



中冶检测认证有限公司

MCC Inspection and Certification Co., Ltd.

自愿性产品认证实施规则

绿色产品

2023-09-15 发布

2023-10-01 实施

中冶检测认证有限公司 发布

目录

目录	2
1. 适用范围	1
2. 认证模式	1
3. 认证实施基本要求	1
3.1 单元划分	1
3.2 申请受理条件	1
3.3 申请文件	2
4 文件评审	3
4.1 文件评审目的	3
4.2 文件评审内容	3
4.3 文件评审结果	3
5 核查准备	4
6 初始现场核查	4
7 核查报告	8
8 认证结果评价与批准	8
9 认证终止	9
10 证后监督	9
10.1 监督频次	9
10.2 监督的内容	9
10.3 监督结论	9
10.4 监督评价	10
11 再认证	10
12 认证证书	10
12.1 认证证书的保持	10
12.2 认证产品的变更	10
12.2.1 变更的申请	10
12.2.2 变更评价和批准	11
12.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销	11

12.4 证书及附件内容	11
13 认证标志的使用	12
13.1 准许使用的标志样式	12
13.2 标志的加施	12
14 收费	12



1. 适用范围

本规则适用于冶金绿色产品认证。

2. 认证模式

抽样检测+初始工厂核查+获证后监督。

3. 认证实施基本要求

认证实施的基本环节包括认证申请、初始工厂检查、认证结果评价与批准、获证后监督。产品生产者委托认证机构进行绿色产品认证。

3.1 单元划分

按照产品名称进行单元划分，但生产（场地）不同时，作为不同的认证单元。对每一个单元分开进行绿色产品认证。单元划分见附录1。

3.2 申请受理条件

- （1）已取得国家工商行政管理部门或有关部门注册登记的法人资格；
- （2）生产厂已建立并实施了质量、环境、职业健康安全、测量和能源管理体系或制度；
- （3）生产厂建立并实施了安全生产标准化制度；
- （4）生产厂通过了工作场所有害因素职业接触限值化学、物理有害因素的监测；
- （5）生产厂废气、废水、噪声环境监测合格；
- （6）生产厂应满足《温室气体排放核算与报告要求 第5部分：钢铁生产企业》GB/T 32151.5的要求和地方绿色生产管理的相关规定；

- (7) 申请认证的产品各项技术指标稳定符合国家标准；
- (8) 申请方近一年内，未受到有关质量、环境、安全等行政主管部门的处罚。

3.3 申请文件

认证委托人应向认证机构提交认证委托申请，同时随附以下文件：

- (1) 绿色产品认证申请书（加盖公章）；
- (2) 申请方的营业执照和组织机构代码复印件（加盖公章）；
- (3) 法定检测机构出具的距申请日一年内的产品检测报告，检测报告应由国家级检验机构出具，检测报告应涵盖与所申请产品对应的产品标准出厂检验规定的项目（加盖公章）；
- (4) 符合相应绿色产品技术要求中规定的涉及生产企业要求的证明材料，包括有效期内的质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系、测量管理体系和能源管理体系认证证书或符合相关管理体系标准要求的制度文件，地方环保部门污染物排放监测报告，能源消耗量、资源综合利用、温室气体排放报告，原材料供应商、产地、供应量、运输方式、运费等清单的统计表，报废钢材统计表，资源综合利用证书，能证明企业符合《温室气体排放核算与报告要求 第5部分：钢铁生产企业》GB/T 32151.5 的要求的文件（加盖公章）；
- (5) 产品生产使用报告，包括产品介绍、生产控制和工程应用等（加盖公章）；
 - 产品介绍包括详细介绍所申报产品本身的性能特点、执行标准、应用范围和领域，必要时可附图说明；包括产品简介、产品型号、产品技术参数、产品执行标准、产品应用领域与适用范围等章节。
 - 生产控制包括详细描述所申报产品的原材料组成、原材料供应商选择、生产设备型号、生产工艺流程以及质量控制手段和措施等，必要时可附图说明；包括原料选用、生产设备、生产工艺、质量控制等章节。
- (6) 其他与申报产品相关的材料，包括用户使用证明、产品获得的奖励、推广应用证书政府资金扶持文件、重点工程的合同等复印件（加盖公章）；

(7) 提供《XX 产品绿色评价情况说明》，其对所遵守的法律法规和标准规范、当地监管部门的检查情况、生产及技术能力等进行说明（加盖公章）；

(8) 提供生产工艺及设备生产线的先进性，如自动化程度、智能化水平，所生产产品质量性能、成品率或生产效率等证明材料（加盖公章）。

认证委托人应确保委托材料齐全、真实、有效，委托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。

4 文件评审

4.1 文件评审目的

通过对认证委托人提交的文件和资料的评审，核查组了解该项目的情况，审查生产企业是否满足控制项的所有要求，建立现场核查的审核思路和核查重点。

4.2 文件评审内容

文件评审主要包括：自评估报告、环境监测报告、职业卫生监测报告、安全生产标准化证书、产品检测报告、质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系、能源管理体系、测量管理体系认证证书或相关管理制度、资源综合利用证书、生产使用报告、申请产品碳排放报告、温室气体排放报告、原材料采购运输统计表等。

4.3 文件评审结果

如文件符合控制项要求，可按双方确认时间进行现场核查；如文件不符合控制项要求，核查方记录不符合项，且在文件评审结束后通知认证委托人对不符合项进行整改，认证委托人对不符合项实施纠正，并重新提交修订后的文件，重新实施文件评审，以便确定现场核查日期。

通过文件审查的，认证机构向申请企业发放受理通知书。未通过文件审查的，

应一次性告知申请企业应补充的材料待重新审查通过后，认证机构向申请企业发放受理通知书。

5 核查准备

认证机构应为其现场核查制定计划，该计划应基于本实施规则的相关要求，并与核查的目的、核查内容相适应。

认证机构应选派有资质的人员组成现场核查组。在确定核查组的规模和组成时，应基于认证产品的范围、涉及的技术特点、数据和信息系统的复杂程度及核查员具有的专业背景和实践经验等因素确定。

6 初始现场核查

6.1 绿色产品认证工厂质量保证能力要求

6.1.1 职责和资源

(1) 职责

生产工厂应规定与绿色产品认证相关的部门和各类人员的职责及相互关系并形成文件。工厂应指定一位认证负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，确保能够履行以下方面的职责：

- 确保执行认证用标准或技术要求；
- 确保加贴认证标志的产品符合认证标准要求；
- 确保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；
- 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜；
- 认证负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

(2) 资源

工厂应配备必要的能源、环境、职业健康安全和物料监测设备，确保产品稳定生产并符合绿色产品认证标准的要求。

6.1.2 文件和记录

工厂应确保与绿色产品制造控制、能源、环境、职业健康安全、测量管理控

制有关的所有文件和资料得到有效的控制，且在使用处可获得相应文件的有效版本，防止作废文件的非预期使用。

文件和记录应至少保存3年。

6.1.3关键原材料

6.1.3.1关键原材料的控制

工厂应定期对关键原材料进行评价，以确保关键原材料中涉绿性能能够满足要求，如有毒有害物质含量等。

6.1.3.2采购文件的控制

工厂应明确材料采购技术要求，且符合产品的设计要求。工厂应将采购技术要求与供方进行有效沟通，对采购过程进行控制，以确保供方提供满足要求的关键原材料。

6.1.4绿色产品管理体系内部审核

工厂应建立文件化的绿色产品管理体系内部审核程序，该程序应包括质量、能源、环境、职业健康安全、测量管理控制的审核，确保绿色产品管理体系有效运行，并记录内部绿色产品管理体系审核结果。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

6.1.5产品标识、包装和运输

产品的包装、搬运、贮存及库房（含材料库、成品库）管理应符合产品的规定标准要求。

6.1.6监测设备状态检查

用于主要质量、能源、环境、职业健康安全、测量管理控制的检查、监测设备运行状态；设备安装位置；设备型号、精度；检定证书；监测设备相关维护保养记录等。

6.2质量一致性检查

现场核查时，应在生产现场进行一致性检查，重点核实以下内容：

- （1）认证产品的生产控制、工程应用与生产使用报告的一致性；
- （2）产品类型与申请文件描述的一致性；
- （3）关键原材料种类、来源与申请文件的一致性；

(4) 产品本体或包装上的名称等标识与申请文件的一致性。

6.3 其他涉绿指标一致性检查

6.3.1 污染物排放

对生产现场的污染物排放情况、处置设备及相关记录进行核查，确认与提交的监测结果的一致性。

6.3.2 工作场所环境

对生产现场的职业卫生状况、保障措施及相关记录进行核查，确认与提交的监测结果的一致性。

6.3.3 安全生产

对生产现场的安全生产状况、保障措施及相关记录进行核查，确认与提交的报告内容的一致性。

6.3.4 资源综合利用

重点对废弃物来源、仓储、前期检测、投料比例及相关记录进行核查，确认与提交的报告内容的一致性。

6.3.5 申请产品的碳排放报告

重点对申请产品的碳排放报告及相关记录进行核查，确认与提交的报告内容及结果的一致性。

6.3.6 测量设备管理

重点对测量设备运行及相关记录进行核查，确认与提交的报告内容及结果的一致性。

6.4 抽样检验

绿色产品认证的抽样，根据申请材料中企业提交的“污染物排放监测报告”，选择最接近国家/地方标准排放限值的排放口进行抽样，大气污染物及水污染物各抽取2个，由企业安排有资质实验室进行检验，并出具检测报告。检测结果应符合国家/地方标准排放限值的要求。

6.5 分级评价

从“节约资源、节约能源、环境友好、无毒无害、可循环利用”五个方面，按照RB/T 131《绿色钢材产品评价要求》，ZYRZ认证技术条件CTS YJ015《绿色产品评价方法补充要求》、ZYRZ认证技术条件CTS YJ018《绿色产品评价方法与要求 球墨铸铁管》、ZYRZ认证技术条件CTS YJ020《绿色产品评价方法与要求 电炉钢材产品》、CTS YJ031《绿色产品评价方法与要求 无缝钢管产品》的要求，对申请产品进行分级评价。

6.6 现场核查时间

一般情况下，申请文件符合要求后进行现场核查。认证机构在确定现场核查时间时，应考虑以下方面的信息：

- (1) 组织规模和复杂程度；
- (2) 场所数量；
- (3) 产品种类和核查内容；
- (4) 所进行的测量/监测过程的复杂程度；
- (5) 数据清单的复杂性及提供信息和数据的过程等。

根据工厂的生产规模、产品种类、核查内容，确定现场核查人日数。

初始现场核查/跟踪检查/再认证检查人日数

申请单元数	≤5 个单元	>5 个单元
人日数	≥6	≥8
注：根据生产线距离、制造地址距离等因素可酌情增加人日。		

6.7 初始现场核查结论

核查组负责报告初始现场核查结论。

绿色钢材产品等级依据RB/T 131《绿色钢材产品评价要求》，ZYRZ认证技术条件CTS YJ015《绿色产品评价方法补充要求》、ZYRZ认证技术条件CTS YJ018《绿色产品评价方法与要求 球墨铸铁管》、ZYRZ认证技术条件CTS YJ020《绿色产品评价方法与要求 电炉钢材产品》、CTS YJ031《绿色产品评价方法与要求 无缝钢管产品》的要求，由评价总得分确定。

现场核查结论为不通过的，核查组直接向认证机构报告。如企业对核查结论有异议，应在10个工作日内向受理的认证机构提出申诉，认证机构在10个工作日

内给出答复意见；企业对认证机构的答复意见仍有异议的，可向相应的主管部门提出申诉。

现场核查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按现场核查不通过处理。

7 核查报告

认证机构的核查报告应符合CNAS-CC21中关于认证报告的适用要求，报告应包括但不限于以下内容：

- （1）核查的目的、范围和准则；
- （2）认证委托人/受核查方（组织）的基本情况（包括名称、地址、组织规模等）；
- （3）产品信息；
- （4）数据收集清单的描述；
- （5）发现的问题及整改措施；
- （6）报告覆盖的时间段；
- （7）其他信息（如受审核方采用的清洁生产工艺、节能减排技术、产品环境特性、获得的质量、环境、职业健康安全、测量管理和能源管理体系认证或建立了相关管理制度等信息）；
- （8）结论。

8 认证结果评价与批准

认证机构对现场核查结果进行综合评价。评价合格后，按申请认证单元向认证委托人颁发绿色产品认证证书。

在完成现场核查后，对符合认证要求的，一般情况下在30天内颁发认证证书。

9 认证终止

当现场核查不通过，认证机构做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续认证应重新申请。

10 证后监督

10.1 监督频次

一般情况下，初次现场检查12个月即可安排年度监督，每次监督时间间隔不超过12个月。

如发生以下情况可增加监督频次：

- （1）获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- （2）认证机构有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- （3）有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时；
- （4）发生环境、职业健康安全投诉或重大事故时。

10.2 监督的内容

跟踪检查内容至少应包含本规则第6.1.1、6.1.2、6.1.3条款的核查、一致性的检查第6.2，6.3，6.4，对其余条款可适当进行检查。

10.3 监督结论

检查组负责报告跟踪检查结论。跟踪检查结论为不通过的，检查组直接向认证机构报告。检查存在不符合项时，工厂应在规定的时间内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按跟踪

检查不通过处理。

10.4 监督评价

认证机构组织对跟踪检查结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。跟踪检查不通过或跟踪检验不合格时，则判定年度跟踪不合格，按照12.3条款规定执行。

11 再认证

持证人如需继续持证，应在证书有效期满前6个月即可提交再认证申请，按新申请要求进行初始现场核查，再认证现场核查为全要素现场核查，再认证现场核查人日数按初始现场核查人日数标准确定。

12 认证证书

12.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品的认证证书有效期3年。有效期届满前，应当根据本规则的规定进行再认证。

12.2 认证产品的变更

12.2.1 变更的申请

认证委托人在工厂因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号、环境指标、职业健康安全指标、能源消耗指标及监测设备等，从而可能影响证书内容发生变更时；已获证产品发生技术变更影响与相关标准的符合性；产品标准更新影响检测结论时，认证委托

人应向认证机构提交变更申请。

增加已获证书认证单元覆盖范围外产品时按新认证单元申请认证。一般情况下，增加认证单元不进行工厂质量保证能力检查，只进行产品的一致性的现场核查，但下次年度监督对新增产品的工厂质量保证能力要进行检查。

12.2.2 变更评价和批准

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排现场核查，则现场核查通过后方能进行变更。对符合要求的，批准变更。对于换发新的认证证书的情况，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

12.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合认证机构有关证书管理规定的要求。当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时，认证机构按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。认证委托人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，认证委托人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤销或注销被暂停的认证证书。

12.4 证书及附件内容

绿色产品认证证书应包括以下基本内容：

- (1) 申请企业名称、地址；
- (2) 产品名称、产品系列、牌号/型号；
- (3) 认证依据；
- (4) 认证模式；

- (5) 绿色产品星级；
- (6) 发证日期和有效期限；
- (7) 发证机构；
- (8) 认证机构
- (9) 证书编号；
- (10) 其他需要标注的内容。

13 认证标志的使用

已获证客户可使用MC认证标志。认证标志的管理和使用应符合双方签署的《绿色产品认证标识使用协议》要求。认证标志的核准、制作、发放等工作由发证的机构负责。

13.1 准许使用的标志样式

获证产品允许按如下方式使用认证标志（示例）：



13.2 标志的加施

获得绿色认证的产品允许在本体、包装袋或标签上加贴认证标志。

14 收费

认证费用由认证机构按有关规定收取。

附录 1 产品单元划分

产品类别	单元划分	产品名称	标准号	标准名称
高强钢筋	01 单元	普通热轧钢筋	GB/T 1499.2	钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	02 单元	细晶粒热轧钢筋	GB/T 1499.2	钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	03 单元	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
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	04 单元	余热处理钢筋	GB/T 13014	钢筋混凝土用余热处理钢筋
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	05 单元	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
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	06 单元	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
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	07 单元	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
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求

产品类别	单元划分	产品名称	标准号	标准名称
	08 单元	冷轧带肋钢筋	GB/T 13788	冷轧带肋钢筋
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	09 单元	高延性冷轧带肋钢筋	YB/T 4260	高延性冷轧带肋钢筋
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
型钢 型钢	01 单元	热轧 H 型钢	GB/T 11263	热轧 H 型钢和剖分 T 型钢
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	02 单元	剖分 T 型钢	GB/T 11263	热轧 H 型钢和剖分 T 型钢
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	03 单元	热轧型钢	GB/T 706	热轧型钢
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	04 单元	优质碳素钢热轧盘条	GB/T 4354	优质碳素钢热轧盘条
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
			CTS YJ015.1	绿色产品评价方法补充要求 —合金钢热轧盘条产品
	05 单元	低碳钢热轧圆盘条	GB/T 701	低碳钢热轧圆盘条
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求

产品类别	单元划分	产品名称	标准号	标准名称
			CTS YJ015.1	绿色产品评价方法补充要求 —合金钢热轧盘条产品
钢板及 钢带	01 单元	低合金高强度结构钢	GB/T 1591	低合金高强度结构钢
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	02 单元	建筑结构用钢板	GB/T 19879	建筑结构用钢板
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	03 单元	高层建筑结构用钢板	YB 4104	高层建筑结构用钢板
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	04 单元	碳素结构钢	GB/T 700	碳素结构钢
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	05 单元	连续热镀锌钢板及钢带	GB/T 2518	连续热镀锌钢板及钢带
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	06 单元	冷成型钢板和钢带	CTS YJ005	冷成型钢板和钢带
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	07 单元	ESP 汽车结构用热连轧薄钢板及钢带	CTS YJ008	ESP 汽车结构用热连轧薄钢板及钢带
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求

产品类别	单元划分	产品名称	标准号	标准名称
	08 单元	冷轧低碳钢板及钢带	CTS YJ009	冷轧低碳钢板及钢带
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	09 单元	汽车用高强度冷轧钢板及钢带 低合金高强度钢	CTS YJ010	汽车用高强度冷轧钢板及钢带 第 1 部分：低合金高强度钢
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	10 单元	汽车用高强度冷轧钢板及钢带 双相钢	CTS YJ011	汽车用高强度冷轧钢板及钢带 第 2 部分：双相钢
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	11 单元	汽车用高强度冷轧钢板及钢带 高强度无间隙原子钢	CTS YJ012	汽车用高强度冷轧钢板及钢带 第 3 部分：高强度无间隙原子钢
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	12 单元	电池壳用冷轧钢带	CTS YJ013	电池壳用冷轧钢带
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	13 单元	连续热镀锌钢板及钢带	CTS YJ014	连续热镀锌钢板及钢带
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
	14 单元	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 热轧钢板和钢带
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求

产品类别	单元划分	产品名称	标准号	标准名称
铸铁管、管 件、附 件	01 单元	水及燃气用球墨铸铁管	GB/T 13295	水及燃气用球墨铸铁管、管 件和附件
			CTS YJ018	绿色产品评价方法与要求 球墨铸铁管
	02 单元	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
			CTS YJ018	绿色产品评价方法与要求 球墨铸铁管
	03 单元	水及燃气用球墨铸铁附件	GB/T 13295	水及燃气用球墨铸铁管、管 件和附件
			CTS YJ018	绿色产品评价方法与要求 球墨铸铁管
	04 单元	污水用球墨铸铁管	GB/T 26081	污水用球墨铸铁管、管件和 附件
			CTS YJ018	绿色产品评价方法与要求 球墨铸铁管
	05 单元	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
			CTS YJ018	绿色产品评价方法与要求 球墨铸铁管
	06 单元	排水工程用球墨铸铁管、管 件和附件	GB/T 26081	排水工程用球墨铸铁管、管 件和附件
			CTS YJ018	绿色产品评价方法与要求 球墨铸铁管
无缝钢 管	01 单元	输送流体用无缝钢管	GB/T 8163	输送流体用无缝钢管
			CTS YJ031	绿色产品评价方法与要求— 无缝钢管产品
	02 单元	低中压锅炉用无缝钢管	GB/T 3087	低中压锅炉用无缝钢管

产品类别	单元划分	产品名称	标准号	标准名称
			CTS YJ031	绿色产品评价方法与要求— 无缝钢管产品
	03 单元	无缝奥氏体不锈钢管	ASTM A312/ A312M	无缝、焊接和冷加工奥氏体 不锈钢管
			CTS YJ031	绿色产品评价方法与要求— 无缝钢管产品
	04 单元	油管	API SPEC 5CT	套管和油管规范
			CTS YJ031	绿色产品评价方法与要求— 无缝钢管产品
	05 单元	套管	API SPEC 5CT	套管和油管规范
			CTS YJ031	绿色产品评价方法与要求— 无缝钢管产品
电炉钢材产品	01 单元	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
			CTS YJ020	绿色产品评价方法与要求— 电炉钢材产品
	02 单元	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
			CTS YJ020	绿色产品评价方法与要求— 电炉钢材产品
预应力钢材	01 单元	预应力混凝土用钢丝	GB/T 5223	预应力混凝土用钢丝
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
			CTS YJ015.2	绿色产品评价方法补充要求 —预应力钢材产品
	02 单元	预应力混凝土用钢棒	GB/T 5223.3	预应力混凝土用钢棒

产品类别	单元划分	产品名称	标准号	标准名称
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
			CTS YJ015.2	绿色产品评价方法补充要求—预应力钢材产品
	03 单元	预应力混凝土用钢绞线	GB/T 5224	预应力混凝土用钢绞线
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
			CTS YJ015.2	绿色产品评价方法补充要求—预应力钢材产品
焊管产品	01 单元	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
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
			CTS YJ015.4	绿色产品评价方法补充要求—焊管产品
	02 单元	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
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
			CTS YJ015.4	绿色产品评价方法补充要求—焊管产品
	03 单元	直缝电焊钢管	GB/T 13793	直缝电焊钢管
			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
			CTS YJ015.4	绿色产品评价方法补充要求—焊管产品
	04 单元	焊接奥氏体不锈钢管	ASTM A312/A312M	无缝、焊接和冷加工奥氏体不锈钢管

产品类别	单元划分	产品名称	标准号	标准名称
锻钢产品			RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
			CTS YJ015.4	绿色产品评价方法补充要求—焊管产品
	01 单元	船体结构用锻钢件	RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
			CTS YJ015.3	绿色产品评价方法补充要求—锻钢产品
	02 单元	轴系及机械结构用锻钢件	RB/T 131	绿色钢材产品评价要求
			CTS YJ015.3	绿色产品评价方法补充要求—锻钢产品
冶金废渣	01 单元	粒化高炉矿渣粉	RB/T 131	绿色钢材产品评价要求