

《上海期货交易所钢材交割商品注册管理规定》 (2022年11月修订版)

第一章 总则

第一条 为了加强对期货交割商品的管理，维护期货交易各方的合法权益，根据《上海期货交易所交易规则》及其有关规定，制定本规定。

第二条 上海期货交易所(以下简称交易所)、会员、客户、注册企业、质量检验机构等，应当遵守本规定。

第二章 商品注册

第三条 申请注册的条件：

(一) 申请注册企业应当是国内外相关商品的生产企业，具有相当的知名度和信誉度；

(二) 申请注册商品的年产量达到交易所规定，商品质量符合现行的期货合约标准，生产工艺符合国家的产业政策，环保达标，连续稳定生产1年以上；交易所可以根据市场情况，随时调整申请注册商品的年产量等控制指标；

(三) 申请注册商品应当具有合法来源，在现货市场上占有相当份额；

(四) 交易所要求的其他条件。

第四条 申请注册企业应当提供以下资料：

(一) 申请注册报告；

(二) 承诺书(见附件一)；

(三) 商品注册登记表(见附件二)；

(四) 申请注册企业的设立登记证明，包括营业执照、国家企业信用信息公示系统企业信用信息公示报告等；

(五) 能够证明并区别申请注册商品来源的材料，如商标注册证等；

(六) 企业股东及股权结构、组织架构及分支机构情况；

(七) 生产许可证(如适用)、排污许可证、项目立项、环保等证明文件；

(八) 商品质量管理措施文件

1、主要质量管理文件(质量手册、程序文件、作业指导书等详细目录清单)。

2、内控标准。

3、主要原辅材料检验项目（包括检验能力、检验方法）。

4、成品质量检验项目（包括检验能力、检验方法）。

5、主要检验设备（名称、型号、数量、用途）。

6、各类管理体系认证证书复印件；

（九）第三方质量检验机构签发的最近一期的商品质量分析报告；

（十）企业内部近三个月的商品质量情况分析报告；

（十一）企业最近签发的产品质量证明书（质量证明书上应有生产日期等数据）；

（十二）生产工艺流程图（两种以上生产工艺的，应当分别说明）；

（十三）相关生产设备介绍（规格、参数、数量等）；

（十四）反映申请注册商品的外观、标识和包装情况的实物彩照若干；

（十五）反映企业主要生产设施、生产厂房的彩照若干（两个以上生产地址的，应当分别说明）；

（十六）经审计的最近一年度的企业财务会计报告（复印件加盖企业公章）；

（十七）在其他交易所或市场的注册资料；

（十八）交易所要求的其他文件。

所有提供的申请资料必须使用中文，并以此为准。英文资料作为附件参考。

第五条注册程序：

（一）交易所预审

交易所对申请注册企业提供的书面资料进行预审。预审合格的，才能进入下一步注册环节。必要时，交易所可对申请资质进行现场复核。

（二）实地检查

1、国内商品

（1）按照《上海期货交易所钢材注册质量监测检查提纲》的要求（见附件三），由交易所指定质量检验机构及相关人员到申请注册企业进行实地检查。如遇特殊情况而不能实地检查，可采用经交易所认可的其他检查方式，并在后续年度内就检查内容进行一次实地复核。

（2）实地检查内容为企业质量管理体系运行、商品内在质量、外观质量、包装、计量以及工艺流程、设备运行等。

（3）交易所指定质量检验机构应当做好详细的检查记录，并提供完整的质检报告。申请注册企业应当提供积极有效的配合。

(4) 涉及整改的，申请注册企业应当在实地检查后做好各项整改工作，并将整改结果反馈交易所。

2、国外商品

热轧卷板

(1) 商品质量检验：申请注册商品应当在交易所指定交割仓库或认可地点存放两个检验批量，每批 300 吨商品，生产时间相隔一个月以上。由交易所指定质量检验机构对在库商品进行外观质量、包装、重量、化学成分等进行检测。

商品质量检验以期货合约规定的产品质量标准为依据，由交易所指定质量检验机构出具检测报告。

(2) 未通过商品质量检验的，不能进入实地检查环节。

(3) 实地检查：交易所可视实际情况决定是否对申请注册企业进行实地检查，如进行实地检查，参照国内商品的实地检查要求进行。

不锈钢

(1) 商品质量检验：申请注册商品应当在交易所指定交割仓库或认可地点存放两个检验批量，每批 60 吨商品，生产时间相隔一个月以上。由交易所指定质量检验机构对在库商品进行外观质量、包装、重量、化学成分等进行检测。

商品质量检验以期货合约规定的产品质量标准为依据，由交易所指定质量检验机构出具检测报告。

(2) 未通过商品质量检验的，不能进入实地检查环节。

(3) 实地检查：交易所可视实际情况决定是否对申请注册企业进行实地检查，如进行实地检查，参照国内商品的实地检查要求进行。

(三) 交易所审批

交易所将根据注册申报资料、实地检查、整改反馈等情况，决定是否给予注册。一旦注册批准，交易所将函告申请注册企业、全体会员、指定交割仓库。

第六条 申请注册企业应当承担的费用：

(一) 商品注册费（单品牌）

国内商品

螺纹钢：8 万元（人民币）

线材：8 万元（人民币）

热轧卷板：8 万元（人民币）

不锈钢：8 万元（人民币）

国外商品

25 万元（人民币）

(二) 商品检验费 (单次检验)

国内商品

螺纹钢：3 万元 (人民币)

线材：2 万元 (人民币)

热轧卷板：5 万元 (人民币)

不锈钢：5 万元 (人民币)

国外商品

10 万元 (人民币)

交易所可以根据实际情况，调整有关费用。

第三章 日常抽检和年度抽检

第七条为保证交割商品的质量，交易所可视情况对注册商品实行日常抽检和年度抽检。

(一) 日常抽检。交易所可会同指定质量检验机构对注册企业库存或交割库内且处于标准仓单项下的注册商品进行日常质量抽检。

(二) 年度抽检。交易所可会同指定质量检验机构对注册商品进行年度质量抽检，抽检商品根据注册企业库存或交割库内且处于标准仓单项下的注册商品随机决定。

(三) 日常抽检费用由注册企业承担，年度抽检费用由交易所承担。

(四) 交易所将根据抽检、年检等情况，向有关注册企业发出整改通知。整改情况将作为注册商品调整的依据之一。

第四章 注册资格的暂停、取消及其他

第八条注册商品发生以下情形的，交易所可以视实际情况分别采取警告、通报批评、暂停、取消注册资格的处理。

(一) 注册企业解散、破产；

(二) 商标转让的；

(三) 商标权属存在争议的；

(四) 注册商品抽检、年检不合格，整改后仍未达标的；

(五) 用户质量投诉较多，注册商品质量 (包括外观、内在质量) 检验结果不合格的；

(六) 环保不达标；

(七) 注册企业未按规定向交易所通报生产、经营方面的重大变动 (如企业搬迁、或控股股东发生变动等情况) ；

(八) 注册企业被相关政府机构列为失信企业或同一年度受到三次以上行政处罚的；

- (九) 不配合交易所抽检或未在规定时间内支付抽检费用；
- (十) 交易所认定的其他情形。

注册企业交割品牌长期停产（3年及以上）未向交易所说明情况的，暂停注册资格满5年且未向交易所申请恢复的或注册企业未按要求配合交易所提供交割商品管理所需材料，在交易所寄送监管通知后，仍未在通知规定时间内提交相关说明的，视为主动放弃交割资格。

第九条 注册企业发生以下情形之一的，应当向交易所申请办理注册信息变更。

- (一) 企业分立、合并、更名、变更公司形式；
- (二) 注册商品包装、标识及标牌等发生变化；
- (三) 经交易所认可的企业集团内部注册商标变更、更换的；
- (四) 交易所规定的其他情形。

第十条 注册企业可以向交易所申请注销注册资格，但应配合交易所做好相应的过渡和善后工作。

第十一条 交割过程中发生交割商品质量纠纷时，注册企业应当配合交易所妥善处理。注册企业造成交割商品质量问题的，注册企业应当承担相应的赔偿责任。

第五章 附则

第十二条 本规定解释权属于上海期货交易所。

第十三条 本规定自 2022 年 11 月 1 日起实施。

附件：1. 承诺书

2. 上海期货交易所注册申请登记表

3. 上海期货交易所钢材注册质量监测检查提纲

附件 1

承诺书

为使我企业的 牌 （商品）成为或继续成为可以用于上海期货交易所期货合约实物交割的注册商品，我们承诺：

1. 严格遵守《上海期货交易所钢材交割商品注册管理规定》等交易所制定的规则、规定、通知等有关规范性文件以及修订、变更条款。

2. 对向交易所提交材料的合法性、有效性、真实性承担责任。

3. 随时接受因质量异议而进行的检查，并承担相应的责任。

4. 及时、准确、完整向交易所通报企业有关生产经营活动的变动情况，包括产能、产品执行技术标准、商标、外形尺寸、包装以及企业重组、改制等方面的变化，并承担因未按上述要求向交易所通报变动情况而产生的全部责任。

5. 向交易所指定质量检验机构支付《上海期货交易所钢材交割商品注册管理规定》中规定的可能发生的费用。

企业签章：

日 期：

承诺书（不锈钢）

为使我企业的 牌 （商品）成为或继续成为可以用于上海期货交易所期货合约实物交割的注册商品，我们承诺：

1. 严格遵守《上海期货交易所交割细则》、《关于不锈钢期货交割商品补充规定的通知》和《上海期货交易所钢材交割商品注册管理规定》等交易所制定的规则、规定、通知等有关规范性文件以及修订、变更条款。

2. 对向交易所提交材料的合法性、有效性、真实性承担责任。

3. 注册品牌产品须经过固溶处理，实际裸卷净重与标签净重数值偏差小于 0.3%。

4. 随时接受因质量异议而进行的检查，并承担相应的责任。

5. 及时、准确、完整向交易所通报企业有关生产经营活动的变动情况，包括产能、产品执行技术标准、商标、外形尺寸、外包装以及企业重组、改制等方面的变化，并承担因未按上述要求向交易所通报变动情况而产生的全部责任。

6. 向交易所指定质量检验机构支付《上海期货交易所钢材交割商品注册管理规定》中规定的可能发生的费用。

企业签章：

日 期：

附件 2

上海期货交易所螺纹钢注册申请登记表

企业基本情况

| | | | |
|--------|--|---------|--|
| 申请单位 | | | |
| 国别 | | | |
| 公司注册地址 | | | |
| 生产厂名称 | | | |
| 生产厂地址 | | | |
| 邮政编码 | | 联系电话/微信 | |
| 联系部门 | | 联系人 | |
| 联系电话 | | | |

申请单位签章：

填报日期： 年 月 日

企业简介

注：企业简介包括：地理位置、历史沿革、公司制度、股东情况、人员、主要产品、产量、产品质量、行业地位、企业管理、原料来源、能源供应、企业优势、发展规划等。

产 品 概 况

| | | | | | | | |
|--|-----------|--------------------|----------------|-----|------------------|--------------------------------|--------------------------------------|
| 产品名称 | | 钢筋混凝土用钢： 热轧带肋钢筋 | | | 注册商标 | | |
| 执行标准 | | | | | 投产日期 | | |
| 产能（万吨/年） | | | | | 去年产量（万吨/年） | | |
| 今年(1至 月) 实际产量（万吨） | | | | | HRB400E 产量（万吨/年） | | |
| 市场销售量（吨） | | | | | 市场分布及比例 | | |
| 公称直径 （毫米） | 长度 （米） | 分产品产 量比例 （%） | 理论重量 （公斤/米） | 支/捆 | 理论捆重 （公斤/捆） | 实际重量与理论 重量的偏差 （ \pm %） | 捆/手 （1手 300 吨， \pm 3%短 溢） |
| 16 | 9 | | | | | | |
| | 12 | | | | | | |
| 18 | 9 | | | | | | |
| | 12 | | | | | | |
| 20 | 9 | | | | | | |
| | 12 | | | | | | |
| 22 | 9 | | | | | | |
| | 12 | | | | | | |
| 25 | 9 | | | | | | |
| | 12 | | | | | | |
| 包装材料：（尺寸、执行标准） | | | | | | | |
| 捆扎：（道次、位置、方法） 9米： 12米： | | | | | | | |
| 产品标识、标牌示意图（说明其中各项目的含义以及所在位置）： 提供产品标牌的数码及彩色照片。 | | | | | | | |
| 商标注册号：有效期： 商标图案： | | | | | | | |
| 注：若有多个商标，请说明区分方法 | | | | | | | |

主要经济技术指标

| 项目 | 去年实绩 | 今年计划 | 今年累计 (1至 月) | 备注 |
|----------------------|------|------|----------------|----|
| 一、总产量(万吨) | | | | |
| 二、总产值(亿元) | | | | |
| 三、总利润(万元) | | | | |
| 四、吨钢综合能耗 (千克标煤/吨) | | | | |
| 五、吨钢耗电 (千瓦时/吨) | | | | |
| 六、综合合格率(%) | | | | |
| 七、小时产量 (吨/小时) | | | | |
| 八、从业人员劳动生产率 (吨/人) | | | | |
| 九、标的产品单位成本 (元/吨) | | | | |
| 备注： | | | | |

上海期货交易所线材注册申请登记表

企业基本情况

| | | | |
|--------|--|---------|--|
| 申请单位 | | | |
| 国别 | | | |
| 公司注册地址 | | | |
| 生产厂名称 | | | |
| 生产厂地址 | | | |
| 邮政编码 | | 联系电话/微信 | |
| 联系部门 | | 联系人 | |
| 联系电话 | | | |

申请单位签章：

填报日期： 年 月 日

企业简介

注：企业简介包括：地理位置、历史沿革、公司制度、股东情况、人员、主要产品、产量、产品质量、行业地位、企业管理、原料来源、能源供应、企业优势、发展规划等。

产 品 概 况

| | | | | | |
|--|--------------------|-------------|--------------|--------------------------------|--------------------|
| 产品名称 | 钢筋混凝土用钢： 热轧光圆钢筋 | | | 注册商标 | |
| 执行标准 | | | | 投产日期 | |
| 产能（万吨/年） | | | | 去年产量（万吨/ 年） | |
| 今年(1至 月) 实际产量（万吨） | | | | 其中：HPB300 产量（万吨） | |
| 市场销售量(万吨) | | | | 市场分布及比例 | |
| 公称直径 （毫米） | 允许偏差 （毫米） | 不圆度 （毫米） | 盘重 （公斤/盘） | 盘/手 （一手 300 吨，±3%短 溢） | 分产品产 量比例 （%） |
| 8 | | | | | |
| 10 | | | | | |
| 包装材料：（尺寸、执行标准） | | | | | |
| 捆扎：（道次、位置、方法） | | | | | |
| 产品标识、标牌示意图（说明其中各项目的含义以及所在位置）： 提供产品标牌的数码及彩色照片。 | | | | | |
| 商标注册号：有效期： 商标图案： | | | | | |
| 注：若有多个商标，请说明区分方法 | | | | | |

主要经济技术指标

| 项目 | 去年实绩 | 今年计划 | 今年累计 (1至 月) | 备注 |
|----------------------|------|------|----------------|----|
| 一、总产量(万吨) | | | | |
| 二、总产值(亿元) | | | | |
| 三、总利润(万元) | | | | |
| 四、吨钢综合能耗 (千克标煤/吨) | | | | |
| 五、吨钢耗电 (千瓦时/吨) | | | | |
| 六、综合合格率(%) | | | | |
| 七、小时产量 (吨/小时) | | | | |
| 八、从业人员劳动生产率 (吨/人) | | | | |
| 九、标的产品单位成本 (元/吨) | | | | |
| 备注： | | | | |

上海期货交易所热轧卷板注册申请登记表

企业基本情况

| | | | |
|--------|--|---------|--|
| 申请单位 | | | |
| 国别 | | | |
| 公司注册地址 | | | |
| 生产厂名称 | | | |
| 生产厂地址 | | | |
| 邮政编码 | | 联系电话/微信 | |
| 联系部门 | | 联系人 | |
| 联系电话 | | | |

申请单位签章：

填报日期： 年 月 日

企业简介

注：企业简介包括：地理位置、历史沿革、公司制度、股东情况、人员、主要产品、产量、产品质量、行业地位、企业管理、原料来源、能源供应、企业优势、发展规划等。

产 品 概 况

| 产品名称 | 热轧卷板 | 注册商标 | | |
|-----------------------|------|--------------|----------------------------|-------------|
| 执行标准 | | 投产日期 | | |
| 产能 (万吨/年) | | 去年产量 (万吨/年) | | |
| 今年(1至 月) 实际产量 (万吨) | | | | |
| 市场销售量 (万吨) | | 市场分布及比例 | | |
| 外型尺寸 | 牌号 | 重量 (标准卷重) | 卷/手 (交割单位 300 吨, ±3%溢短) | 分产品产量比例 (%) |
| 3.5*1500*C | | | | |
| 3.75*1500*C | | | | |
| 4.25*1500*C | | | | |
| 4.5*1500*C | | | | |
| 4.75*1500*C | | | | |
| 5.25*1500*C | | | | |
| 5.5*1500*C | | | | |
| 5.6*1500*C | | | | |
| 5.7*1500 | | | | |
| 5.75*1500*C | | | | |
| 5.8*1500*C | | | | |

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| 7.5*1500*C | | | | |
| 7.75*1500*C | | | | |
| 9.5*1500*C | | | | |
| 9.75*1500*C | | | | |
| 包装材料：(尺寸、执行标准) | | | | |
| 捆扎：(道次、位置、方法) | | | | |
| 标牌示意图 (说明其中各项目的含义以及所在位置): 提供产品标牌的数码及彩色照片。 | | | | |
| 商标注册号：有效期： 商标图案： | | | | |
| 注：若有多个商标，请说明区分方法 | | | | |

主要经济技术指标

| 项目 | 去年实绩 | 今年计划 | 今年累计 (1至 月) | 备注 |
|----------------------|------|------|----------------|----|
| 一、总产量(万吨) | | | | |
| 二、总产值(亿元) | | | | |
| 三、总利润(万元) | | | | |
| 四、吨钢综合能耗 (千克标煤/吨) | | | | |
| 五、吨钢耗电 (千瓦时/吨) | | | | |
| 六、综合合格率(%) | | | | |
| 七、小时产量 (吨/小时) | | | | |
| 八、从业人员劳动生产率 (吨/人) | | | | |
| 九、标的产品单位成本 (元/吨) | | | | |
| 备注： | | | | |

上海期货交易所不锈钢注册申请登记表

企业基本情况

| | | | |
|--------|--|---------|--|
| 申请单位 | | | |
| 国别 | | | |
| 公司注册地址 | | | |
| 生产厂名称 | | | |
| 生产厂地址 | | | |
| 邮政编码 | | 联系电话/微信 | |
| 联系部门 | | 联系人 | |
| 联系电话 | | | |

申请单位签章：

填报日期： 年 月 日

企业简介

注：企业简介包括：地理位置、历史沿革、公司制度、股东情况、人员、主要产品、产量、产品质量、行业地位、企业管理、原料来源、能源供应、企业优势、发展规划等。

产 品 概 况

| | | | | | |
|-----------------------|----------------|------|--------------------------|--------------------------|----|
| 产品名称 | 不锈钢冷轧钢板 和钢带 | | 注册商标 | | |
| 执行标准 | | | 投产日期 | | |
| 产能 (万吨/年) | | | 去年产量 (万吨/年) | | |
| 今年(1至 月) 实际产量 (万吨) | | | | | |
| 市场销售量 (万吨) | | | 市场分布及比例 | | |
| 外型尺寸 | 牌号 | 边部状态 | 重量 (标准 卷重, 可填 写多个) | 上年度该规 格占总产量 比例 (%) | 备注 |
| 0.5*1219 | | | | | |
| 0.6*1219 | | | | | |
| 0.7*1219 | | | | | |
| 0.8*1219 | | | | | |
| 0.9*1219 | | | | | |
| 1.0*1219 | | | | | |
| 1.2*1219 | | | | | |
| 1.5*1219 | | | | | |
| 2.0*1219 | | | | | |
| 3.0*1219 | | | | | |
| 0.5*1000 | | | | | |
| 0.6*1000 | | | | | |
| 0.7*1000 | | | | | |
| 0.8*1000 | | | | | |
| 0.9*1000 | | | | | |
| 1.0*1000 | | | | | |
| 1.2*1000 | | | | | |
| 1.5*1000 | | | | | |
| 2.0*1000 | | | | | |
| 3.0*1000 | | | | | |
| 0.5*1500 | | | | | |
| 0.6*1500 | | | | | |
| 0.7*1500 | | | | | |
| 0.8*1500 | | | | | |
| 0.9*1500 | | | | | |
| 1.0*1500 | | | | | |
| 1.2*1500 | | | | | |

| | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|
| 1.5*1500 | | | | | |
| 2.0*1500 | | | | | |
| 3.0*1500 | | | | | |
| 包装材料：（尺寸、材料、执行标准，提供包装的数码及彩色照片） | | | | | |
| 捆扎：（道次、位置、方法） | | | | | |
| 标牌示意图（说明其中各项目的含义以及所在位置）： 提供产品标牌的数码及彩色照片。 | | | | | |
| 商标注册号：有效期： 商标图案： | | | | | |
| 注：若有多个商标，请说明区分方法 | | | | | |

主要经济技术指标

| 项目 | 去年实绩 | 今年计划 | 今年累计 (1至 月) | 备注 |
|----------------------|------|------|----------------|----|
| 一、总产量(万吨) | | | | |
| 二、总产值(亿元) | | | | |
| 三、总利润(万元) | | | | |
| 四、综合合格率(%) | | | | |
| 五、小时产量 (吨/小时) | | | | |
| 六、从业人员劳动生产率 (吨/人) | | | | |
| 七、标的产品单位成本 (元/吨) | | | | |
| 备注： | | | | |

附件 3

上海期货交易所钢材注册质量监测检查提纲

第一部分热轧带肋钢筋

(以下简称螺纹钢)

一、质量管理体系检查

(一) 听取生产企业生产经营基本情况、质量管理体系情况的介绍。

(二) 受检企业提供下列技术文件

1、顾客投诉及退货处理记录(顾客意见处理台账)(最近 1 年)

2、原料合格供方名单及评价程序和评价记录(最近 1 年)

3、质量管理体系内部审核记录(最近 2 年)

4、原材料、半成品、成品的检验标准、方法

5、原材料、半成品、成品的检验记录(最近 3 月)

6、关键工序的作业指导书及控制要求

7、主要生产设备的维护、保养计划及保养记录(最近 1 年)

8、生产、检验人员的培训计划及记录、证书(最近 2 年)

9、主要检验设备的计量衡器及砝码的检定或校准记录(最新)

10、已签发过的成品质量保证书复印件

上述资料必须在注册检查前备齐,并由对口部门届时负责介绍相关情况。

二、商品检查

(一) 抽样数量和方法

抽样牌号为牌号 HRB400E，规格 16mm~25mm（直条）。

随机抽取每个牌号不同规格螺纹钢 2 批，每批产品在其中 1 捆钢筋中随机抽取 5 根钢筋，每根截取 1 支长度为 1000 mm，每批抽样共 5 支。

检查时，库存如果只有一个牌号一个规格，则抽取同一牌号、同一规格不同批次的螺纹钢 2 批。

(二) 检查项目和方法

本检查提纲中产品检验所使用的标准，凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本检查提纲。凡是不注日期的，其最新版本适用于本检查提纲（包括所有的修改单）。

1、螺纹钢表面质量

(1) 螺纹钢表面质量

检验方法：

GB/T 1499.2-2018 《钢筋混凝土用钢第 2 部分：热轧带肋钢筋》中 7.10 表面质量。

在抽样现场，对每批抽取的 5 支钢筋逐根进行目测检查。

2、螺纹钢长度、外形检查

检验方法：

GB/T 1499.2-2018 《钢筋混凝土用钢第 2 部分：热轧带肋钢筋》中 6.4 长度及允许偏差、6.5 弯曲度和端部。

在抽样现场，对每批抽取的 5 支钢筋逐根进行检查长度偏差、弯曲度和端部检查。

3、螺纹钢重量检查

(1) 重量偏差

检验方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中8.4重量偏差的测量。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定螺纹钢质量检验机构检查重量偏差。

(2) 验收入库捆重与检验捆重之间的偏差

在抽样现场，随机选取每一抽样批号的1捆螺纹钢，现场称重，并与码单比较。

4、螺纹钢尺寸检查

检查项目：

内径、横肋高、肋间距。

检验方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中8.3尺寸测量。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定螺纹钢质量检验机构逐支检查。

5、螺纹钢物理化学性能检验

(1) 化学成分

检查项目：

检验元素为C、Si、Mn、P、S、Cr、V、Mo、Cu、Ni十个元素及Ceq。

取样方法：

GB/T 20066《钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方

法》

检验方法：

GB/T 223 系列《钢铁及合金化学分析方法》

GB/T 4336《碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法（常规法）》

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第 2 部分：热轧带肋钢筋》中 7.2 牌号和化学成分。

GB/T 222《钢的化学成分允许偏差》

每批抽样样品，送上海期货交易所指定螺纹钢质量检验机构检查化学成分。

（2）力学性能

检查项目：

下屈服强度、抗拉强度、断后伸长率、最大力下总伸长率。

取样方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第 2 部分：热轧带肋钢筋》中 8.2 拉伸、弯曲、反向弯曲试验。

检验方法：

GB/T 28900《钢筋混凝土用钢材试验方法》

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第 2 部分：热轧带肋钢筋》中 8.2 拉伸、弯曲、反向弯曲试验。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定螺纹钢质量检验机构检查力学性能。

（3）工艺性能

检查项目：

反向弯曲、弯曲试验。

取样方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中8.2拉伸、弯曲、反向弯曲试验。

检验方法：

GB/T 28900《钢筋混凝土用钢材试验方法》

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中8.2拉伸、弯曲、反向弯曲试验。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定螺纹钢质量检验机构检查。

6、其他涉及项目检查

(1) 包装

检验项目：

包装材料及尺寸、打捆紧固程度、定支、定捆情况。

检验方法：

GB/T 2101《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》中包装的相关要求。

现场逐批检查。

(2) 标志

检验方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中10包装、标志和质量证明书。

GB/T 2101《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》中标志的相关要求。

注册申报资料。

现场逐批目测检查。

(3) 质量证明书

检验项目：

质量保证书签发管理程序及有关的原始记录；质量证明书要素。

检验方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋》中 10 包装、标志和质量证明书。

GB/T 2101《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》

注册申报资料。

现场检查。

注：质量证明书上的日期需包括生产日期，检查质量证明书上的生产日期与标牌上的生产日期是否一致。

三、实验室检查

四、审核报告

质量检验机构自收到抽样后 5 个工作日内出具审核报告（2 份正本和 2 份副本）。审核报告分为注册检查记录及测试报告。正常样品保存 1 个月，争议样品保存至争议完毕（不超过 3 个月）。

第二部分热轧光圆钢筋

(以下简称线材)

一、质量管理体系检查

(一)听取生产企业生产经营基本情况、质量管理体系情况的介绍。

(二)受检生产企业提供下列技术文件

1、顾客投诉及退货处理记录(顾客意见处理台账)(最近1年)

2、原料合格供方名单及评价程序和评价记录(最近1年)

3、质量管理体系内部审核记录(最近2年)

4、原材料、半成品、成品的检验标准、方法

5、原材料、半成品、成品的检验记录(最近3月)

6、关键工序的作业指导书及控制要求

7、主要生产设备的维护、保养计划及保养记录(最近1年)

8、生产、检验人员的培训计划及记录、证书(最近2年)

9、检验设备的计量衡器及砝码的检定和校准记录(最新)

10、已签发过的成品质量保证书复印件

上述资料必须在注册检查前备齐,并由对口部门届时负责介绍相关情况。

二、商品检查

(一)抽样数量和方法

随机抽取牌号为HPB300、规格为8mm、10mm的线材各1批。规格系列不全的,则抽取同一牌号、同一规格不同批次的线材2批。

每批产品随机抽取 5 盘，每盘截取 1 支长度为 1000 mm，每批抽样共 5 支。

(二) 检查项目和方法

本检查提纲中产品检验所使用的标准，凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本检查提纲。凡是不注日期的，其最新版本适用于本检查提纲（包括所有的修改单）。

1、线材表面质量

检验方法：

GB/T 1499.1-2017 《钢筋混凝土用钢第 1 部分：热轧光圆钢筋》中 7.4 表面质量。

现场逐盘目测检查。

2、线材尺寸、外形检查

检查项目：

直径允许偏差、不圆度。

检验方法：

GB/T 1499.1-2017 《钢筋混凝土用钢第 1 部分：热轧光圆钢筋》中 8.3 尺寸测量。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定线材质量检验机构逐支检查。

3、线材重量检查

(1) 重量偏差

检验方法：

GB/T 1499.1-2017《钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋》中 8.4 重量偏差的测量。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定线材质量检验机构逐支检查。

(2) 验收入库盘重与检验盘重之间的偏差

检验数量：

随机选取规格为 8mm、10mm 的线材各 5 盘。

检验方法：

在抽样现场，随机选取每一抽样批号的 1 卷线材，现场称重，并与码单比较。

4、线材物理化学性能检验

(1) 化学成分

检查项目：

化学成分检验元素为 C、Si、Mn、P、S 五个元素。

取样方法：

GB/T 20066《钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法》

检验方法：

GB/T 223 系列《钢铁及合金化学分析方法》

GB/T 4336《碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）》

GB/T 222《钢的成品化学成分允许偏差》。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定线材质量检验机构检查化学成分。

(2) 力学性能、工艺性能

检查项目：

下屈服强度、抗拉强度、断后伸长率、、冷弯试验。

取样方法：

GB/T 1499.1-2017《钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋》中 8.2 力学性能、工艺性能试验。

检验方法：

GB/T 28900《钢筋混凝土用钢材试验方法》

GB/T 1499.1-2017《钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋》8.2 力学性能、工艺性能试验。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定线材质量检验机构检查力学性能及工艺性能。

5、其他涉及项目检查

(1) 包装

检验项目：

包装材料及尺寸、打捆紧固程度。

检验方法：

GB/T 2101《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》中包装的相关要求。

注册申报资料。

现场逐盘检查。

(2) 标志

检验方法：

GB/T 1499.1-2017《钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋》中 10 包装、标志和质量证明书。

GB/T 2101《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规

定》中标志的相关要求。

注册申报资料。

现场逐盘目测检查。

(3) 质量证明书

检验项目：

质量保证书签发管理程序及有关的原始记录；质量证明书要素。

检验方法：

GB/T 2101《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》

注册申报资料。

注：质量证明书上的日期需包括生产日期，检查质量证明书上的生产日期与标牌上的生产日期是否一致。

现场检查。

三、实验室检查

四、审核报告

质量检验机构自收到抽样后 5 个工作日内出具审核报告（2 份正本和 2 份副本）。审核报告分为注册检查记录及测试报告。正常样品保存 1 个月，争议样品保存至争议完毕（不超过 3 个月）

第三部分热轧卷板

(以下简称热卷)

一、质量管理体系检查

(一) 听取生产企业生产经营基本情况、质量管理体系情况的介绍。

(二) 受检企业提供下列技术文件

1、顾客投诉及退货处理记录(顾客意见处理台账)(最近1年)

2、原料合格供方名单及评价程序和评价记录(最近1年)

3、质量管理体系内部审核记录(最近2年)

4、原材料、半成品、成品的检验标准、方法

5、原材料、半成品、成品的检验记录(最近3月)

6、关键工序的作业指导书及控制要求

7、主要生产设备的维护、保养计划及保养记录(最近1年)

8、生产、检验人员的培训计划及记录、证书(最近2年)

9、检验设备的计量衡器及砝码的检定和校准记录(最新)

10、已签发过的成品质量保证书复印件

上述资料必须在注册检查前备齐,并由对口部门届时负责介绍相关情况。

二、商品检查

(一) 抽样数量和方法

1、热卷表面质量及其他涉及项目检查

随机抽取不同规格的热卷3~5卷。

抽样时,尽可能针对不同的牌号分别取样(GB/T 3274-2017

中的 Q235、JIS G3101-2015 中的 SS400 两个牌号都要取样), 逐卷检查。

检查时库存如果只有一个牌号, 则抽取同一牌号、不同炉批号、不同规格的热卷的样品。

牌号抽样不全的, 按抽样牌号注册办理。

2、热卷尺寸检查

从 3~5 卷的抽取卷中, 逐卷检查。

3、热卷包装检查

在抽取卷中, 逐卷检查打包带的规格尺寸。

4、热卷重量检查

在抽取卷中, 逐卷称重检查, 验收入库重量与检查重量之间的偏差。

5、热卷物理化学性能检验

(1) 化学成分

对所取样品, 分别取样、制样、测试。

(2) 力学性能

对所取样品, 分别取样、制样、测试。

(3) 工艺性能

对所取样品, 分别取样、制样、测试。

(二) 检查项目和方法

本检查提纲中产品检验所使用的标准, 凡是注日期的引用文件, 仅注日期的版本适用于本检查提纲。凡是不注日期的, 其最新版本适用于本检查提纲 (包括所有的修改单)。

1、热卷表面质量及其他涉及项目检查

(1) 热卷表面质量

检验方法：

GB/T 3274-2017 《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中 5.6 表面质量。

JIS G3193《热轧钢板、薄板及钢带的尺寸、质量及允许误差》中外观要求。

GB/T 14977《热轧钢板表面质量的一般要求》

现场逐卷目测检查。

(2) 其他涉及项目

包装、标志和质量证明书等。

检验方法（SS400 参照国标）：

GB/T 3274-2017 《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中 8 包装、标志和质量证明书。

GB/T 247《钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定》中标志的相关要求。

比较注册申报资料。

现场逐卷目测检查。

2、热卷尺寸检查

检验方法：

GB/T 3274-2017 《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中 4 尺寸、外形、重量。

GB/T 709 《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》中尺寸的相关要求。

JIS G3193《热轧钢板、薄板及钢带的尺寸、质量及允许误差》

中的要求。

现场逐卷检查。

3、热卷包装检查

(1) 一般要求

(2) 包装材料

(3) 包装件重量和捆扎道数和规格尺寸。

检验方法 (SS400 参照国标):

GB/T 3274-2017《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中 8 包装、标志和质量证明书。

GB/T 247《钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定》中包装的相关要求。

比较注册申报资料。

现场逐卷检查。

4、热卷重量检查

检验方法:

GB/T 3274-2017 《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中 4 尺寸、外形、重量。

GB/T 709《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》中重量的相关要求。

JIS G3193《热轧钢板、薄板及钢带的尺寸、质量及允许误差》中钢板和钢带的质量的要求。

现场逐卷称重检查。

5、热卷物理化学性能检验

(1) 化学成分

检查项目：

GB/T 700 Q235：C、Si、Mn、P、S 五个元素。

JIS G3101 SS400：P、S 二个元素。

取样方法（SS400 参照国标）：

GB/T 20066《钢和铁化学成分测定用试样的取样和制样方法》

检验方法：

GB/T 223 系列《钢铁及合金化学分析方法》

GB/T 4336《碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花源原子发射光谱法（常规法）》

GB/T 222《钢的化学成分允许偏差》

每批抽样样品，送上海期货交易所指定热轧卷板质量检验机构检查。

（2）力学性能

检查项目：

屈服强度、抗拉强度、断后伸长率、冲击试验（如有必要）。

取样方法（SS400 参照国标）：

GB/T 2975《钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备》

检验方法：

GB/T 228.1《金属材料拉伸试验第 1 部分：室温试验方法》

GB/T 229《金属材料夏比摆锤冲击试验方法》实验室检查。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定热轧卷板质量检验机构检查。

（3）工艺性能

检查项目：

弯曲试验。

取样方法（SS400 参照国标）：

GB/T 2975《钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备》

检验方法：

GB/T 232《金属材料弯曲试验方法》

每批抽样样品，送上海期货交易所指定热轧卷板质量检验机构检查。

6、质量证明书检查

（1）质量保证书签发管理程序及有关的原始记录

（2）质量证明书要素

检验方法：

GB/T 3274-2017《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中 8 包装、标志和质量证明书。

GB/T 18253《钢及钢产品检验文件的类型》

JIS G3101《一般结构用轧制钢材》中的要求。

注册申报资料。

现场检查。

三、由质检机构实施检查

四、审核报告

质量检验机构自收到抽样后 5 个工作日内出具审核报告（2 份正本和 2 份副本）。审核报告分为注册检查记录及测试报告。正常样品保存 1 个月，争议样品保存至争议完毕（不超过 3 个月）。

第四部分 不锈钢冷轧卷板

(以下简称不锈钢)

一、质量管理体系检查

(一) 听取生产企业生产经营基本情况、质量管理体系情况的介绍。

(二) 受检生产企业提供下列技术文件

- 1、顾客投诉及退货处理记录(顾客意见处理台账)(最近1年)
- 2、原料合格供方名单及评价程序和评价记录(最近1年)
- 3、质量管理体系内部审核记录(最近2年)
- 4、原材料、半成品、成品的检验标准、方法
- 5、原材料、半成品、成品的检验记录(最近3月)
- 6、关键工序的作业指导书及控制要求
- 7、主要生产设备的维护、保养计划及保养记录(最近1年)
- 8、生产、检验人员的培训计划及记录、证书(最近2年)
- 9、检验设备的计量衡器及砝码的检定或校准记录(最新)
- 10、已签发过的成品质量保证书复印件

上述资料必须在注册检查前备齐,并由对口部门届时负责介绍相关情况。

二、商品检查

(一) 抽样数量和方法

针对不同的牌号(GB/T 3280-2015 中的 06Cr19Ni10、JIS G 4305: 2012 中的 SUS304)分别取样,每个牌号抽取 2-3 卷。

检查时库存如果只有一个牌号,则抽取同一牌号、不同炉批

号、不同规格的不锈钢冷轧卷板的样品。

牌号抽样不全的，按抽样牌号办理注册。

1、不锈钢表面质量检查

在抽取卷中，逐卷检查。

2、不锈钢冷轧卷板尺寸检查

在抽取卷中，逐卷检查。

3、不锈钢冷轧卷板包装检查

在抽取卷中，逐卷检查包装的规格尺寸外观。

4、不锈钢冷轧卷板重量检查

在抽取卷中，逐卷称重检查，裸卷重与标签注明的净重偏差。

5、不锈钢冷轧卷板物理化学性能检验

(1) 化学成分

对所取每卷样品，分别取样、制样、测试。

(2) 力学性能

对所取每卷样品，分别取样、制样、测试。

(二) 检查项目和方法

本检查提纲中产品检验所使用的标准，凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本检查提纲。凡是不注日期的，其最新版本适用于本检查提纲（包括所有的修改单）。

1、不锈钢冷轧卷板表面质量及其他涉及项目检查

(1) 不锈钢表面质量评定标准

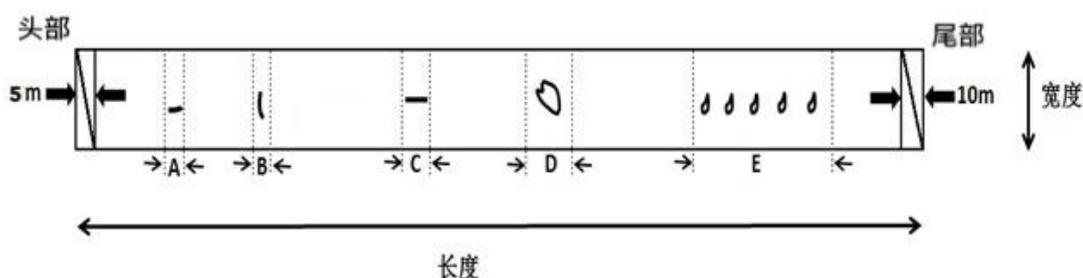
表面缺陷划分为一般和严重两类。

使用研磨石或研磨纸研磨对缺陷进行判定，对每个缺陷的研磨次数最多 20 回，往返一次计一回。

一般缺陷指用 120# 研磨石研磨不可消除, 用 80# 研磨石可消除的缺陷, 如线型、点状、色差缺陷等。

严重缺陷指用 80# 研磨石研磨不可消除的缺陷, 如孔洞、严重夹层、折叠等。

钢卷缺陷长度计算如图所示:



以板宽×1 米为一个检查单位, 含有缺陷的钢带长度小于 1 米时, 以 1 米计算; 长度大于 1 米时, 以缺陷发生的实际米数为准。

将所有缺陷长度加总, 计算出钢卷表面总的缺陷长度。

头 5 米、尾 10 米内一般缺陷不计, 但严重缺陷要计入。

毛边交货的情况下, 有效宽度外缺陷不计入缺陷统计。

不锈钢表面质量评定标准:

总缺陷百分比 $R = (\text{一般缺陷长度} + \text{严重缺陷长度}) / (\text{钢卷总长}) \times 100\%$ 。若 $R \geq 3\%$, 该卷不锈钢判定为有缺陷。

严重缺陷百分比 $H = (\text{严重缺陷长度}) / (\text{钢卷总长}) \times 100\%$ 。若 $H \geq 1\%$, 该卷不锈钢判定为有缺陷。

现场逐卷检查。

(2) 不锈钢表面质量异议处理流程

货主如果对交割商品有表面质量异议, 应及时记录所有缺陷的名称、位置、数量、尺寸大小等信息, 记录开包的时间、现场

作业人员、开包情况等，并拍照留存，保留开卷时的原外包装（标签、内衬材料、打包带等），并及时申请质检机构现场勘验。

质检机构的检验人员与生产企业代表到达现场后，货主应提供该批交割货物的数量、重量、拆包开卷后发现的表面质量缺陷、现场记录和照片等信息。

生产企业代表不到场，视为认同检验机构的评定结果。

货主应当提供相关的机器设备和人力等方面的支持，由质检机构及生产企业代表对有争议产品进行现场勘验，报告检验结果仅适用于被检验的该卷商品。

2、不锈钢冷轧卷板尺寸检查

检验方法：

GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》中 5 尺寸、外形、重量及允许偏差。

JIS G 4305：2012 《冷轧不锈钢钢板及钢带》中 9.形状、尺寸、质量及允许偏差。

现场逐卷检查。

3、不锈钢冷轧卷板包装检查

不锈钢冷轧卷板包装应该满足以下要求：

(1)钢卷包装应包括防锈纸、外周护板、内周护板、端部圆护板、内外周金属护角圈、捆带：周向不少于 3 根、径向不少于 3 根。

(2)钢卷之间的垫纸应从卷头垫到卷尾。

(3)厚度小于等于 0.8mm 的钢卷应加一个套筒。

现场逐卷目测检查。

4、不锈钢冷轧卷板重量检查

检验方法：

GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》中 5 尺寸、外形、重量及允许偏差。

JIS G 4305：2012《冷轧不锈钢钢板及钢带》中 9.形状、尺寸、质量及允许偏差。

现场逐卷称重检查。

5、不锈钢物理化学性能检验

(1) 化学成分

检查项目：

GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》中 06Cr19Ni10：C、Si、Mn、P、S、Ni、Cr、N 八个元素。

JIS G 4305：2012《冷轧不锈钢钢板及钢带》中 SUS304：C、Si、Mn、P、S、Ni、Cr 七个元素。

取样方法：

国标参照 GB/T 20066 《钢和铁化学成分测定用试样的取样和制样方法》。

日标参照 JIS G 0404 《钢材的一般交货技术条件》。

检验方法：

国标参照 GB/T 223 系列《钢铁及合金化学分析方法》、GB/T 11170《不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)》、GB/T 20123《钢铁总碳硫含量的测定高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法)》和 GB/T 20124《钢铁 氮含量的测定惰性气体熔融热导法(常规方法)》。

日标参照 JIS G 1253:2002《钢铁—火花放电原子发射光谱分析方法》。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定不锈钢质量检验机构检查。

(2) 力学性能

检查项目：

规定塑性延伸强度、抗拉强度、断后伸长率、硬度值。

取样方法：

国标参照 GB/T 2975《钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备》。

日标参照 JIS G 0404《钢材的一般交货技术条件》。

检验方法：

国标参照 GB/T 228.1《金属材料拉伸试验第 1 部分:室温试验方法》、GB/T 230.1《金属材料洛氏硬度试验第 1 部分:试验方法》、GB/T 231.1《金属材料布氏硬度试验第 1 部分:试验方法》和 GB T4340.1《金属维氏硬度试验第 1 部分:试验》。

日标参照 JIS Z 2241《金属材料拉伸试验方法》、JIS Z 2243《布氏硬度试验-试验方法》、JIS Z 2244《维氏硬度试验-试验方法》和 JIS Z 2245《洛氏硬度试验-试验方法》。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定不锈钢质量检验机构检查。

6、质量证明书检查

(1) 质量保证书签发管理程序及有关的原始记录

(2) 质量证明书要素

检验方法：

GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》中条款 9 包装、标志及质量证明书。

JIS G 4305: 2012《冷轧不锈钢钢板及钢带》中条款 14.报告。

注册申报资料。

现场检查记录。

三、由质检机构实施检查

四、审核报告

质量检验机构自收到样品后 5 个工作日内出具审核报告（2 份正本和 2 份副本）。审核报告分为注册检查记录及测试报告。正常样品保存 1 个月，争议样品保存至争议完毕（不超过 3 个月）。