



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

批批认证

2017-08-04 发布

2017-08-07 实施

中冶检测认证有限公司发布

目录

1 适用范围.....	1
2 产品要求的依据.....	1
2.1 产品要求依据的标准.....	1
2.2 产品要求依据标准变化时的要求.....	2
3 认证方案.....	2
4 认证单元，产品类别、产品单元的划分原则.....	3
5 认证申请与申请评审.....	3
6 认证实施.....	5
6.1 评价计划.....	5
6.2 评价人日.....	5
6.3 批次检验和检查.....	5
6.4 评价结论.....	7
6.5 复核与认证决定.....	8
6.6 认证时限.....	8
7 认证证书.....	9
7.1 认证证书有效期.....	9
7.2 认证证书的变更和扩展.....	9
7.3 认证范围的缩小.....	10
7.4 认证的终止、暂停和撤销.....	11
7.4.3 恢复认证.....	11
7.4.4 撤销认证.....	12
7.5 认证证书的使用.....	13
8 认证标志.....	13
8.1 标志式样.....	13
8.2 使用要求.....	14
9 收费.....	14
10 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求.....	14
11 认证责任.....	15
12 特别声明.....	15
附件 1 批批认证自愿性认证产品标准目录及单元划分.....	16
附件 2 工厂质量保证能力和产品一致性控制的基本要求.....	45

1 适用范围

本规则规定了实施自愿性产品批批认证的基本原则和要求。为确保被认证产品持续符合认证要求，中冶检测认证有限公司（以下简称ZYRZ）应采取必要措施，确保本规则所覆盖产品得以正确使用，并按原设计功能使用的前提下，不致危及人身、财产安全，保护环境。

本规则基于产品认证的公正性和冶金产品的安全风险和认证风险制定，ZYRZ 依据本规则的要求，结合冶金产品制造工艺、检验试验特点，编制相关作业文件配套本规则使用。

本规则适用的产品范围为：高强钢筋，预应力钢材，型钢，钢板及钢带，铸铁管、管件及附件，焊丝焊条，连接件，铝型材，铜管，钢坯，钢管，金属制品，模板，油套管，钻杆，旋转钻柱构件，钢结构产品，围护系统，共 18 个类别金属材料及金属制品。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围的调整，应以中国国家认证认可监督管理委员会发布的公告为准。

2 产品要求的依据

2.1 产品要求依据的标准

产品要求依据的标准目录见附件 1。

未标明年代号的标准应执行国家标准化行政主管部门发布的最

新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。客户应通过查询网站等方式主动获取相关标准的版本更新信息和认证检测标准的执行要求。

2.2 产品要求依据标准变化时的要求

ZYRZ 负责跟踪产品要求依据标准的制修订等变化情况，并依据有关规定和 ZYRZ 技术专家组意见，自行制定依据标准制修订等变化的转换期及评价计划，并向社会公布。

ZYRZ 应向客户提供详细、准确的关于产品要求依据标准变化情况的信息。

3 认证方案

本实施规则规定的基本认证方案，是以生产企业诚信自律、有效管理、稳定生产为前提，基于冶金产品固有安全风险特点，以及企业普遍采用的生产工艺所确定的认证方案。

ZYRZ 可结合生产企业的实际需要，在基本认证方案的基础上增加相关认证要素，确定具体实施时，所采用的认证方案，应在认证实施细则中予以明确。

实施自愿性产品批批认证采用的认证方案为：批次检验或检查。

(GB/T 27067-2006/6.3.5 制度 1b)

ZYRZ 实施的冶金产品批认证，不涉及产品设计、供应、安装或维护等特定的评价过程。

4 认证单元，产品类别、产品单元的划分原则

ZYRZ 规定同一客户（法人或法人委托人），无论其有一个或多个制造地址，或生产一个多个产品类别，均作为一个认证单元受理、实施自愿性产品批批认证。

ZYRZ 按产品单元，实施自愿性产品认证。

原则上，一个产品对应一个产品单元。

客户依据以上单元划分原则提出认证申请。

5 认证申请与申请评审

5.1.1 认证申请

客户应向 ZYRZ 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 认可的证明材料;

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) 上述材料的提交时机。

5.1.2 申请评审

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

6 认证实施

6.1 评价计划

ZYRZ 的评价计划应包含批次检验和检查的要求等内容。

ZYRZ 派出的现场检查组，根据评价计划的要求，编制与客户协商一致的评价计划，作为针对特定客户认证实施的依据。

6.2 评价人日

评价人日按照国家对自愿性产品认证的规定实施。

6.3 批次检验和检查

ZYRZ 受理认证申请并确定评价计划后，方可按照申请批次进行检验和检查。

6.3.1 批次检验

产品检测的样品要求、数量及抽样原则根据相应产品标准的要求进行（每批均需检测）。

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、耐压试验、工艺性能等（简称“抽 1 检测”）和在理化检验实验室完成的产品抽样检测项目（简称“抽 2 检测”）。初始现场评价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 ZYRZ 外包实验室出具的检测报告的项目。“抽 1 检测”可在工厂的生产流水线上实施，当客户实验室具备 CNAS 实验室认可资格时，“抽 2 检测”的常规检测项目，可在客户实验室进行。

工厂检查时，在客户实验室进行的检测，需由 ZYRZ 指派的检查员进行现场见证。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。

工厂检查后进行的批次检测，需由工厂提供客户实验室的检测报告，无需进行现场见证。

产品检验结束后，外包实验室应及时出具检验报告，内容应准确、清晰、完整。

6.3.2 批次产品的检查

批次产品的检查需核实整个生产流程的追溯记录。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。

工厂检查的批次检查，需由检查员逐一现场核实。工厂检查后的批次检查，需由工厂提供批次的整套追溯记录，追溯记录需由检查员

验证完整有效。

6.3.3 工厂检查的频次

原则上,无重要变更时,三年为一个工厂检查周期。当工厂认证基础条件发生变更时,由MC认证评估变更的情况,并制定变更的后续措施,必要时增加变更的工厂检查。

6.4 评价结论

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

2) 工厂检查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3个月),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,并经现场评价组验证合格时,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) 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,现场评价结论为:不予推荐。

4) 工厂检查合格后,每批次产品的检测结果合格,则最终认证评价结论为:通过;工厂检查合格后,批次产品的检测结果不合格,则最终认证评价结论为:不通过。

6.5 复核与认证决定

复核与认证决定分为两个阶段：第一阶段为对工厂检查内容的复核与认证决定；第二阶段为对批次检查/检测的复核与认证决定。

ZYRZ 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，但不颁发认证证书。第二阶段的复核与认证决定需要调阅工厂检查的资料来确定有效期，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，向制造商发检测不合格通知书，允许一次整改，重新抽样整改合格后，颁发认证文件；重新抽样整改仍然不合格的，认证终止。所有产品累计不允许出现两批次（合同批）检验不合格，否则认证终止。ZYRZ 总经理签发认证文件和认证标志使用许可。

6.6 认证时限

ZYRZ 应对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。

客户须对认证活动予以积极配合。

一般情况下，自检测报告出具之日起 15 个工作日内向客户出具认证证书。

7 认证证书

7.1 认证证书有效期

认证证书仅针对检验/检查批次产品，无有效期。

7.2 认证证书的变更和扩展

获证后，当涉及认证文件或认证机构规定的其它事项发生变更时，客户应在变更/扩大涉及的产品出厂和销售前，向 ZYRZ 申报并提交正式书面申请，经 ZYRZ 批准后方可实施。

变更/扩展对生产符合性或产品一致性发生影响（包括关键原材料变更、生产工艺等）时，ZYRZ 应核查变更情况，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。

7.2.1 认证文件的变更

1) 认证文件中的客户名称和/或地址变更（不含搬迁），经资料评审后，可直接变更并公开认证文件；

2) 当客户制造（场所）地址变更（实际搬迁）时，客户应向 ZYRZ 提出正式变更申请，ZYRZ 应按初次申请实施评价，产品抽样检测的样品，可以按监督评价抽样检测的要求进行。当生产现场评价和产品抽样检测均符合要求时，换发并公开认证文件，原认证文件收回；

3) 关键原材料变更时，应提供关键原材料的确认检验报告或第

三方证明性材料,并提供关键原材料供应商清单,进行书面资料评价,待下次监督时现场核实;

4) 产品要求依据的标准和/或实施规则变更时, ZYRZ 发布转换公告并实施转换。转换符合要求的换发并公开认证文件,原认证文件收回。逾期未完成转换的,撤销认证并公开撤销客户认证信息。

7.2.2 认证范围的扩大

1) 扩大生产制造(场所)时, ZYRZ 应安排工厂检查并进行扩大场所的产品抽样检测和生产过程评价,认证要求同初始评价;符合要求的,可增发或换发并公开认证文件附件;

2) 当获证后又提出扩大产品类别或产品单元, ZYRZ 应安排扩大产品的现场评价(选取+确定),认证过程通过后,换发并公开认证文件及附件;

3) 对在同一产品名称扩大产品规格时,应对新增规格进行产品抽样检测,产品抽样检测样品抽取及检测要求同初次评价。其他情况,由客户按扩大产品每个规格提供一份有效的由 ZYRZ 外包实验室出具的检测报告,进行书面资料评价。认证过程通过后,增发或换发并公开认证文件附件。

7.3 认证范围的缩小

当客户提出不再保留某个获证产品单元或规格时,应提出书面申请, ZYRZ 确认后,换发并公开认证文件附件。原认证文件附件收回。

当监督评价出现某个获证产品类别或产品单元或牌号或规格不合格，客户希望保持其他产品类别或产品单元或牌号或规格的认证时，ZYRZ 可缩小客户的认证范围以剔除不符合的产品类别或产品单元或牌号或规格。换发并公开认证文件附件。原认证文件附件收回。

7.4 认证的终止、暂停和撤销

7.4.1 终止认证

当客户提出终止认证时，应向 ZYRZ 提出书面文件，明确要求终止认证。ZYRZ 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。

7.4.2 暂停认证

当客户发生以下事项时，ZYRZ 启动暂停认证程序并公开对客户的暂停信息：

- 1) 当国家质量监督主管部门就某客户产品质量提出风险预警时；
- 2) 监督现场评价组提出“建议暂停认证”推荐意见时；
- 3) 客户的顾客向 ZYRZ 提出大宗获证产品质量投诉时；
- 4) 客户没有按合同约定交纳认证费用，ZYRZ 认证部提出暂停

认证时。

7.4.3 恢复认证

客户在认证暂停期限内，按 ZYRZ 要求完成以下工作，ZYRZ 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 ZYRZ 规定的 ZYRZ 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。

7.4.4 撤销认证

当客户发生以下事项时, ZYRZ 启动撤销认证程序:

- 1) 暂停证书后,逾期未提出恢复申请或未通过核查的;
- 2) 客户产品在使用中,发生重大质量事故;
- 3) 国家监督检查中,出现产品不合格,整改后,发生二次不合格;
- 4) 客户拒绝接受监督评价的;
- 5) 转让产品认证文件、标志,或违反有关规定,严重损害产品认

证标志信誉的；

6) 其他违反国家相关法律法规的行为。

ZYRZ 完成撤销认证程序后，撤销客户认证文件并公开撤销认证信息。

7.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合 ZYRZ 有关规定的要求。获得 ZYRZ 认证的客户在持有的 ZYRZ 认证证书有效期内，可以在已获得认证产品单元的业务范围内，在标志性牌匾、宣传材料中引用 ZYRZ 认证证书的内容，在投标场合展示 ZYRZ 认证证书或复印件，在投标文件中引用 ZYRZ 认证证书内容。不或以不允许以误导性方式使用认证证书或其任何部分。不得暗示认证适用于认证范围以外的活动。在使用认证证书时，不得使认证机构和（或）认证制度声誉受损，失去公众信任。

8 认证标志

认证标志的管理、使用应符合 ZYRZ 有关规定的要求。对于 CNAS 认可产品，获证客户可将认证标志与 CNAS 认可标识联合使用，使用时需与中心签订使用协议。

8.1 标志式样

获得认证的冶金产品可以使用指定的认证标志，式样为：



8.2 使用要求

可采用 ZYRZ 统一印制的标准规格认证标志或非标准规格印刷认证标志。客户使用认证标志，应符合 7.5 的有关规定。

9 收费

认证申请费、批次产品检测或检查费、复核与认证决定费、证书费等收费项目，由 ZYRZ 和外包实验室按照国家有关规定分别向客户收取。

10 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

10.1 当客户受到社会相关方的质量投诉时，ZYRZ 根据申诉/投诉控制程序进行必要的核查确认、处理，并将处理结果及时反馈给投诉人，必要时可暂停、撤销该客户的认证文件。

10.2 客户或其他各相关方对认证决定产生质疑或争议时，ZYRZ 应及时受理，组织调查和处理，经调查情况属实时应采取相应措施，并

将处置结果及时反馈给客户或其他各相关方。

客户或其他各相关方对 ZYRZ 提出投诉时, ZYRZ 应及时受理, 组织有关人员进行调查、处理, 并将处理意见及时通知投诉人。

10.3 客户或其他各相关方对 ZYRZ 外包实验室的产品检测结果产生质疑并向 ZYRZ 申诉/投诉时, ZYRZ 应及时受理, 组织调查, 必要时安排重新检测, 重新评价原认证决定, 并将处置结果及时反馈给客户或其他各相关方。

10.4 ZYRZ 保存所有与认证有关的申诉、投诉、争议和补救措施的记录, 并对相关措施的有效性进行验证, 按相关规定进行及时处置。

11 认证责任

ZYRZ 及其认证决定人员应对其做出的认证结论负责。

ZYRZ 分包实验室对检测结果和检测报告负责。

ZYRZ 及其委派的检查员对现场评价结论负责。

客户应对其提交的资料、报告及样品的真实性、合法性负责。

12 特别声明

本细则由 ZYRZ 制定、发布, 版权归 ZYRZ 所有, 任何组织及个人未经 ZYRZ 许可, 不得以任何形式全部或部分使用。

附件 1

批批认证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	高强钢筋	01 单元	余热处理钢筋	GB/T 13014	钢筋混凝土用余热处理钢筋
		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
		03 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
		04 单元	细晶粒热轧钢筋		
		05 单元	冷轧带肋钢筋	GB/T 13788	冷轧带肋钢筋
		06 单元	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
				JGJ 114	钢筋焊接网混凝土结构技术规程
				CTS YJ 016	高延性冷轧钢筋焊接网
		07 单元	预应力混凝土用螺纹钢	GB/T 20065	预应力混凝土用螺纹钢
		08 单元	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
		09 单元	不锈钢冷加工钢棒	GB/T 4226	不锈钢冷加工钢棒
		10 单元	高延性冷轧带肋钢筋	YB/T 4260	高延性冷轧带肋钢筋
		11 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
		12 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
13 单元	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		
14 单元	锚杆用热轧带肋钢筋	YB/T 4364	锚杆用热轧带肋钢筋		

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		15 单元	高强度热处理箍筋	YB/T 4425	高强度热处理箍筋
		16 单元	钢筋混凝土用钢-棒材	ABNT NBR 7480	混凝土结构框架增强用钢材——规范
		17 单元	钢筋混凝土用钢-盘条		
		18 单元	钢筋混凝土用钢-钢筋	AS/NZS 4671Z	混凝土用钢
		19 单元	钢筋混凝土用钢-盘条		
		20 单元	钢筋混凝土用钢-钢筋焊接结构		
		21 单元	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
		22 单元	钢筋混凝土用光圆碳素钢筋		
		23 单元	混凝土用碳素钢钢筋	BS 4449: 1997	混凝土增强钢.可焊接增强钢.棒材、卷材和拆卷产品.规范
		24 单元	混凝土增强钢 可焊接增强钢	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
		25 单元	冷加工带肋钢筋	BS 6744	混凝土用不锈钢筋要求和试验方法
		26 单元	热轧带肋钢筋		
		27 单元	冷加工光圆钢筋		
		28 单元	热轧光圆钢筋		
		29 单元	可焊接增强钢	BS EN 10080	可焊接混凝土用钢（通则）
		30 单元	工厂预制焊接网片		
		31 单元	格构框架		
		32 单元	普通型热轧带肋钢筋	CSA G30.18	混凝土用碳素钢筋
		33 单元	可焊型热轧带肋钢筋		
		34 单元	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
		35 单元	可焊接混凝土刻痕钢筋	DIN 488-2	混凝土用钢 第 2 部分 钢筋
		36 单元	可焊接混凝土光圆钢筋	DIN 488-3	混凝土用钢 第 3 部分 线圈和钢丝中的钢筋

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		37 单元	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
		38 单元	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
		39 单元	可焊光面钢筋		
		40 单元	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
		41 单元	可焊带肋钢筋		
		42 单元	混凝土用钢筋	JIS G 3112	混凝土用钢筋
		43 单元	钢筋混凝土用钢筋	KS D 3504	钢筋混凝土用钢筋
		44 单元	热轧光圆钢筋	GOST 5781	钢筋混凝土用热轧钢筋技术条件
		45 单元	热轧带肋钢筋		
		46 单元	热轧带肋钢筋	CTS YJ001	HRB600(E)钢筋混凝土用钢热轧带肋钢筋
		47 单元	钢筋混凝土用带肋钢筋	CTS YJ002	RRB600、RRB700 钢筋混凝土用带肋钢筋
		48 单元	锚杆用热轧带肋钢筋	CTS YJ006	锚杆用热轧带肋钢筋
2	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
		02 单元	桥梁缆索用热镀锌钢丝	GB/T 17101	桥梁缆索用热镀锌钢丝
		03 单元	预应力混凝土用钢棒	GB/T 5223.3	预应力混凝土用钢棒
		04 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
		05 单元	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
		06 单元	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
		07 单元	预应力混凝土用低合金钢丝	YB/T 038	预应力混凝土用低合金钢丝
		08 单元	中强度预应力混凝土用钢丝	YB/T 156	中强度预应力混凝土用钢丝
		09 单元	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

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		10 单元	预应力混凝土用应力消除未涂覆钢丝	ANSI/ASTM A421/A421M	预应力混凝土用应力消除未涂覆钢丝规范
		11 单元	拉拔钢丝	AS/NZS 4672.1 AS/NZS 4672.2	预应力钢材 第一部份 通用要求 预应力钢材 第二部份 试验要求
		12 单元	消除应力钢丝		
		13 单元	调质钢丝		
		14 单元	钢绞线		
		15 单元	热轧钢棒		
		16 单元	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
		17 单元	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
		18 单元	预应力混凝土铁路轨枕用应力松弛变形钢丝		
		19 单元	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
		20 单元	预应力混凝土用高强度刻痕钢丝		
		21 单元	预应力混凝土用高强度光面钢绞线		
		22 单元	预应力混凝土用高强度刻痕钢绞线		
		23 单元	PC 钢筋	JIS G 3109	PC 钢筋
		24 单元	预应力混凝土用小直径异型	JIS G 3137	预应力混凝土用小直径异型钢棒

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
			钢棒		
		25 单元	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
		26 单元	预应力混凝土用无涂层钢绞线	JIS G 3536	预应力混凝土用无涂层钢丝和钢绞线
		27 单元	PC 钢棒	KS D 3505	PC 钢棒
		28 单元	钢线	KS D 7002	钢线及 PC 钢绞线
		29 单元	PC 钢绞线		
		30 单元	预应力钢丝	LNEC E 452	预应力钢丝
		31 单元	预应力钢丝	MS 1138.2	预应力钢材 第 2 部分 钢丝
		32 单元	预应力钢棒	MS 1138.3	预应力钢材 第 3 部分 钢棒（淬火与回火）
		33 单元	预应力钢绞线	NEN 3868	混凝土用钢
		34 单元	预应力钢绞线	ABNT NBR 7483	预应力钢绞线规范.
		35 单元	预应力光面钢丝	NF A35-035	钢产品.热镀锌或锌铝覆层的预应力光滑钢丝和 7 股钢绞线
		36 单元	预应力 7 股钢绞线		
		37 单元	预应力钢丝	PrEN 10138-2	预应力钢材 第 2 部分 钢丝
		38 单元	预应力钢绞线	PrEN 10138-3	预应力钢材 第 2 部分 钢绞线
		39 单元	预应力钢棒	PrEN 10138-4	预应力钢材 第 4 部分 钢棒
		40 单元	预应力混凝土用钢丝	SS 212551	预应力混凝土用钢丝
		41 单元	预应力混凝土钢丝	TIS 95-2540	预应力混凝土钢丝
		42 单元	预应力混凝土用钢丝	UNE 36094	预应力混凝土用钢丝和钢绞线
		43 单元	预应力混凝土用钢绞线		
3	型钢	01 单元	热轧工字钢	GB/T 706	热轧型钢
		02 单元	热轧槽钢		

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		03 单元	热轧角钢		
		04 单元	热轧 L 型钢		
		05 单元	铁塔用热轧角钢	YB/T 4163	铁塔用热轧角钢
		06 单元	热轧 H 型钢	GB/T 11263	热轧 H 型钢和剖分 T 型钢
		07 单元	剖分 T 型钢		
		08 单元	钢板冲压扣件	GB 24910	钢板冲压扣件
		09 单元	铁路用热轧钢轨	GB/T 2585	铁路用热轧钢轨
		10 单元	外科植入物用不锈钢	GB 4234	外科植入物用不锈钢
		11 单元	铁路机车、车辆车轴用钢	GB/T 5068	铁路机车、车辆车轴用钢
		12 单元	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
		13 单元	矿用高强度圆环链用钢	GB/T 10560	矿用高强度圆环链用钢
		14 单元	热轧轻轨	GB/T 11264	热轧轻轨
		15 单元	轻轨用接头夹板	GB/T 11265	轻轨用接头夹板
		16 单元	轻轨用垫板	GB/T 11266	轻轨用垫板
		17 单元	不锈钢棒	GB/T 1220	不锈钢棒
		18 单元	耐热钢棒	GB/T 1221	耐热钢棒
		19 单元	弹簧钢	GB/T 1222	弹簧钢
		20 单元	碳素工具钢	GB/T 1298	碳素工具钢技术条件
		21 单元	合金工具钢	GB/T 1299	合金工具钢
		22 单元	非调质机械结构钢	GB/T 15712	非调质机械结构钢
		23 单元	低合金高强度结构钢	GB/T 1591	低合金高强度结构钢
		24 单元	高碳铬轴承钢	GB/T 18254	高碳铬轴承钢
		25 单元	高碳铬轴承钢丝	GB/T 18579	高碳铬轴承钢丝

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		26 单元	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
		27 单元	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
		28 单元	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
		29 单元	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
		30 单元	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
		31 单元	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
		32 单元	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
		33 单元	抽油杆用圆钢	GB/T 26075	抽油杆用圆钢
		34 单元	合金结构钢	GB/T 3077	合金结构钢
		35 单元	高碳铬不锈轴承钢	GB/T 3086	高碳铬不锈轴承钢
		36 单元	耐候结构钢	GB/T 4171	耐候结构钢
		37 单元	优质碳素钢热轧盘条	GB/T 4354	优质碳素钢热轧盘条
		38 单元	不锈钢盘条	GB/T 4356	不锈钢盘条
		39 单元	冷镦和冷挤压用钢	GB/T 6478	冷镦和冷挤压用钢
		40 单元	优质碳素结构钢	GB/T 699	优质碳素结构钢
		41 单元	碳素结构钢	GB/T 700	碳素结构钢
		42 单元	低碳钢热轧圆盘条	GB/T 701	低碳钢热轧圆盘条

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		43 单元	热轧钢棒	GB/T 702	热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差
		44 单元	桥梁用结构钢	GB/T 714	桥梁用结构钢
		45 单元	易切削结构钢	GB/T 8731	易切削结构钢
		46 单元	汽轮机叶片用钢	GB/T 8732	汽轮机叶片用钢
		47 单元	锻制钢棒	GB/T 908	锻制钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差
		48 单元	高速工具钢	GB/T 9943	高速工具钢
		49 单元	热轧球扁钢	GB/T 9945	热轧球扁钢
		50 单元	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
		51 单元	不锈钢建筑型材	JG/T 73	不锈钢建筑型材
		52 单元	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
		53 单元	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
		54 单元	焊接 H 型钢	YB/T 3301	焊接 H 型钢
		55 单元	标准件用碳素钢热轧圆钢	YB/T 4155	标准件用碳素钢热轧圆钢及盘条
		56 单元	标准件用碳素钢热轧盘条		
		57 单元	输电铁塔用冷弯型钢	YB/T 4206	输电铁塔用冷弯型钢
		58 单元	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
		59 单元	不锈钢热轧等边角钢	YB/T 5309	不锈钢热轧等边角钢
		60 单元	冷拉异型钢	YB/T 5346	冷拉异型钢
		61 单元	钢琴用线材	JIS G 3502	钢琴用线材

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		62 单元	高碳钢线材	JIS G 3506	高碳钢线材
		63 单元	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
		64 单元	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
		65 单元	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
		66 单元	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
		67 单元	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
		68 单元	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
		69 单元	输电铁塔用热轧大规格等边角钢	CTS YJ003-2016	输电铁塔用热轧大规格等边角钢
3	型钢	70 单元	热轧 U 型钢板桩	GBT 20933	热轧钢板桩
		71 单元	热轧 Z 型钢板桩		
		72 单元	热轧直线型钢板桩		
4	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
		02 单元	建筑结构用钢板	GB/T 19879	建筑结构用钢板
		03 单元	高层建筑结构用钢板	YB 4104	高层建筑结构用钢板
		04 单元	碳素结构钢	GB/T 700	碳素结构钢
		05 单元	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 单元	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
		07 单元	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

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		08 单元	低温压力容器用钢板	GB/T 3531	低温压力容器用钢板
		09 单元	焊接气瓶用钢板和钢带	GB/T 6653	焊接气瓶用钢板和钢带
		10 单元	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
		11 单元	锅炉和压力容器用钢板	GB/T 713	锅炉和压力容器用钢板
		12 单元	合金结构钢热轧厚钢板	GB/T 11251	合金结构钢热轧厚钢板
		13 单元	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
		14 单元	弹簧钢	GB/T 1222	弹簧钢
		15 单元	彩色涂层钢板及钢带	GB/T 12754	彩色涂层钢板及钢带
		16 单元	建筑用压型钢板	GB/T 12755	建筑用压型钢板
		17 单元	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
		18 单元	铜钢复合钢板	GB/T 13238	铜钢复合钢板
		19 单元	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
		20 单元	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
		21 单元	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
		22 单元	连续热镀锌铝锌合金镀层钢板及钢带	GB/T 14978	连续热镀锌铝锌合金镀层钢板及钢带
		23 单元	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
		24 单元	高强度结构用调质钢板	GB/T 16270	高强度结构用调质钢板

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		25 单元	汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 低合金高强度钢	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
		26 单元	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
		27 单元	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
		28 单元	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
		29 单元	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
		30 单元	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
		31 单元	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
		32 单元	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
		33 单元	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
		34 单元	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
		35 单元	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
		36 单元	热连轧低碳钢板及钢带	GB/T 25053	热连轧低碳钢板及钢带
		37 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

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		38 单元	冷轧电镀锡钢板及钢带	GB/T 2520	冷轧电镀锡钢板及钢带
		39 单元	包装用钢带	GB/T 25820	包装用钢带
		40 单元	建筑用低屈服强度钢板	GB/T 28905	建筑用低屈服强度钢板
		41 单元	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
		42 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厚钢板和钢带
		43 单元	低合金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
		44 单元	花纹钢板	GB/T 3277	花纹钢板
		45 单元	碳素工具钢热轧钢板	GB/T 3278	碳素工具钢热轧钢板
		46 单元	弹簧钢热轧钢板	GB/T 3279	弹簧钢热轧钢板
		47 单元	不锈钢冷轧钢板和钢带	GB/T 3280	不锈钢冷轧钢板和钢带
		48 单元	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
		49 单元	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
		50 单元	低合金结构钢热轧钢带		
		51 单元	不锈钢热轧钢板和钢带	GB/T 4237	不锈钢热轧钢板和钢带
		52 单元	耐热钢钢板和钢带	GB/T 4238	耐热钢钢板和钢带
		53 单元	热镀铅锡合金碳素钢冷轧薄钢板及钢带	GB/T 5065	热镀铅锡合金碳素钢冷轧薄钢板及钢带
		54 单元	冷轧低碳钢板及钢带	GB/T 5213	冷轧低碳钢板及钢带
		55 单元	厚度方向性能钢板	GB/T 5313	厚度方向性能钢板
		56 单元	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
		57 单元	优质碳素结构钢热轧薄钢板	GB/T 710	优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
			和钢带		
		58 单元	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
		59 单元	桥梁用结构钢	GB/T 714	桥梁用结构钢
		60 单元	碳素结构钢冷轧钢带	GB/T 716	碳素结构钢冷轧钢带
		61 单元	不锈钢复合钢板和钢带	GB/T 8165	不锈钢复合钢板和钢带
		62 单元	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
		63 单元	碳素结构钢热轧薄钢板和钢带	GB/T 912	碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板和钢带
		64 单元	低合金结构钢热轧薄钢板和钢带		
		65 单元	高速工具钢钢板	GB/T 9941	高速工具钢钢板
		66 单元	闭口型压型金属板	JG/T 363	闭口型压型金属板
		67 单元	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
		68 单元	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
		69 单元	铠装电缆用钢带	YB/T 024	铠装电缆用钢带
		70 单元	连续热浸镀锌铝稀土合金镀层 钢带和钢板	YB/T 052	连续热浸镀锌铝稀土合金镀层 钢带和钢板
		71 单元	焊管用镀铜钢带	YB/T 069	焊管用镀铜钢带
		72 单元	机器锯条用高速工具钢热轧钢带	YB/T 084	机器锯条用高速工具钢热轧钢带
		73 单元	磁头用不锈钢冷轧钢带	YB/T 085	磁头用不锈钢冷轧钢带

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		74 单元	塑料模具用热轧厚钢板	YB/T 107	塑料模具用热轧厚钢板
		75 单元	镍—钢复合板	YB/T 108	镍—钢复合板
		76 单元	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
		77 单元	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
		78 单元	钢格栅板	YB/T 4001.1	钢格栅板及配套件 第 1 部分：钢格栅板
		79 单元	高层建筑结构用钢板	YB/T 4104	高层建筑结构用钢板
		80 单元	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
		81 单元	热轧花纹钢板和钢带	YB/T 4159	热轧花纹钢板和钢带
		82 单元	弹簧钢冷轧钢带	YB/T 5058	弹簧钢、工具钢冷轧钢带
		83 单元	工具钢冷轧钢带		
		84 单元	低碳钢冷轧钢带	YB/T 5059	低碳钢冷轧钢带
		85 单元	手表用碳素工具钢冷轧钢带	YB/T 5061	手表用碳素工具钢冷轧钢带
		86 单元	锯条用冷轧钢带	YB/T 5062	锯条用冷轧钢带
		87 单元	热处理弹簧钢带	YB/T 5063	热处理弹簧钢带
		88 单元	自行车链条用冷轧钢带	YB/T 5064	自行车链条用冷轧钢带
		89 单元	自行车用热轧碳素钢宽钢带和钢板	YB/T 5066	自行车用热轧碳素钢及低合金钢宽钢带和钢板
		90 单元	自行车用低合金钢宽钢带和钢板		
		91 单元	同轴电缆用电镀锡钢带	YB/T 5088	同轴电缆用电镀锡钢带

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		92 单元	不锈钢热轧钢带	YB/T 5090	不锈钢热轧钢带
		93 单元	合金结构钢薄钢板	YB/T 5132	合金结构钢薄钢板
		94 单元	手表用不锈钢冷轧钢带	YB/T 5133	手表用不锈钢冷轧钢带
		95 单元	工业链条用冷轧钢带	YB/T 5347	工业链条用冷轧钢带
		96 单元	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
		97 单元	压力容器用耐热铬中厚板,薄板和钢带	ASTM A240/A240M	压力容器用耐热铬和铬镍不锈钢中厚板,薄板和钢带
		98 单元	压力容器用铬镍不锈钢中厚板,薄板和钢带		
		99 单元	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
		100 单元	锅炉及压力容器用碳素钢及钼钢板	JIS G 3103	锅炉及压力容器用碳素钢及钼钢板
		101 单元	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
		102 单元	冷轧钢板及钢带	JIS G 3141	冷轧钢板及钢带
		103 单元	电镀锌钢板及钢带	JIS G 3313	电镀锌钢板及钢带
		104 单元	冷成形钢板和钢带	CTS YJ005-2017	冷成形钢板和钢带
		105 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
		106 单元	冷轧低碳钢板及钢带	CTS YJ009	冷轧低碳钢板及钢带
		107 单元	汽车用高强度冷轧钢板及钢	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

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
			带 低合金高强度钢		
		108 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
		109 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
		110 单元	电池壳用冷轧钢带	CTS YJ013	电池壳用冷轧钢带
		111 单元	连续热镀锌钢板及钢带	CTS YJ014	连续热镀锌钢板及钢带
4	钢板及钢带	112 单元	桥梁用结构钢	GB/T 714	桥梁用结构钢
5	铸铁管、管件、附件	01 单元	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
		02 单元	柔性接口排水管件		
		03 单元	柔性接口排水附件		
		04 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
		05 单元	水及燃气用球墨铸铁管件		
		06 单元	水及燃气用球墨铸铁附件		
		07 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
		08 单元	污水用球墨铸铁管件		
		09 单元	污水用球墨铸铁附件		
		10 单元	灰口铸铁管件	GB/T 3420	灰口铸铁管件
		11 单元	连续铸铁管	GB/T 3422	连续铸铁管
		12 单元	柔性机械接口灰口铸铁管	GB/T 6483	柔性机械接口灰口铸铁管
		13 单元	灰铸铁件	GB/T 9439	灰铸铁件
		14 单元	连续铸造球墨铸铁管	YB/T 177	连续铸造球墨铸铁管
		15 单元	梯唇型橡胶圈接口铸铁管件	YB/T 5226	梯唇型橡胶圈接口铸铁管件

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		16 单元	给水衬塑可锻铸铁管件	CJ/T 137	给水衬塑可锻铸铁管件
		17 单元	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
		18 单元	水泥内衬离心球墨铸铁管件		
		19 单元	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
		20 单元	建筑排水用卡箍式铸铁管件		
		21 单元	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
		22 单元	建筑排水用柔性接口承插式铸铁管件		
		23 单元	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
		24 单元	排水和通风铸铁管件		
		25 单元	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
		26 单元	水管道用球墨铸铁配件		
		27 单元	水管道用球墨铸铁附件		
		28 单元	水管道用球墨铸铁连接件		
		29 单元	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
		30 单元	输水用球墨铸铁管件		
		31 单元	输水用球墨铸铁附件		
		32 单元	输水用球墨铸铁接口		
		33 单元	铸铁排水管	ISO 6594	铸铁排水管及管件——插口系列
34 单元	铸铁排水管件				
35 单元	污水管道用球墨铸铁产品	ISO 7186	污水管道用球墨铸铁产品		
6	焊丝焊条	01 单元	铸铁焊条	GB/T 10044	铸铁焊条及焊丝

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		02 单元	铸铁焊丝		
		03 单元	碳钢药芯焊丝	GB/T 10045	碳钢药芯焊丝
		04 单元	埋弧焊用低合金钢焊丝	GB/T 12470	埋弧焊用低合金钢焊丝和焊剂
		05 单元	埋弧焊用低合金钢焊剂		
		06 单元	熔化焊用钢丝	GB/T 14957	熔化焊用钢丝
		07 单元	低合金钢药芯焊丝	GB/T 17493	低合金钢药芯焊丝
		08 单元	不锈钢药芯焊丝	GB/T 17853	不锈钢药芯焊丝
		09 单元	埋弧焊用不锈钢焊丝	GB/T 17854	埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂
		10 单元	埋弧焊用不锈钢焊剂		
		11 单元	非合金钢焊条	GB/T 5117	非合金钢及细晶粒钢焊条
		12 单元	细晶粒钢焊条		
		13 单元	热强钢焊条	GB/T 5118	热强钢焊条
		14 单元	埋弧焊用碳钢焊丝	GB/T 5293	埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂
		15 单元	埋弧焊用碳钢焊剂		
		16 单元	气体保护电弧焊用碳钢焊丝	GB/T 8110	气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝
		17 单元	气体保护电弧焊用低合金钢焊丝		
		18 单元	不锈钢焊条	GB/T 983	不锈钢焊条
		19 单元	堆焊焊条	GB/T 984	堆焊焊条
		20 单元	焊接用不锈钢丝	YB/T 5092	焊接用不锈钢丝
		21 单元	耐蚀合金焊丝	YB/T 5263	耐蚀合金焊丝
		22 单元	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

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
7	连接件	01 单元	钢管脚手架扣件	GB 15831	钢管脚手架扣件
		02 单元	碗扣式钢管脚手架构件	GB 24911	碗扣式钢管脚手架构件
		03 单元	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
		04 单元	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
		05 单元	钢结构用高强度垫圈	GB/T 1230	钢结构用高强度垫圈
		06 单元	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
		07 单元	钢结构用高强度大六角螺母		
		08 单元	钢结构用高强度垫圈		
		09 单元	预应力筋用锚具	GB/T 14370	预应力筋用锚具、夹具和连接器
		10 单元	预应力筋用夹具		
		11 单元	预应力筋用连接器		
		12 单元	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
		13 单元	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
		14 单元	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
		15 单元	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
		16 单元	紧固件机械性能螺钉		
		17 单元	紧固件机械性能螺柱		
		18 单元	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
		19 单元	钢结构用扭剪型高强度螺栓	GB/T 3632	钢结构用扭剪型高强度螺栓连接副

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
			连接副		
		20 单元	六角螺母 C 级	GB/T 41	六角螺母 C 级
		21 单元	六角头螺栓 C 级	GB/T 5780	六角头螺栓 C 级
		22 单元	六角头螺栓	GB/T 5782	六角头螺栓
		23 单元	六角头螺栓 全螺纹	GB/T 5783	六角头螺栓 全螺纹
		24 单元	I 型六角螺母	GB/T 6170	I 型六角螺母
		25 单元	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
		26 单元	门式钢管脚手架	JG 13	门式钢管脚手架
		27 单元	钢筋连接用灌浆套筒	JG/T 398	钢筋连接用灌浆套筒
		28 单元	钢筋机械连接	JGJ 107	钢筋机械连接技术规程
		29 单元	钢筋套筒灌浆连接	JGJ 355	钢筋套筒灌浆连接应用技术规程
		30 单元	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
		31 单元	公路桥梁预应力钢绞线用夹具		
		32 单元	公路桥梁预应力钢绞线用连接器		
		33 单元	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
		34 单元	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
		35 单元	铁路工程预应力筋用夹片式		

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
			夹具		
		36 单元	铁路工程预应力筋用夹片式连接器		
		37 单元	弹条 I 型扣件 弹条	TB/T 1495.2	弹条 I 型扣件 弹条
		38 单元	弹条 I 型扣件 平垫圈	TB/T 1495.4	弹条 I 型扣件 平垫圈
		39 单元	绝缘轨距杆	TB/T 2492	绝缘轨距杆技术条件
		40 单元	弹条 II 型扣件 弹条	TB/T 3065.2	弹条 II 型扣件 第 2 部分:弹条
		41 单元	弹条 IV 型扣件零部件	科技基[2007]207 号	弹条 IV 型扣件零部件
		42 单元	弹条 V 型扣件零部件	科技基[2007]207 号	弹条 V 型扣件零部件
		43 单元	WJ-7 型扣件零部件	科技基[2007]207 号	WJ-7 型扣件零部件
		44 单元	客运专线 WJ-8 型扣件零部件	科技基[2007]207 号	客运专线 WJ-8 型扣件零部件
7	连接件	45 单元	钢筋机械连接用套筒	JG/T 163	钢筋机械连接用套筒
		46 单元	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
				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
				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
47 单元	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		
8	铜管	01 单元	铜及铜合金拉制管	GB/T 1527	铜及铜合金拉制管
		02 单元	铜及铜合金挤制管	YS/T 662	铜及铜合金挤制管
		03 单元	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
		04 单元	空调与制冷系统阀件用铜及	GB/T 26024	空调与制冷系统阀件用铜及铜合金无缝管

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
			铜合金无缝管		
		05 单元	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
		06 单元	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
		07 单元	铜及铜合金散热管	GB/T 8891	铜及铜合金散热管
9	铝型材	01 单元	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
		02 单元	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 单元	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
		04 单元	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
		05 单元	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
		06 单元	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
		07 单元	铝合金建筑型材 浇注型材		
10	钢管	01 单元	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 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
		03 单元	高压锅炉用无缝钢管	GB/T 5310	高压锅炉用无缝钢管
		04 单元	高压化肥设备用无缝钢	GB/T 6479	高压化肥设备用无缝钢
		05 单元	石油裂化用无缝钢管	GB/T 9948	石油裂化用无缝钢管
		06 单元	机械结构用不锈钢焊接钢管	GB/T 12770	机械结构用不锈钢焊接钢管
		07 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
		08 单元	直缝电焊钢管	GB/T 13793	直缝电焊钢管
		09 单元	矿用流体输送电焊钢管	GB/T 14291	矿用流体输送电焊钢管

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		10 单元	结构用不锈钢无缝钢管	GB/T 14975	结构用不锈钢无缝钢管
		11 单元	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
		12 单元	一般用途高温合金管	GB/T 15062	一般用途高温合金管
		13 单元	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
		14 单元	气瓶用无缝钢管	GB/T 18248	气瓶用无缝钢管
		15 单元	结构用不锈钢复合管	GB/T 18704	结构用不锈钢复合管
		16 单元	奥氏体-铁素体型双相不锈钢焊接钢管	GB/T 21832	奥氏体-铁素体型双相不锈钢焊接钢管
		17 单元	奥氏体-铁素体型双相不锈钢无缝钢管	GB/T 21833	奥氏体-铁素体型双相不锈钢无缝钢管
		18 单元	核电站用无缝钢管 碳素钢无缝钢管	GB/T 24512.1	核电站用无缝钢管 第 1 部分：碳素钢无缝钢管
		19 单元	核电站用无缝钢管 合金钢无缝钢管	GB/T 24512.2	核电站用无缝钢管 第 2 部分：合金钢无缝钢管
		20 单元	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
		21 单元	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
		22 单元	核电站热交换器用奥氏体不锈钢无缝钢管	GB/T 30073	核电站热交换器用奥氏体不锈钢无缝钢管
		23 单元	不锈钢极薄壁无缝钢管	GB/T 3089	不锈钢极薄壁无缝钢管
		24 单元	不锈钢小直径无缝钢管	GB/T 3090	不锈钢小直径无缝钢管
		25 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
		26 单元	柴油机用高压无缝钢管	GB/T 3093	柴油机用高压无缝钢管

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		27 单元	冷拔异型钢管	GB/T 3094	冷拔异型钢管
		28 单元	冷拔精密无缝钢管	GB/T 3639	冷拔或冷轧精密无缝钢管
		29 单元	冷轧精密无缝钢管		
		30 单元	船舶用碳钢无缝钢管	GB/T 5312	船舶用碳钢和碳锰钢无缝钢管
		31 单元	船舶用碳锰钢无缝钢管		
		32 单元	结构用无缝钢管	GB/T 8162	结构用无缝钢管
		33 单元	输送流体用无缝钢管	GB/T 8163	输送流体用无缝钢管
		34 单元	石油天然气工业 管线输送系统用钢管	GB/T 9711	石油天然气工业 管线输送系统用钢管
		35 单元	钻探用无缝钢管	GB/T 9808	钻探用无缝钢管
		36 单元	预应力混凝土用金属波纹管	JG 225	预应力混凝土用金属波纹管
		37 单元	建筑装饰用不锈钢焊接管材	JG/T 3030	建筑装饰用不锈钢焊接管材
		38 单元	可挠金属电线保护套管	JG/T 3053	可挠金属电线保护套管
		39 单元	建筑施工扣件式钢管脚手架	JGJ 130	建筑施工扣件式钢管脚手架安全技术规范
		40 单元	混凝土灌注桩用钢薄壁声测管	JT/T 705	混凝土灌注桩用钢薄壁声测管及使用要求
		41 单元	低压流体输送管道用螺旋缝埋弧焊管	SY/T 5037	低压流体输送管道用螺旋缝埋弧焊管
		42 单元	深井水泵用电焊钢管	YB 4028	深井水泵用电焊钢管
		43 单元	高碳铬轴承钢无缝钢管	YB/T 4146	高碳铬轴承钢无缝钢管
		44 单元	双层铜焊钢管	YB/T 4164	双层铜焊钢管
		45 单元	建筑脚手架用焊接钢管	YB/T 4202	建筑脚手架用焊接钢管
		46 单元	汽车半挂车轴用无缝钢管	YB/T 4203	汽车半挂车轴用无缝钢管

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		47 单元	供水用不锈钢焊接钢管	YB/T 4204	供水用不锈钢焊接钢管
		48 单元	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
		49 单元	汽车半轴套管用无缝钢管	YB/T 5035	汽车半轴套管用无缝钢管
		50 单元	传动轴用电焊钢管	YB/T 5209	传动轴用电焊钢管
		51 单元	碳素结构钢电线套管	YB/T 5305	碳素结构钢电线套管
		52 单元	P3 型镀锌金属软管	YB/T 5306	P3 型镀锌金属软管
		53 单元	装饰用焊接不锈钢管	YB/T 5363	装饰用焊接不锈钢管
		54 单元	薄壁不锈钢水管	CJ/T 151	薄壁不锈钢水管
		55 单元	内衬不锈钢复合钢管	CJ/T 192	内衬不锈钢复合钢管
		56 单元	压力钢管	DL/T 5017	压力钢管制造安装及验收规范
		57 单元	锅炉、过热器和换热器用无缝铁素体和奥氏体合金钢管	ASTM A 213/A 213M	锅炉、过热器和换热器用无缝铁素体和奥氏体合金钢管
		58 单元	高温用无缝碳钢管	ASTM A106/106M	高温用无缝碳钢管标准
		59 单元	高温作业用碳钢和合金钢电熔焊钢管	ASTM A691	高温作业用碳钢和合金钢电熔焊钢管
		60 单元	合金结构无缝钢管	ASTMA335/A 335M	合金结构无缝钢管
		61 单元	带特定高温性能的非合金和合金钢管	DIN EN10216-2	压力用无缝钢管.交货技术条件.第 2 部分:带特定高温性能的非合金和合金钢管
10	钢管	62 单元	内覆或衬里耐腐蚀合金复合钢管	SY/T 6623	内覆或衬里耐腐蚀合金复合钢管规范
		63 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
		64 单元	焊接奥氏体不锈钢管		

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		65 单元	冷加工奥氏体不锈钢管		
11	钢坯	01 单元	无缝气瓶用钢坯	GB/T 13447	无缝气瓶用钢坯
		02 单元	薄板坯	YB/T 003	薄板坯
		03 单元	初轧坯和钢坯	YB/T 004	初轧坯和钢坯技术条件
		04 单元	不锈钢无缝钢管圆管坯	YB/T 2008	不锈钢无缝钢管圆管坯
		05 单元	连续铸钢方坯和矩形坯	YB/T 2011	连续铸钢方坯和矩形坯
		06 单元	连续铸钢板坯	YB/T 2012	连续铸钢板坯
		07 单元	连铸圆管坯	YB/T 4149	连铸圆管坯
		08 单元	锻制用不锈钢坯	YB/T 5089	锻制用不锈钢坯
		09 单元	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
		10 单元	高压用锻制无缝钢管圆管坯		
		11 单元	合金结构钢热轧圆管坯	YB/T 5221	合金结构钢圆管坯
		11 单元	合金结构钢锻制圆管坯	YB/T 5221	合金结构钢圆管坯
		12 单元	优质碳素钢热轧圆管坯	YB/T 5222	优质碳素钢圆管坯
13 单元	优质碳素钢锻制圆管坯	YB/T 5222	优质碳素钢圆管坯		
12	金属制品	01 单元	索道用钢丝绳	GB/T 26722	索道用钢丝绳
		02 单元	电梯用钢丝绳	GB/T 8903	电梯用钢丝绳
		03 单元	重要用途钢丝绳	GB/T 8918	重要用途钢丝绳
		04 单元	输送带用钢丝绳	GB/T 12753	输送带用钢丝绳
		05 单元	胶管用钢丝绳	GB/T 12756	胶管用钢丝绳
		06 单元	操纵用钢丝绳	GB/T 14451	操纵用钢丝绳
		7 单元	粗直径钢丝绳	GB/T 20067	粗直径钢丝绳
		8 单元	一般用途钢丝绳	GB/T 20118	一般用途钢丝绳

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		9 单元	平衡用扁钢丝绳	GB/T 20119	平衡用扁钢丝绳
		10 单元	不锈钢丝	GB/T 4240	不锈钢丝
		11 单元	冷拉碳素弹簧钢丝	GB/T 4357	冷拉碳素弹簧钢丝
		12 单元	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
		13 单元	不锈钢钢丝绳	GB/T 9944	不锈钢钢丝绳
		14 单元	电梯门机用钢丝绳	YB/T 4251	电梯门机用钢丝绳
		15 单元	飞机操纵用钢丝绳	YB/T 5196	飞机操纵用钢丝绳
		16 单元	航空用钢丝绳	YB/T 5197	航空用钢丝绳
		17 单元	密封钢丝绳	YB/T 5295	密封钢丝绳
		18 单元	压实股钢丝绳	YB/T 5359	压实股钢丝绳
		19 单元	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
		20 单元	煤矿重要用途钢丝绳验	MT 716	煤矿重要用途钢丝绳验收技术条件
		21 单元	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
		22 单元	石油天然气工业用钢丝绳	SY/T5170	石油天然气工业用钢丝绳
		23 单元	圆钢丝绳	ENG00087A	圆钢丝绳
		24 单元	圆钢丝绳	ENG00088	圆钢丝绳
		25 单元	钢丝绳	API SPEC 9A	钢丝绳规范
		26 单元	镀锌结构钢丝绳	ASTM A 603	镀锌结构钢丝绳
		27 单元	钢丝绳	BS EN 12385-1	钢丝绳-安全 一般要求
		28 单元	一般提升用多股钢丝绳	BS EN 12385-4	一般提升用多股钢丝绳
		29 单元	电梯用钢丝绳	BS EN 12385-5	电梯用钢丝绳
		30 单元	矿井用多股钢丝绳	BS EN 12385-6	矿井用多股钢丝绳

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
		31 单元	矿井用密封钢丝绳	BS EN 12385-7	矿井用密封钢丝绳
		32 单元	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
		33 单元	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
		34 单元	一般结构用单捻钢丝绳	BS EN 12385-10	一般结构用单捻钢丝绳
		35 单元	轿车牵引用软托绳	DIN 76033	轿车牵引用软托绳
		36 单元	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
		37 单元	航空航天、飞机控制装置的预成形可弯曲钢丝绳	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
				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
		38 单元	矿井提升用钢丝绳	ISO 3154	矿井提升用钢丝绳交货技术条件
		39 单元	电梯用钢丝绳	ISO 4344	电梯用钢丝绳-最低要求
		40 单元	钢丝绳	JIS G 3525	钢丝绳
		41 单元	航空用钢丝绳	JIS G 3535	航空用钢丝绳
		42 单元	操作用钢丝绳	JIS G 3540	操作用钢丝绳
		43 单元	异型钢丝绳	JIS G 3546	异型钢丝绳
44 单元	美国军用规范飞机操纵用柔顺钢丝绳	MIL-W-83420E	美国军用规范飞机操纵用柔顺钢丝绳		
13	模板	01 单元	钢管固定扣件式模板托撑	DB34/T 1629	钢管固定扣件式模板托撑
		02 单元	预制混凝土构件钢模板	JG/T 3032	预制混凝土构件钢模板
		03 单元	组合钢模板	JG/T 3060	组合钢模板

序号	产品类别	单元号	单元名称	标准编号	产品标准名称
14	油套管	01 单元	油管	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
		02 单元	套管		
		03 单元	接箍		
		04 单元	接箍毛坯		
		05 单元	管线钢管	API Spec 5L 45 版	管线钢管规范
15	钻杆	01 单元	钢制钻杆	API SPEC 5DP	石油天然气工业—钢制钻杆
				ISO 11961	石油和天然气工业钻井杆用钢管规范
16	旋转钻柱构件	01 单元	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
		02 单元	四方钻杆和六方钻杆		
		03 单元	钻柱转换接头		
		04 单元	钻铤		
		05 单元	钻井钻头		
		06 单元	取心钻头		
		07 单元	加重钻杆		
17	钢结构产品	01 单元	钢结构构件	GB/T 50205	钢结构工程施工及验收规范
		02 单元	网架	CTS YJ004	结构 MC 认证技术条件
18	围护系统	01 单元	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
		02 单元	金属围护系统	CTS WH001	建筑金属结构产品认证技术条件

附件 2

工厂质量保证能力和产品一致性控制的基本要求

1、职责和资源

1.1 职责

1.1.1 工厂应规定与质量活动有关各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a)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；
- b)确保加施自愿性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c)建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；

d)建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经 ZYRZ 确认，不能使用自愿性认证标志。

1.1.2 工厂应设有负责日常质量监督、验证、产品判定及产品放行和处理质量信息反馈的部门。这种部门应不受生产部门控制，且经工厂最高领导充分授权。

1.1.3 其它与质量有关的部门在质量控制上的职责、职权应明确。

1.2 资源

1.2.1 具备与产品制造要求和质量控制需要相适应的生产场地、生产设备（包括处理工序用的设备）、工艺装备、控制、检测手段和环境条件适宜的实验室（场所）、计量室；

1.2.2 拥有数量足够且技术胜任的操作人员、检验人员和技术管理人

员。

1.2.3 生产和检验分包时，工厂确保分包方的生产设备、检验设备、人力资源、环境等符合本条要求，对分包方的控制按照本附件第 3.1 条和第 6.2 条实施。产品标准规定的常规检验和过程检验不允许分包。

2、文件和记录

2.1 文件

2.1.1 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 确保文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.1.2 工厂生产和检验用的主要文件，如产品内控标准和工艺规程（包括检验、试验规定）或产品质量计划和技术文件、产品验收技术条件或验收准则应满足规范、产品标准要求。

2.2 记录

工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。质量记录应有适当的保存期限。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证关键原材料满足要求的能力。

工厂应对供应商进行选择、评价和再评价，保存相关记录。

3.2 关键原材料的进货检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键原材料的进货检验或验证的程序，以确保关键原材料满足规定要求。

关键原材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存进货检验或验证记录，包括供应商提供的合格证明及有关检测结果等。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂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，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.2 工厂应识别产品生产过程中对产品质量有影响的环境条件，并实施控制，保证工作环境满足规定的要求。

4.3 工厂应对生产过程的工艺参数进行识别，规定控制要求并实施，对于产品生产工艺或重要制造工序进行的检验、验证及其结果应满足规范、标准和/或适用要求。并保存相关记录。

4.4 工厂应建立、实施并保持对生产设备（包括检验设备）的维护保养制度，并保存相关记录。

4.5 工厂应识别、确定过程产品特性及过程检验要求，并组织实施，

保存相关记录。

5 检验与试验

工厂应制定并保持文件化的最终（出厂）检验程序，以验证产品满足规定要求，检验程序中应包括检验频次、项目、方法、判定等。

工厂应保存检验记录。

按照标准、技术文件，工艺制造的认证产品，在特性（几何尺寸、表面质量、理化/工艺性能）上应满足规范、标准要求。

从事无损检测、理化试验的人员，应经过必要的培训和取得与其承担工作相适应的资格。

6 监视和测量设备的控制

6.1 检定或校准

用于监视和测量的设备应定期检定或校准，并保存检定或校准证书。

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检定或校准。

设备的检定或校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

6.2 分包实验室的管理

确认特殊检验项目分包时，应定期评价并确认分包实验室的检测能力。

分包实验室应具备符合认证依据标准对特殊检验项目要求的检测设备和检测条件，确保检测人员具备相应的资格和能力，并对检测过程进行有效控制。

分包实验室检测设备应进行维护保养，并按本附件第 6.1 条的要求进行定期校准和/或检定。

7 不合格品的控制

工厂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措施。经返修、返工后的产品应重新检测并作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

工厂应建立、实施并保持对不合格产品异议的控制程序，确保当发生产品抽查、产品质量方面投诉时，能够及时有效地处置不合格批次产品，以减少可能引发的安全隐患及社会影响。

8 产品一致性控制

工厂应确保批量生产的认证产品持续符合认证产品标准要求。

8.1 工厂应建立、实施并保持产品一致性控制程序，程序至少包括以下内容：

1) 明确产品认证文件的妥善保管和使用；明确认证标志的使用符合认证机构的规定。不合格品和未经 ZYRZ 批准认证的产品不使用产品认证标志；

2) 明确产品一致性变更控制流程，对变更采取相应处理措施和验证的要求，以及向 ZYRZ 申报的时机。

8.2 当获证产品标准发生变更时，ZYRZ 根据认证要求的变更的性质和内容，采取适当方式对获证组织实施变更后的认证要求有效性的验证或重新评价，如文件审查、现场补充检查、抽样型式试验检验和重新批准认证决定。

8.3 当客户所有权、组织结构、最高管理者发生变化；使用的关键原材料和/或制造工艺和/或主要制造设备发生变化；或生产线变迁时，工厂应识别不同变化所产生的风险，并采取相应控制措施，确保关键原材料和/或制造工艺和/或主要制造设备改变后的产品，持续符合认证依据标准的要求。工厂应保存上述改变后的验证和确认资料和记录；在未向 ZYRZ 申报并获得验证、确认前，上述改变后制造的产品不得出厂。必要时，ZYRZ 可根据上述变化情况，安排初始工厂评价或监督评价。

8.4 当关键原材料的制造商（或供应商/产地）变更时，工厂应按本附件第 3.1 条规定对制造商、供应商实施再评价，并保存相关资料和记录。