

预应力混凝土用钢材生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：**400-607-6067**

2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

文件来源：市场监管总局（2018 年 第 26 号）公告，2018 年 11 月 27 日发布

编号：(X) XK05-003

# 预应力混凝土用钢材产品 生产许可证实施细则

2018-11-27公布

2018-12-01实施

---

国家市场监督管理总局



**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

## 目 录

第一章	总则.....	1
第二章	发证产品及标准.....	1
第三章	企业申请生产许可证的基本条件和资料.....	4
第四章	证书许可范围.....	6
第五章	获证企业后置现场审查.....	7
第六章	附则.....	8
附件 1	预应力混凝土用钢材产品检验项目及依据标准.....	9
附件 2	预应力混凝土用钢材产品生产许可证获证企业后置现场审查办法.....	12
附件 3	生产许可证获证企业后置现场审查报告.....	17
附件 4	本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	19

# 预应力混凝土用钢材产品生产许可证实施细则

## 第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《市场监管总局关于贯彻落实〈国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定〉有关事项的通知》、《工业产品生产许可证实施通则》（以下简称通则）等规定，制定本工业产品生产许可证实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于预应力混凝土用钢材产品生产许可的后置现场审查等工作，应与通则一并使用。

第三条 预应力混凝土用钢材产品由省级生产许可证主管部门或其委托的下级生产许可证主管部门发证。

## 第二章 发证产品及标准

第四条 本细则发证产品定义、范围及单元划分：

### （一）定义

预应力混凝土用钢材包括：预应力混凝土用钢丝（含中强度钢丝）、预应力混凝土用钢棒、预应力混凝土用钢绞线。预应力混凝土用钢材产品单元划分详见表 1。

预应力混凝土用钢丝是热轧盘条通过拔丝或螺旋模具旋转等工艺经冷加工后或冷加工后进行连续的稳定化处理制成的产品，以盘卷供货的钢丝。

预应力混凝土用钢棒是盘条经加工后加热到奥氏体化温度后快速冷却，然后在相变温度以下加热进行回火所得钢棒。

预应力混凝土用钢绞线是以热轧盘条为原料，经冷拔后捻制再进行连续的稳定化处理的产品。

### （二）范围

在中华人民共和国境内生产本细则规定的预应力混凝土用钢材产品，应当依法取得生产许可证，任何企业未取得生产许可证不得生产本细则规定的预应力混凝土用钢材产品。按企业标准、地方标准、团体标准等生产的预应力混凝土用钢材产品，属于本细则列出的相关国家标准和行业标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准或行业标准取证。

（三）本细则中预应力混凝土用钢材产品单元和品种及强度划分为：（见表 1）。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

表 1 预应力混凝土用钢材产品单元和品种及强度

序号	产品单元	品种及强度
1	预应力混凝土用 钢丝	冷拉光圆钢丝 (WCD-P) : 1470、1570、1670、1770
		低松弛光圆钢丝 (WLR-P) : 1470、1570、1670、1770、1860
		低松弛螺旋肋钢丝 (WLR-H) : 1470、1570、1670、1770、1860
		低松弛刻痕钢丝 (WLR-I) : 1470、1570、1670、1770、1860
		中强度螺旋肋钢丝 (H) : 650、800、970、1270、1370
		中强度刻痕钢丝 (I) : 650、800、970、1270、1370
2	预应力混凝土用 钢棒	光圆钢棒 (P) : 1080、1230、1420、1570
		螺旋槽钢棒 (HG) : 1080、1230、1420、1570
		螺旋肋钢棒 (HR) : 1080、1230、1270、1420、1570
		带肋钢棒 (R) : 1080、1230、1420、1570
3	预应力混凝土用 钢绞线	用两根钢丝捻制的钢绞线 (1×2) : 1470、1570、1720、1860、1960
		用三根钢丝捻制的钢绞线 (1×3) : 1470、1570、1670、1720、1860、1960
		用三根刻痕钢丝捻制的钢绞线 (1×3I) : 1570、1720、1860
		用七根钢丝捻制的标准型钢绞线 (1×7) : 1470、1570、1670、1720、1770、1820、1860、1960
		用六根刻痕钢丝和一根光圆中心钢丝捻制的钢绞线 (1×7I) : 1860
		用七根钢丝捻制又经模拔的钢绞线 ((1×7)C) : 1720、1820、1860
		用十九根钢丝捻制的 1+9+9 西鲁式钢绞线 (1×19S) : 1720、1770、1810、1860
用十九根钢丝捻制的 1+6+6/6 瓦林吞式钢绞线 (1×19W) : 1720、1770、1860		

第五条 本细则发证产品应执行的产品标准和相关标准见表 2。

表 2 预应力混凝土用钢材产品执行标准和相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	预应力混凝土用钢丝	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝、 GB/T 30828-2014 预应力混凝土用中 强度钢丝	GB/T 228.1-2010 金属材料 拉伸试验 第 1 部分： 室温试验方法 GB/T 2103-2008 钢丝验收、包装、标志及质量证明 书的一般规定 GB/T 4354-2008 优质碳素钢热轧盘条 GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 GB/T 24238-2017 预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条 GB/T 24242.2-2009 制丝用非合金钢盘条 第 2 部分：一 般用途盘条 GB/T 24242.4-2014 制丝用非合金钢盘条 第 4 部分： 特殊用途盘条 YB/T 081-2013 冶金技术标准的数值修约与检测数值 的判定
2	预应力混凝土用钢棒	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用 钢棒	GB/T 229-2007 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法 GB/T 2101-2017 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一 般规定 GB/T 2103-2008 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一 般规定 GB/T 14981-2009 热轧圆盘条尺寸、外形、重量及允许 偏差 GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 GB/T 24587-2009 预应力混凝土钢棒用热轧盘条 YB/T 081-2013 冶金技术标准的数值修约与检测数值的 判定
3	预应力混凝土用钢绞线	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢 绞线	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 GB/T 24238-2017 预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条 GB/T 24242.2-2009 制丝用非合金钢盘条 第 2 部分：一 般用途盘条 GB/T 24242.4-2014 制丝用非合金钢盘条 第 4 部分：特 殊用途盘条 YB/T 081-2013 冶金技术标准的数值修约与检测数值的 判定

注：标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，生产许可证获证企业后置现场审查应按照新标准要求进行。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

### 第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 凡生产预应力混凝土用钢材产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件,内容包括:生产设备和检验设备等,具体要求见表 3-1 至表 3-2。

表 3-1 企业生产预应力混凝土用钢材产品应具备的生产设备

产品单元	设备名称	设备要求	产品要求
预应力混凝土用钢丝	1、拉丝机 2、稳定化热处理设备(冷拉光圆钢丝除外)	不应采用单罐拉丝机生产装备工艺	不能生产普通松弛级别的钢丝
预应力混凝土用钢棒	1、拉丝机 2、热处理设备(淬火、回火)	不应采用铅淬火工艺	/
预应力混凝土用钢绞线	1、拉丝机 2、捻股机 3、稳定化热处理设备	不应采用单罐拉丝机生产装备工艺	不能生产普通松弛级别的钢绞线

注:本表为企业应具备的基本生产设备,可与上述设备名称不同,但应满足上述设备的功能、性能和精度要求。

表 3-2 企业生产预应力混凝土用钢材产品应具备的检验设备

序号	产品单元	品种	检验依据	检验项目	检验设备	精度	备注
1	预应力混凝土用钢丝	冷拉光圆钢丝(WCD-P)	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝	最大力、0.2%屈服力、断面收缩率	拉力试验机	1级	吨位应满足申请产品需要
				0.2%屈服力	引伸计	1级	/
				扭转	扭转试验机	/	扭矩应满足申请产品需要
				氢脆敏感性能	应力腐蚀试验机	1级	吨位应满足申请产品需要
		应力松弛性能	应力松弛试验机	1级			
		低松弛光圆钢丝(WLR-P) 低松弛螺旋肋钢丝(WLR-H) 低松弛刻痕钢丝(WLR-I)	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝	最大力、0.2%屈服力、最大力下总伸长率	拉力试验机	1级	吨位应满足申请产品需要
				0.2%屈服力、最大力下总伸长率	引伸计	1级	/
				反复弯曲性能	反复弯曲试验机	/	弯曲半径应满足申请产品需要 ( $d_n \leq 10 \text{ mm}$ )
弯曲性能	弯曲试验机			/	弯芯应满足申请产品需要		

序号	产品单元	品种	检验依据	检验项目	检验设备	精度	备注	
2	预应力混凝土用钢棒	中强度螺旋肋钢丝 (H) 中强度刻痕钢丝 (I)	GB/T 30828-2014 预应力混凝土用中强度钢丝				( $d_n > 10$ mm)	
				应力松弛性能	应力松弛试验机	1 级	吨位应满足申请产品需要	
				最大力、0.2%规定非比例延伸力、最大力总伸长率	拉力试验机	1 级	吨位应满足申请产品需要	
				0.2%屈服力、最大力下总伸长率	引伸计	1 级	/	
				反复弯曲性能	反复弯曲试验机	/	弯曲半径应满足申请产品需要 ( $d_n \leq 10$ mm)	
				弯曲性能	弯曲试验机	/	弯芯应满足申请产品需要 ( $d_n > 10$ mm)	
					应力松弛性能	应力松弛试验机	1 级	吨位应满足申请产品需要
					抗拉强度、规定塑性延伸强度、断后伸长率、最大力总伸长率	拉力试验机	1 级	吨位应满足申请产品需要
					规定塑性延伸强度、最大力总伸长率	引伸计	1 级	/
					反复弯曲性能	反复弯曲试验机	/	弯曲半径应满足申请产品需要 ( $d_n \leq 10$ mm) ( $d_n \leq 10$ mm)
					弯曲性能	弯曲试验机	/	弯芯应满足申请产品需要 ( $d_n > 10$ mm)
					应力松弛性能	应力松弛试验机	1 级	吨位应满足申请产品需要
					冲击性能	冲击试验机	/	适用于矿山支护用 16~22mm 的螺旋肋钢棒
					抗拉强度、规定塑性延伸强度、断后伸长率、最大力总伸长率	拉力试验机	1 级	吨位应满足申请产品需要
					应力松弛性能	应力松弛试验机	1 级	
			规定塑性延伸强	引伸计	1 级			

**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797

下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	产品单元	品种	检验依据	检验项目	检验设备	精度	备注	
				度、最大力总伸长率				
3	预应力混凝土用钢绞线	用两根钢丝捻制的钢绞线 (1×2)	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线	整根钢绞线最大力、0.2%屈服力、最大力总伸长率	拉力试验机	1级	吨位应满足申请产品需要	
		用三根钢丝捻制的钢绞线 (1×3)		应力松弛性能	应力松弛试验机	1级		
		用三根刻痕钢丝捻制的钢绞线 (1×3I)						
		用七根钢丝捻制的标准型钢绞线 (1×7)						
		用六根刻痕钢丝和一根光圆中心钢丝捻制的钢绞线 (1×7I)		0.2%屈服力、最大力总伸长率	引伸计	1级	/	
		用七根钢丝捻制又经模拔的钢绞线 ((1×7)C)						
		用十九根钢丝捻制的 1+9+9 西鲁式钢绞线 (1×19S)		整根钢绞线最大力、0.2%屈服力、最大力总伸长率	拉力试验机	1级	吨位应满足申请产品需要	
		用十九根钢丝捻制的 1+6+6/6 瓦林吞式钢绞线 (1×19W)		0.2%屈服力、最大力总伸长率	引伸计	1级	/	

注：本表为企业应具备的检验设备，可与上述设备名称不同但应满足上述功能性能精度要求。

#### 第四章 证书许可范围

第七条 企业在申请时，应按照产品单元，每个品种提供 1 批任意规格的委托产品检验报告，检验项目和检验依据按附件 1 执行，不同的生产地址应分别提供。在同一品种中，高强度的产品可覆盖低强度的产品。证书延续企业，如能提供符合要求的政府监督检验报告，可替代产品质量检验报告。

第八条 企业申请的发证产品通过材料核实、产品检验报告核实和后置现场审查核实，符合本细则规定要求的，由省级生产许可证主管部门或其委托的下级生产许可证主管部门确定产品生产许可范围。

第九条 产品生产许可范围示例：



表 4 证书产品明细内容示例

示例	产品单元	企业申请内容	检验报告内容	后置核查结果	许可范围
1	预应力混凝土用钢丝	1、冷拉光圆钢丝 (WCD-P)：1470、1570、1670、1770 2、低松弛螺旋肋钢丝 (WLR-H)：1470、1570、1670、1770、1860	1、冷拉光圆钢丝 (WCD-P)：1770 2、低松弛螺旋肋钢丝 (WLR-H)：1670	合格	预应力混凝土用钢丝： 1、冷拉光圆钢丝 (WCD-P)： 1470、1570、1670、1770 2、低松弛螺旋肋钢丝 (WLR-H)：1470、1570、1670
2	预应力混凝土用钢棒	螺旋槽钢棒 (HG)：1080、1230、1420、1570	螺旋槽钢棒 (HG)：1420	合格	预应力混凝土用钢棒： 螺旋槽钢棒 (HG)：1080、1230、1420
3	预应力混凝土用钢绞线	用七根钢丝捻制的标准型钢绞线 (1×7)： 1470、1570、1670、1720、1770、1820、1860、1960	用七根钢丝捻制的标准型钢绞线 (1×7)：1960	合格	预应力混凝土用钢绞线： 用七根钢丝捻制的标准型钢绞线 (1×7)：1470、1570、1670、1720、1770、1820、1860、1960

## 第五章 获证企业后置现场审查

第十条 申请发证、证书延续、许可范围变更（许可范围变更的情形含：生产地址迁移，增加生产厂点、生产线、产品单元、品种等）需要进行后置现场审查的，企业应在后置现场审查前做好准备。企业在获证产品的品种内增加强度的，不进行后置现场审查，只需提供产品检验报告。

第十一条 后置现场审查时，企业最近一次获证的产品应正常生产，相关人员应在岗到位。

第十二条 审查组现场对企业申请材料及证照等进行核实。

第十三条 审查组现场按照《预应力混凝土用钢材产品生产许可证获证企业后置现场审查办法》（见附件 2）进行实地核查，并做好记录，完成《生产许可证获证企业后置现场审查报告》（见附件 3）。

第十四条 审查判定原则

（一）审查组应对后置现场审查办法的每一个条款进行审查，并根据其满足生产合格产品的能力的程度分别作出符合、不符合的判定。

（二）对判为不符合项的须填写详细的不符合事实。

（三）审查结论的确定原则：

后置现场审查按产品单元审查，未发现不符合，审查结论为合格，否则为不合格。审查结论不合格则后置现场审查不合格。



**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:4006076067

下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

大相  
18601  
663797



## 第六章 附则

第十五条 预应力混凝土用钢材产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室预应力混凝土用钢材产品审查部设在中国建筑钢材质量监督检验中心。

地 址: 北京市海淀区西土城路 33 号

邮政编码: 100088

电 话: 010-82227352

传 真: 010-82227352

电子信箱: yylgcsqb@cribc.com

联 系 人: 江涛、郭继飞

第十六条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十七条 本细则自 2018 年 12 月 1 日起实施, 原《预应力混凝土用钢材产品生产许可证实施细则》作废。

附件 1

预应力混凝土用钢丝产品检验项目及依据标准

品种	检验项目	数量	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
冷拉光圆钢丝 (WCD-P)	最大力	3 支	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.4.1	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	0.2%屈服力	3 支	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.4.2	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	断面收缩率	3 支	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.4.4	GB/T 228.1-2010 金属材料 拉伸试验 第 1 部分：室温试验方法 21
	扭转	3 支	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.7	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 8
	氢脆敏感性能	9 支	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.8	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 12
	应力松弛性能	1 支(120 小时推)	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.9	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 10
	型式试验	1 支(1000 小时应力松弛)	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 9.1.3.2	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 10
低松弛光圆钢丝 (WLR-P) 低松弛螺旋肋钢丝 (WLR-H) 低松弛刻痕钢丝 (WLR-I)	最大力	3 支	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.4.1	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	0.2%屈服力	3 支	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.4.2	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	最大力总伸长率	3 支	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.4.3	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	反复弯曲性能	3 支	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.5	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 7
	弯曲性能	3 支	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.6	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 6
	应力松弛性能	1 支(120 小时推)	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 8.9	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 10
	型式试验	1000 小时应力松弛 1 支, 氢脆敏感性应力腐蚀 6 支, 疲劳 2 支	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 9.1.3.2	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 10、11、12
中强度螺旋肋钢丝 (H) 中强度刻痕钢 (I)	最大力	3 支	GB/T 30828-2014 预应力混凝土用中强度钢丝 8.4.1	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	0.2%规定非比例延伸力	3 支	GB/T 30828-2014 预应力混凝土用中强度钢丝 8.4.1	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5

**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797

下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

品种	检验项目	数量	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
	最大力总伸长率	3支	GB/T 30828-2014 预应力混凝土用中强度钢丝 8.4.2	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	反复弯曲	3支	GB/T 30828-2014 预应力混凝土用中强度钢丝 8.5	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 7
	弯曲	3支	GB/T 30828-2014 预应力混凝土用中强度钢丝 8.6	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 6
	应力松弛	1支(120小时推)	GB/T 30828-2014 预应力混凝土用中强度钢丝 8.7	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 10
	型式试验	1支(1000小时应力松弛)	GB/T 30828-2014 预应力混凝土用中强度钢丝 9.1.3 b	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 10

注: 1、检验方法标准一经修订, 检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。

2、仅在原料、生产工艺、设备有较大变化, 新产品投产及停产后重新生产时检验型式试验项目。

### 预应力混凝土用钢棒产品检验项目及依据标准

品种	检验项目	数量	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
光圆钢棒(P) 螺旋肋钢棒(HR)	抗拉强度	3支	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.4.1	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	规定塑性延伸强度	3支	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.4.2	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	断后伸长率	3支	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.4.3	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	最大力总伸长率	3支	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.4.4	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	反复弯曲	3支	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.5	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 7
	弯曲	3支	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.6	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 6
	应力松弛性能	1支(120小时推)	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.7	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 10
	冲击性能	1支	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.9	GB/T 229-2007 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
螺旋槽钢棒(HG) 带肋钢棒(R)	抗拉强度	3支	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.4.1	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	规定塑性延伸强度	3支	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.4.2	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	断后伸长率	3支	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.4.3	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	最大力总伸长率	3支	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.4.4	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	应力松弛性能	1支(120小时推)	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒 8.7	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 10

### 预应力混凝土用钢绞线产品检验项目及依据标准

品种	检验项目	数量	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
用两根钢丝捻制的钢绞线 (1×2)	整根钢绞线最大力	3 支	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线 8.3.1	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
用三根钢丝捻制的钢绞线 (1×3)	0.2% 屈服力	3 支	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线 8.3.2	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
用三根刻痕钢丝捻制的钢绞线 (1×3I)	最大力总伸长率	3 支	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线 8.3.3	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
用七根钢丝捻制的标准型钢绞线 (1×7)	应力松弛性能	1 支 (120 小时推)	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线 8.4	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 10
用六根刻痕钢丝和一根光圆中心钢丝捻制的钢绞线 (1×7I) 用七根钢丝捻制又经模拔的钢绞线 (1×7C)	型式试验	1000 小时应力松弛 1 支、 轴向疲劳 1 支、偏斜拉伸 5 支、 应力腐蚀 6 支	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线 9.1.3 b	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 10、11、12、13
用十九根钢丝捻制的 1+9+9 西鲁式钢绞线 (1×19S) 用十九根钢丝捻制的 1+6+6/6 瓦林吞式钢绞线 (1×19W)	整根钢绞线最大力	3 支	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线 8.3.1	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	0.2% 屈服力	3 支	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线 8.3.2	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5
	最大力总伸长率	3 支	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线 8.3.3	GB/T 21839-2008 预应力混凝土用钢材试验方法 5

注：1、检验方法标准一经修订，检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。

2、仅在原料、生产工艺、设备有较大变化，新产品投产及停产后重新生产时检验型式试验项目。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

大相  
18601  
663797



## 附件 2

# 预应力混凝土用钢材产品生产许可证 获证企业后置现场审查办法

企业名称: \_\_\_\_\_

生产地址: \_\_\_\_\_

产品单元: \_\_\_\_\_

生产许可证编号: \_\_\_\_\_

发证日期: \_\_\_\_\_

国家市场监督管理总局

## 应用说明

1. 本办法审查内容分为 4 大部分 12 条 14 款，应逐条款进行审查，并根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的认定原则分别作出符合、不符合。
2. 每款审查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，均须填写详细的不符合事实。
3. 审查结论的确定原则：经审查未发现不符合的，审查结论为合格。否则审查结论为不合格。
4. 审查组依据本办法对获证企业后置现场审查后，填写《生产许可证获证企业后置现场审查报告》。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

1	证件材料				
1.1	营业执照、生产许可证等	1) 营业执照与生产许可证信息是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 经营范围是广义的概念,可按行业或大类分,只要含盖申请许可证产品即可; 2. 1)~2)款,若为填写、打印错误允许勘误,此类情况不作为不符合。 3. 任一条为否,则判不符合。
		2) 实际生产地址与生产许可证是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
		3) 经营范围是否涵盖申请许可证产品。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
1.2	检验报告	4) 企业提交的合格产品检验报告的出具机构是否获得检验检测机构资质认定,认定的检验范围是否包含本实施细则要求的产品标准和检验标准,且在有效期内;检验报告的检验项目是否满足本实施细则规定的产品检验项目和数量要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	任一要求不满足均判为不符合
1.3	产业政策	5) 不存在国家明令淘汰的生产设备、生产工艺和产品。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	申请涉及的生产线上存在前述情形的,判不符合
2	人员能力				
2.1	检验人员	6) 现场观察检验人员进行进货检验、过程检验、出厂检验,检验人员是否能够熟练操作,其操作是否符合检验规程,并正确作出判断。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	每类检验现场抽取1-2名检验人员,若均有人不满足要求,则判不符合。



序号	审查项目	审查内容和要点	审查情况	结论	备注
2.2	操作工人	7) 现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程实际生产操作情况,工人是否能熟练的操作,其操作是否符合技术工艺文件的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	每一关键工序、质量控制点、特殊过程均有工人不满足要求,则判不符合。
3	<b>生产和检验设施设备</b>				
3.1	生产设备	8) 企业是否具有《细则》表 3-1 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的生产设备,并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	任一必备设备不满足条件或不能正常运行,判不符合。
3.2	检验设备	9) 企业是否具有《细则》表 3-2 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的检验仪器设备,并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 检验设备租赁或共建实验室仅适用于同一集团公司下属企业的松弛试验机设备。 2. 任一必备检验设备不满足要求或不能正常运行,判不符合
4	<b>过程控制</b>				
4.1	生产记录	10) 依据企业制定的工艺规程,是否对表面处理、拉丝、捻制、稳定化处理等关键工序和质量控制点进行如实的记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	审查获证之日至后置现场审查之日之间的记录,如存在系统性缺失或造假、无规程、无记录,判为不符合。



公众号

本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797

下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国



小程序

4.2	进货 检验	11) 采购重要原材料是否按规定进行检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	审查获证之日至后置现场审查之日之间的记录, 如存在系统性问题或无规定、无检验, 判为不符合。
4.3	过程 检验	12) 生产过程中的关键技术指标是否按规定进行检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	审查获证之日至后置现场审查之日之间的记录, 如存在系统性问题或无规定、无记录, 判为不符合。
4.4	出厂 检验	13) 成品出厂前是否按相关标准进行出厂检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	审查获证之日至后置现场审查之日之间的记录, 如存在系统性问题或无检验、无记录, 判为不符合。
4.5	不合格品 控制	14) 是否对不合格品的控制和处置作出明确规定并执行到位, 保存相应的记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	审查获证之日至后置现场审查之日之间的记录, 如存在系统性问题或无规定、无记录, 判为不符合。

附件 3

生产许可证获证企业后置现场审查报告

企业名称：		生产地址：			邮编：	
产品名称：		联系人：		电话：		传真：
生产许可证编号：				发证日期：		
产品单元 (产品证书明细内容)：						
审查结论	审查组根据《预应力混凝土用钢材产品生产许可证实施细则》，于_____年___月___日至_____年___月___日对该企业进行了审查，共计审查出：符合___条、不符合___条。 其他情况说明：_____ 经综合评价，本审查组对该企业的审查结论是：_____。(注：审查结论填写：合格或不合格)					
监管人员	姓名(签字)	单 位		职 务		证件编号
审查组成员	姓名(签字)	单 位		职务(组长、组员)	核查分工(条款)	审查员证书编号
企业负责人签字				企业(盖章)		年 月 日

审查组织单位(章)：

年 月

日

注：“其他情况说明”栏中填写的内容为：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在现场审查记录中的情况，如企业存在因非不可抗力原因拖



公众号

### 本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



小程序

下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

延或拒绝核查的情况等。

附件 4

本实施细则与旧版细则主要内容对比表

表 1 产品单元对比表

序号	新版	旧版	说明
	产品单元	产品单元	
1	预应力混凝土用钢丝	预应力混凝土用钢丝	无变化
2	预应力混凝土用钢棒	预应力混凝土用钢棒	无变化
3	预应力混凝土用钢绞线	预应力混凝土用钢绞线	无变化

表 2 产品标准变化对比表

序号	新版	新版	旧版	说明
	产品单元	产品标准	产品标准	
1	预应力混凝土用钢丝	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 GB/T 30828-2014 预应力混凝土用中强度钢丝	GB/T 5223-2014 预应力混凝土用钢丝 GB/T 30828-2014 预应力混凝土用中强度钢丝	无变化
2	预应力混凝土用钢棒	GB/T 5223.3-2017 预应力混凝土用钢棒	GB/T 5223.3-2005 预应力混凝土用钢棒	标准更新
3	预应力混凝土用钢绞线	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线	GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线	无变化

表 3 必备生产设备变化对比表

序号	产品单元 (新版)	主要设备 (新版)	主要设备 (旧版)	说明
1	预应力混凝土用钢丝	1、拉丝机 2、热处理设备:稳定化处理 (除冷拉光圆钢丝外)	1、表面处理设备:酸洗磷化(可外协)机械处理等 2、拉丝机 3、热处理设备:稳定化处理(除冷拉光圆钢丝外) 4、集卷、包装设备	减少
2	预应力混凝土用钢棒	1、拉丝机 2、热处理设备(淬火、回火)	1、拉丝机 2、热处理设备(淬火、回火) 3、集卷、包装设备	减少
3	预应力混凝土用钢绞线	1、拉丝机 2、捻股机 3、热处理设备:稳定化处理	1、表面处理设备:酸洗磷化(可外协)、机械处理等 2、拉丝机 3、捻股机 4、热处理设备:稳定化处理 5、集卷、包装设备	减少



**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:4006076067



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国



小程序

表 4 必备检测设备变化对比表

序号	产品单元 (新版)	主要检测设备 (新版)	主要检测设备 (旧版)	说明
1	预应力混凝土用钢丝	拉力试验机、引伸计、反复弯曲试验机、弯曲试验机、扭转试验机、应力腐蚀试验机、应力松弛试验机	拉力试验机、引伸计、反复弯曲试验机、弯曲试验机、扭转试验机、应力松弛试验机、量具	增加应力腐蚀试验机; 减量具
2	预应力混凝土用钢棒	拉力试验机、引伸计、反复弯曲试验机、弯曲试验机、冲击试验机、应力松弛试验机	拉力试验机、引伸计、弯曲试验机、应力松弛试验机、天平、量具	增反复弯曲试验机、冲击试验机; 减天平、量具
3	预应力混凝土用钢绞线	拉力试验机、引伸计、应力松弛试验机	拉力试验机、引伸计、应力松弛试验机、量具	减量具

# 《预应力混凝土用钢材产品生产许可证 实施细则》编制说明

## 一、修订背景

为贯彻落实国务院关于“放管服”改革的重大决策部署，进一步深化工业产品生产许可证制度改革，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《国务院关于调整工业产品生产许可证管理目录和试行简化审批程序的决定》（国发〔2017〕34号）、《国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定》（国发〔2018〕33号）、《质检总局关于深化工业产品生产许可证制度改革的意见》、《质检总局关于深化工业产品生产许可证制度改革优化许可审批流程有关工作的通知》、《质检总局关于贯彻落实〈国务院关于调整工业产品生产许可证管理目录和试行简化审批程序的决定〉的实施意见》等规定，受全国许可证办公室的委托，全国许可证审查中心（以下简称审查中心）组织预应力钢材产品审查部等有关单位在2017年第四季度启动了预应力混凝土用钢材产品的生产许可证实施细则的修订工作。

## 二、修订过程

2017年10月31日，全国工业产品生产许可证办公室委托审



**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

查中心在北京组织召开工作座谈会，对工业产品生产许可证实施细则的修订工作进行了部署安排。2017年8月1日预应力混凝土用钢材产品开始将审批权限下放至省局，因此，本次修订要在紧抓精简优化的同时，依据《××产品生产许可证实施细则编制要求》（省局发证版）将产品核查调整为后置现场审核模式。

2017年11月20日，审查中心在北京组织召开了细则修订研讨会，来自冶金工业规划研究院、预应力钢材生产企业、检测机构、中国钢铁协会等单位的专家等10余人参加了本次会议，重点讨论了预应力混凝土用钢材产品生产许可证实施细则的初稿，并根据会上讨论内容进行了补充，形成了修订稿。

### 三、征求意见情况

审查中心于2018年9月下旬组织向全国31个省（市、区）工业产品生产许可证办公室、中国钢铁工业协会以及10家生产企业征求了修改意见。共收到反馈意见18条，主要包括产品单元划分、标准更新、必备生产设备和检验设备设定、实地核查办法条款设定等，其中山东、四川省等30个省质量技术监督局、中国钢铁工业协会、聊城市鑫大地节能材料科技有限公司等3个企业无修改意见，经研究，采纳了8条意见、部分采纳1条、未采纳9条。未采纳的主要原因是1、部分内容在通则中有明确规定；2、



不符合精简的要求，非重要检验项目应删除掉；3、后置审查对企业的产品质量要求更严格等。

#### 四、具体修订内容

1、按最新制修订的产品标准对实施细则相关内容进行修改及补充。

(1) 钢棒产品标准 2017 年进行了重新发布，变更为 GB/T 5223.3-2017《预应力混凝土用钢棒》；

(2) 钢丝钢和钢绞线原材料相关标准 2017 年重新发布，变更为 GB/T 24238-2017《预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条》。

#### 2、减少必备生产设备要求

去掉对表面处理设备和集卷、包装设备的要求，必备设备进一步简化。

#### 3、调整检验项目，按照品种进行分类，并明确了检验的数量。

(1) 去掉了外形尺寸、截面面积和伸直性的要求；

(2) 根据 GB/T5223-2014 标准 8.8 的规定，增加了对压力管道用冷拉钢丝的氢脆敏感性应力腐蚀试验的要求；

(3) 根据 GB/T5223.3-2017 标准的更新内容，增加了部分规格钢棒的反复弯曲要求和矿山支护用螺旋肋钢棒的冲击性能要求。

(4) 根据 GB/T 5223-2014 标准 9.1.3 或 GB/T 30828-2014



**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相  
18601  
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM  
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

标准 9.1.3 的规定,当生产工艺、设备有重大变化及新产品投产(增加新的产品单元或品种、地址搬迁后新生产)时,应该按照标准要求进行型式试验。

(5)明确了产品检验和型式试验的规格、数量和检验依据。

#### 4、必备检验设备根据检验项目的调整进行相应调整

(1)去掉了量具和天平的要求,增加了应力腐蚀试验机(与钢丝氢脆敏感性相关)、反复弯曲试验机(与钢棒反复弯曲相关)和冲击试验机(与钢棒冲击性能相关)。

(2)按照不同的品种需要进行详细分类列举,方便现场核对。

#### 5、明确了后置现场审核的结论判定方法。

6、实地核查的条款数量从 44 款减少至 14 款,去掉了技术文件、人员管理和环境等要求。