桥梁用结构钢
		03-48	易切削结构钢	GB/T 8731	易切削结构钢
		03-49	汽轮机叶片用钢	GB/T 8732	汽轮机叶片用钢
		03-50	锻制钢棒	GB/T 908	锻制钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差
		03-51	高速工具钢	GB/T 9943	高速工具钢
		03-52	热轧球扁钢	GB/T 9945	热轧球扁钢
		03-53	预应力钢筒混凝土管接头用型钢	JC/T 1091	预应力钢筒混凝土管接头用型钢
		03-54	建筑用钢门窗型材	JG/T 115	建筑用钢门窗型材
		03-55	铁路货车滚动轴承用渗碳轴承钢	YB 4100	铁路货车滚动轴承用渗碳轴承钢
		03-56	铁路货车滚动轴承用冷拉轴承钢	YB 4101	铁路货车滚动轴承用冷拉轴承钢
		03-57	焊接 H 型钢	YB/T 3301	焊接 H 型钢
		03-58	输电铁塔用冷弯型钢	YB/T 4206	输电铁塔用冷弯型钢
		03-59	电气化铁路接触网支柱用热轧 H 型钢	YB/T 4238	电气化铁路接触网支柱用热轧 H 型钢
		03-60	不锈钢热轧等边角钢	YB/T 5309	不锈钢热轧等边角钢
		03-61	冷拉异型钢	YB/T 5346	冷拉异型钢
		03-62	钢琴用线材	JIS G 3502	钢琴用线材
		03-63	高碳钢线材	JIS G 3506	高碳钢线材
		03-64	结构钢热轧产品	BS EN 10025-1	结构钢热轧产品第 1 部分：一般交货技术条件
		03-65	非合金结构钢	BS EN 10025-2	结构钢热轧产品第 2 部分：非合金结构钢交货技术条件
		03-66	正火/正火热机轧制的可焊接细粒结构钢	BS EN 10025-3	结构钢热轧制品 正火/正火热机轧制的可焊接细粒结构钢的交货技术条件
		03-67	热机轧制的可焊接细粒结构钢	BS EN 10025-4	结构钢热轧制品 热机轧制的可焊接细粒结构钢的交货技术条件

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		03-68	改进型耐大气腐蚀结构钢	BS EN 10025-5	结构钢热轧产品第 5 部分：改进型耐大气腐蚀结构钢 交货技术条件
		03-69	调质高屈服强度结构钢扁平材	BS EN 10025-6	结构钢热轧产品第 6 部分：调质高屈服强度结构钢扁 平材交货技术条件
		03-70	热轧 U 型钢板桩	GBT 20933	热轧钢板桩
		03-71	热轧 Z 型钢板桩		
		03-72	热轧直线型钢板桩		
		03-73	柔性接口排水管件	GB/T 12772	排水用柔性接口铸铁管、管件及附件
		03-74	柔性接口排水附件		
		03-75	水及燃气用球墨铸铁管件	GB/T 13295	水及燃气用球墨铸铁管、管件和附件
		03-76	水及燃气用球墨铸铁附件		
		03-77	污水用球墨铸铁管件	GB/T 26081	污水用球墨铸铁管、管件和附件
		03-78	污水用球墨铸铁附件		
		03-79	灰口铸铁管件	GB/T 3420	灰口铸铁管件
		03-80	灰铸铁件	GB/T 9439	灰铸铁件
		03-81	给水衬塑可锻铸铁管件	CJ/T 137	给水衬塑可锻铸铁管件
		03-82	水泥内衬离心球墨铸铁管件	CJ/T 161	水泥内衬离心球墨铸铁管及管件
		03-83	建筑排水用卡箍式铸铁管件	CJ/T 177	建筑排水用卡箍式铸铁管及管件
		03-84	建筑排水用柔性接口承插式铸铁管件	CJ/T 178	建筑排水用柔性接口承插式铸铁管及管件
		03-85	排水和通风铸铁管件	BS 416-1	砂型铸造或离心铸造的排水和通风铸铁管及管件 第一 部分：插承套管系统规范
		03-86	水管道用球墨铸铁配件	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
		03-87	水管道用球墨铸铁附件		
		03-88	水管道用球墨铸铁连接件		
		03-89	输水用球墨铸铁管件	ISO 2531	输水用球墨铸铁管、管件、附件及其接口

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		03-90	输水用球墨铸铁附件		
		03-91	输水用球墨铸铁接口		
		03-92	铸铁排水管件	ISO 6594	铸铁排水管及管件——插口系列
		03-93	污水管道用球墨铸铁产品	ISO 7186	污水管道用球墨铸铁产品
		03-94	铸铁焊条	GB/T 10044	铸铁焊条及焊丝
		03-95	铸铁焊丝		
		03-96	非合金钢及细晶粒钢药芯焊丝	GB/T 10045	非合金钢及细晶粒钢药芯焊丝
		03-97	埋弧焊用低合金钢焊丝	GB/T 12470	埋弧焊用热强钢实心焊丝、药芯焊丝和焊丝-焊剂组合分类要求
		03-98	埋弧焊用低合金钢焊剂		
		03-99	熔化焊用钢丝	GB/T 14957	熔化焊用钢丝
		03-100	热强钢药芯焊丝	GB/T 17493	热强钢药芯焊丝
		03-101	不锈钢药芯焊丝	GB/T 17853	不锈钢药芯焊丝
		03-102	埋弧焊用不锈钢焊丝	GB/T 17854	埋弧焊用不锈钢焊丝-焊剂组合分类要求
		03-103	埋弧焊用不锈钢焊剂		
		03-104	非合金钢焊条	GB/T 5117	非合金钢及细晶粒钢焊条
		03-105	细晶粒钢焊条		
		03-106	热强钢焊条	GB/T 5118	热强钢焊条
		03-107	埋弧焊用碳钢焊丝	GB/T 5293	埋弧焊用非合金钢及细晶粒钢实心焊丝、药芯焊丝和焊丝-焊剂组合分类要求
		03-108	埋弧焊用碳钢焊剂		
		03-109	气体保护电弧焊用碳钢焊丝	GB/T 8110	熔化极气体保护电弧焊用非合金钢及细晶粒钢实心焊丝
		03-110	气体保护电弧焊用低合金钢焊丝		
		03-111	不锈钢焊条	GB/T 983	不锈钢焊条
		03-112	堆焊焊条	GB/T 984	堆焊焊条
		03-113	焊接用不锈钢丝	YB/T 5092	焊接用不锈钢丝
		03-114	耐蚀合金焊丝	YB/T 5263	耐蚀合金焊丝

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		03-115	非合金钢和细晶粒钢的手工金属电弧焊用涂敷焊条	ISO 2560	焊接材料 非合金钢和细晶粒钢的手工金属电弧焊用涂敷焊条 分类
		03-116	钢管脚手架扣件	GB/T 15831	钢管脚手架扣件
		03-117	碗扣式钢管脚手架构件	GB 24911	碗扣式钢管脚手架构件
		03-118	钢结构用高强度大六角头螺栓	GB/T 1228	钢结构用高强度大六角头螺栓
		03-119	钢结构用高强度大六角螺母	GB/T 1229	钢结构用高强度大六角螺母
		03-120	钢结构用高强度垫圈	GB/T 1230	钢结构用高强度垫圈
		03-121	钢结构用高强度大六角头螺栓	GB/T 1231	钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件
		03-122	钢结构用高强度大六角螺母		
		03-123	钢结构用高强度垫圈		
		03-124	预应力筋用锚具	GB/T 14370	预应力筋用锚具、夹具和连接器
		03-125	预应力筋用夹具		
		03-126	预应力筋用连接器		
		03-127	钢网架螺栓球节点用高强度螺栓	GB/T 16939	钢网架螺栓球节点用高强度螺栓
		03-128	不锈钢卡压式管件	GB/T 19228.1	不锈钢卡压式管件组件 第 1 部分 卡压式管件
		03-129	紧固件机械性能螺栓	GB/T 3098.1	紧固件机械性能螺栓、螺钉和螺柱
		03-130	紧固件机械性能螺钉		
		03-131	紧固件机械性能螺柱		
		03-132	紧固件机械性能螺母粗牙螺纹	GB/T 3098.2	紧固件机械性能螺母粗牙螺纹
		03-133	钢结构用扭剪型高强度螺栓连接副	GB/T 3632	钢结构用扭剪型高强度螺栓连接副
		03-134	六角螺母 C 级	GB/T 41	六角螺母 C 级
		03-135	六角头螺栓 C 级	GB/T 5780	六角头螺栓 C 级
		03-136	六角头螺栓	GB/T 5782	六角头螺栓
		03-137	六角头螺栓 全螺纹	GB/T 5783	六角头螺栓 全螺纹
		03-138	I 型六角螺母	GB/T 6170	I 型六角螺母

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		03-139	工程结构用中、高强度不锈钢铸件	GB/T 6967	工程结构用中、高强度不锈钢铸件
		03-140	门式钢管脚手架	JG 13	门式钢管脚手架
		03-141	钢筋连接用灌浆套筒	JG/T 398	钢筋连接用灌浆套筒
		03-142	钢筋机械连接	JGJ 107	钢筋机械连接技术规程
		03-143	钢筋套筒灌浆连接	JGJ 355	钢筋套筒灌浆连接应用技术规程
		03-144	公路桥梁预应力钢绞线用锚具	JT/T 329	公路桥梁预应力钢绞线用锚具、夹具和连接器
		03-145	公路桥梁预应力钢绞线用夹具		
		03-146	公路桥梁预应力钢绞线用连接器		
		03-147	WDJ 碗扣型多功能脚手架构件	TB/T 2292	WDJ 碗扣型多功能脚手架构件
		03-148	铁路工程预应力筋用夹片式锚具	TB/T 3193	铁路工程预应力筋用夹片式锚具、夹具和连接器技术条件
		03-149	铁路工程预应力筋用夹片式夹具		
		03-150	铁路工程预应力筋用夹片式连接器		
		03-151	绝缘轨距杆	TB/T 2492	绝缘轨距杆技术条件
		03-152	钢筋机械连接用套筒	JG/T 163	钢筋机械连接用套筒
		03-153	钢筋机械接头用加固连接件	ISO 15835-1	混凝土加固用钢.钢筋机械接头用加固连接件.第 1 部分: 要求
		03-154		ISO 15835-2	混凝土加固用钢.钢筋机械接头用加固连接件.第 2 部分: 试验方法
		03-155		ISO 15835-3	混凝土加固用钢.钢筋机械接头用加固连接件.第 3 部分: 符合性评估方案
		03-156	薄壁不锈钢卡压式和沟槽式管件	CJ/T 152	薄壁不锈钢卡压式和沟槽式管件
		03-157	内衬不锈钢机械连接复合管件	T/CISA 007	内衬不锈钢机械连接复合管件
		03-158	铝合金建筑型材 基材	GB/T 5237.1	铝合金建筑型材 第 1 部分: 基材
		03-159	铝合金建筑型材 阳极氧化型材	GB/T 5237.2	铝合金建筑型材 第 2 部分: 阳极氧化型材
		03-160	铝合金建筑型材 电泳型材	GB/T 5237.3	铝合金建筑型材 第 3 部分: 电泳涂漆型材

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		03-161	铝合金建筑型材 喷粉型材	GB/T 5237.4	铝合金建筑型材 第 4 部分：粉末喷涂型材
		03-162	铝合金建筑型材 氟碳漆喷涂型材	GB/T 5237.5	铝合金建筑型材 第 5 部分：氟碳漆喷涂型材
		03-163	铝合金建筑型材 穿条型材	GB/T 5237.6	铝合金建筑型材 第 6 部分：隔热型材
		03-164	铝合金建筑型材 浇注型材		
		03-165	无缝气瓶用钢坯	GB/T 13447	无缝气瓶用钢坯
		03-166	不锈钢无缝钢管圆管坯	YB/T 2008	不锈钢无缝钢管圆管坯
		03-167	连续铸钢方坯和矩形坯	YB/T 2011	连续铸钢方坯和矩形坯
		03-168	连续铸钢板坯	YB/T 2012	连续铸钢板坯
		03-169	连铸圆管坯	YB/T 4149	连铸圆管坯
		03-170	锻制用不锈钢坯	YB/T 5089	锻制用不锈钢坯
		03-171	高压用热轧无缝钢管圆管坯	YB/T 5137	高压用热轧和锻制无缝钢管圆管坯
		03-172	高压用锻制无缝钢管圆管坯		
		03-173	合金结构钢热轧圆管坯	YB/T 5221	合金结构钢圆管坯
		03-174	优质碳素钢锻制圆管坯	YB/T 5222	优质碳素钢圆管坯
		03-175	预制混凝土构件钢模板	JG/T 3032	预制混凝土构件钢模板
		03-176	组合钢模板	JG/T 3060	组合钢模板
		03-177	接箍	ISO 11960 API Spec5CT GB/T 19830	石油和天然气工业--油气井套管 或油管用钢管套管和油管规范 石油天然气工业 油气井套管或油管用钢管
		03-178	接箍毛坯		
		03-179	钢制钻杆	API SPEC 5DP	石油天然气工业—钢制钻杆
		03-180		ISO 11961	石油和天然气工业钻井杆用钢管规范
		03-181	上部和下部方钻杆阀	API SPEC 7-1 ISO 10424-1	旋转钻柱构件规范石油和天然气工业--旋转钻探装置- 第 1 部分：旋转钻探杆基础
		03-182	四方钻杆和六方钻杆		
		03-183	钻柱转换接头		
		03-184	钻铤		

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		03-185	钻井钻头		
		03-186	取心钻头		
		03-187	加重钻杆		
		03-188	建筑用金属面绝热夹芯板	GB/T 23932	建筑用金属面绝热夹芯板

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
4	金属线材	04-01	余热处理钢筋	GB/T 13014	钢筋混凝土用余热处理钢筋
		04-02	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
		04-03	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
		04-04	细晶粒热轧钢筋		
		04-05	冷轧带肋钢筋	GB/T 13788	冷轧带肋钢筋
		04-06	钢筋焊接网	GB/T 1499.3	钢筋混凝土用钢 第 3 部分：钢筋焊接网
		04-07		JGJ 114	钢筋焊接网混凝土结构技术规程
		04-08	预应力混凝土用螺纹钢筋	GB/T 20065	预应力混凝土用螺纹钢筋
		04-09	钢筋混凝土用环氧涂层钢筋	GB/T 25826	钢筋混凝土用环氧涂层钢筋
		04-10	不锈钢冷加工钢棒	GB/T 4226	不锈钢冷加工钢棒
		04-11	高延性冷轧带肋钢筋	YB/T 4260	高延性冷轧带肋钢筋
		04-12	钢筋混凝土用耐蚀钢筋	YB/T 4361、GB/ 33953	钢筋混凝土用耐蚀钢筋
		04-13	钢筋混凝土用不锈钢钢筋	YB/T 4362、GB/T 33959	钢筋混凝土用不锈钢钢筋
		04-14	超高强度热处理锚杆钢筋	YB/T 4363	超高强度热处理锚杆钢筋
		04-15	锚杆用热轧带肋钢筋	YB/T 4364	锚杆用热轧带肋钢筋
		04-16	高强度热处理箍筋	YB/T 4425	高强度热处理箍筋
		04-17	钢筋混凝土用带肋碳素钢筋	ASTM A615/A615M	钢筋混凝土用变形及普通钢坯棒规范
		04-18	钢筋混凝土用光圆碳素钢筋		
		04-19	混凝土用碳素钢筋	BS 4449	混凝土增强钢.可焊接增强钢.棒材、卷材和拆卷产品.规范
		04-20	混凝土增强钢 可焊接增强钢	BS 6744	混凝土用不锈钢筋要求和试验方法
		04-21	冷加工带肋钢筋		
		04-22	热轧带肋钢筋		
		04-23	冷加工光圆钢筋		
		04-24	热轧光圆钢筋		
		04-25	可焊接增强钢	BS EN 10080	可焊接混凝土用钢（通则）

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		04-26	工厂预制焊接网片	CSA G30.18	混凝土用碳素钢筋
		04-27	格构框架		
		04-28	普通型热轧带肋钢筋		
		04-29	可焊型热轧带肋钢筋		
		04-30	可焊接混凝土带肋钢筋	DIN 488-1	混凝土用钢 第 1 部分 种类、特性、标志
		04-31	可焊接混凝土刻痕钢筋	DIN 488-2、DIN 488-3	混凝土用钢 第 2 部分 钢筋
		04-32	可焊接混凝土光圆钢筋		混凝土用钢 第 3 部分 线圈和钢丝中的钢筋
		04-33	钢筋混凝土用钢筋	ISO 10144	钢筋混凝土用钢筋和线材的认证方案
		04-34	非可焊光面钢筋	ISO 6935-1	钢筋混凝土用钢 第 1 部分：光圆钢筋
		04-35	可焊光面钢筋		
		04-36	非可焊带肋钢筋	ISO 6935-2	钢筋混凝土用钢 第 2 部分：带肋钢筋
		04-37	可焊带肋钢筋		
		04-38	混凝土用钢筋	JIS G3112	混凝土用钢筋
		04-39	钢筋混凝土用钢筋	KS D 3504	钢筋混凝土用钢筋
		04-40	热轧光圆钢筋	GOST 5781	钢筋混凝土用热轧钢筋技术条件
		04-41	热轧带肋钢筋		
		04-42	预应力混凝土用钢丝	GB/T 5223	预应力混凝土用钢丝
		04-43	桥梁缆索用热镀锌钢丝	GB/T 17101	桥梁缆索用热镀锌钢丝
		04-44	预应力混凝土用钢棒	GB/T 5223.3	预应力混凝土用钢棒
		04-45	预应力混凝土用钢绞线	GB/T 5224	预应力混凝土用钢绞线
		04-46	高强度低松弛预应力热镀锌钢绞线	YB/T 152	高强度低松弛预应力热镀锌钢绞线
		04-47	预应力混凝土用中强度钢丝	GB/T 30828	预应力混凝土用中强度钢丝
		04-48	多丝大直径高强度低松弛预应力钢绞线	YB/T 4428	多丝大直径高强度低松弛预应力钢绞线
		04-49	预应力混凝土用应力消除未涂覆钢丝	ASTM A421/A421M	预应力混凝土用应力消除未涂覆钢丝规范
		04-50	预应力混凝土管道用冷拉钢丝	ASTM A648	预应力混凝土管道用冷拉钢丝

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		04-51	预应力混凝土铁路轨枕用应力消除变形钢丝	ASTM A881/A881M	预应力混凝土铁路轨枕用应力消除或应力松弛变形钢丝标准规范
		04-52	预应力混凝土铁路轨枕用应力松弛变形钢丝		
		04-53	预应力混凝土用高强度光面钢丝	BS 5896	预应力混凝土用高强度钢丝和钢绞线规范
		04-54	预应力混凝土用高强度刻痕钢丝		
		04-55	预应力混凝土用高强度光面钢绞线		
		04-56	预应力混凝土用高强度刻痕钢绞线		
		04-57	PC 钢筋	JIS G 3109	PC 钢筋
		04-58	预应力混凝土用小直径异型钢棒	JIS G 3137	预应力混凝土用小直径异型钢棒
		04-59	预应力混凝土用无涂层钢丝	JIS G 3536	预应力混凝土用无涂层钢丝和钢绞线
04-60	预应力混凝土用无涂层钢绞线				
		04-61	PC 钢棒	KS D 3505	PC 钢棒
		04-62	钢线	KS D 7002	钢线及 PC 钢绞线
		04-63	PC 钢绞线		
		04-64	预应力混凝土用钢绞线		
		04-65	索道用钢丝绳	GB/T 26722	索道用钢丝绳
		04-66	电梯用钢丝绳	GB/T 8903	电梯用钢丝绳
		04-67	重要用途钢丝绳	GB/T 8918	重要用途钢丝绳
		04-68	输送带用钢丝绳	GB/T 12753	输送带用钢丝绳
		04-69	胶管用钢丝绳	GB/T 12756	胶管用钢丝绳
		04-70	操纵用钢丝绳	GB/T 14451	操纵用钢丝绳
		04-71	粗直径钢丝绳	GB/T 20067	粗直径钢丝绳
				04-72	一般用途钢丝绳
04-73	平衡用扁钢丝绳			GB/T 20119	平衡用扁钢丝绳
04-74	不锈钢丝			GB/T 4240	不锈钢丝
04-75	冷拉碳素弹簧钢丝			GB/T 4357	冷拉碳素弹簧钢丝

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		04-76	起重机 钢丝绳	GB/T 5972	起重机 钢丝绳 保养、维护、安装、检验和报废
		04-77	不锈钢钢丝绳	GB/T 9944	不锈钢钢丝绳
		04-78	电梯门机用钢丝绳	YB/T 4251	电梯门机用钢丝绳
		04-79	飞机操纵用钢丝绳	YB/T 5196	飞机操纵用钢丝绳
		04-80	航空用钢丝绳	YB/T 5197	航空用钢丝绳
		04-81	密封钢丝绳	YB/T 5295	密封钢丝绳
		04-82	压实股钢丝绳	YB/T 5359	压实股钢丝绳
		04-83	输电线路张力架线用防扭钢丝绳	DL/T 1079	输电线路张力架线用防扭钢丝绳
		04-84	煤矿重要用途钢丝绳	MT 716	煤矿重要用途钢丝绳验收技术条件
		04-85	煤矿重要用途在用钢丝绳	MT 717	煤矿重要用途在用钢丝绳性能测定方法及判定规则
		04-86	石油天然气工业用钢丝绳	SY/T5170	石油天然气工业用钢丝绳
		04-87	钢丝绳	API SPEC 9A	钢丝绳规范
		04-88	镀锌结构钢丝绳	ASTM A 603	镀锌结构钢丝绳
		04-89	钢丝绳	BS EN 12385-1	钢丝绳-安全 一般要求
		04-90	一般提升用多股钢丝绳	BS EN 12385-4	一般提升用多股钢丝绳
		04-91	电梯用钢丝绳	BS EN 12385-5	电梯用钢丝绳
		04-92	矿井用多股钢丝绳	BS EN 12385-6	矿井用多股钢丝绳
		04-93	矿井用密封钢丝绳	BS EN 12385-7	矿井用密封钢丝绳
		04-94	载人架空索道装置牵引和承载用多股钢丝绳	BS EN 12385-8	载人架空索道装置牵引和承载用多股钢丝绳
		04-95	载人架空索道装置承载密封钢丝绳	BS EN 12385-9	载人架空索道装置承载密封钢丝绳
		04-96	一般结构用单捻钢丝绳	BS EN 12385-10	一般结构用单捻钢丝绳
		04-97	轿车牵引用软托绳	DIN 76033	轿车牵引用软托绳
		04-98	石油天然气工业用钢丝绳	ISO 10425	石油天然气工业用钢丝绳—最低验收技术要求及术语
		04-99	航空航天、飞机控制装置的预成形可弯曲钢丝	ISO 2020-1	航空航天、飞机控制装置的预成形可弯曲钢丝绳.第 1 部分:尺寸和负载能力

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		04-100	绳	ISO 2020-2	航空航天、飞机控制装置的预成形可弯曲钢丝绳.第 2 部分:技术规范
		04-101	矿井提升用钢丝绳	ISO 3154	矿井提升用钢丝绳交货技术条件
		04-102	电梯用钢丝绳	ISO 4344	电梯用钢丝绳-最低要求
		04-103	钢丝绳	JIS G 3525	钢丝绳
		04-104	航空用钢丝绳	JIS G 3535	航空用钢丝绳
		04-105	操作用钢丝绳	JIS G 3540	操作用钢丝绳
		04-106	异型钢丝绳	JIS G 3546	异型钢丝绳
5	钢坯	05-01	无缝气瓶用钢坯	GB/T 13447	无缝气瓶用钢坯
		05-02	薄板坯	YB/T 003	薄板坯
		05-03	初轧坯和钢坯	YB/T 004	初轧坯和钢坯技术条件
		05-04	不锈钢无缝钢管圆管坯	YB/T 2008	不锈钢无缝钢管圆管坯
		05-05	连续铸钢方坯和矩形坯	YB/T 2011	连续铸钢方坯和矩形坯
		05-06	连续铸钢板坯	YB/T 2012	连续铸钢板坯
		05-07	连铸圆管坯	YB/T 4149	连铸圆管坯
		05-08	锻制用不锈钢坯	YB/T 5089	锻制用不锈钢坯
		05-09	高压用热轧无缝钢管圆管坯	YB/T 5137	高压用热轧和锻制无缝钢管圆管坯
		05-10	高压用锻制无缝钢管圆管坯		
		05-11	合金结构钢热轧圆管坯	YB/T 5221	合金结构钢圆管坯
		05-12	合金结构钢锻制圆管坯		
		05-13	优质碳素钢热轧圆管坯	YB/T 5222	优质碳素钢圆管坯
		05-14	优质碳素钢锻制圆管坯		
		05-15	低合金高强度结构钢钢坯	GB/T 1591	低合金高强度结构钢
		05-16	碳素结构钢钢坯	GB/T 700	碳素结构钢
		05-17	高压用热轧无缝管钢管圆管坯	YB/T 5137	高压用热轧和锻制无缝钢管圆管坯

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		05-18	高压用锻制无缝钢管圆管坯		
6	钢锭	06-01	碳素结构钢钢锭	GB/T 700	碳素结构钢
		06-02	高压用无缝钢管用钢锭	YB/T 5137	高压用热轧和锻制无缝钢管圆管坯
		06-03	锻制无缝钢管用钢锭	Q/XLJ-01	锻制无缝钢管、高温高压锻件用钢锭技术规范
		06-04	高温高压锻件用钢锭		