

## 钢铁材料质量认证标准换版通知

各获证企业：

钢铁材料产品认证涉及标准：GB/T 1222-2007、YB/T 4149-2006、GB/T 1499.2-2007、GB/T 1499.1-2008 分别被 GB/T 1222-2016、YB/T 4149-2018、GB/T 1499.2-2018、GB/T 1499.1-2017 替代；新版标准 GB/T 1222-2016 于 2016-12-13 发布、于 2017-09-01 实施，新版标准 YB/T 4149-2018 于 2018-10-22 发布、于 2019-04-01 实施，新版标准 GB/T 1499.2-2018 于 2018-02-06 发布、于 2018-11-01 实施，新版标准 GB/T 1499.1-2017 于 2017-12-29 发布、于 2018-09-01 实施。其中涉及已有认证产品的新旧版标准主要技术变化详见附件 1。为确保该标准换版工作进行顺利，发放通知如下，请各相关企业执行。

### 1 标准换版时限

#### 1.1 初次认证依据标准时限

自产品标准发布日期起，认证委托人依据新版标准申请认证，方圆将采用新版标准实施认证并出具新版标准认证证书。

#### 1.2 获证产品换版时限

对于已按旧版标准获证的产品：YB/T 4149-2006 旧版产品认证证书，可于 2018 年 10 月 22 日起向方圆提交转换新版标准认证证书的变更申请。原则上此旧版标准认证证书转换工作应在新版标准实施日期后第一次跟踪检查结束前完成。所有此旧版标准认证证书转换工作最迟应于 2020 年 3 月 31 日完成；逾期未完成的，方圆将暂停旧版标准认证证书；2020 年 06 月 30 日仍未完成转换的认证证书，方圆将撤销旧版标准认证证书。对于转换认证机构证书，证书转换应与标准换版同时进行，时限按上一条。其它已获旧版标准证书产品应在 2019 年 12 月 31 日前完成标准换版工作，检查员结合最近一次跟踪检查按照新版标准进行监督检查。至 2019 年 12 月 31 日未完成标准换版工作，将暂停旧版标准认证证书，暂停截至时间为 2020 年 3 月 31 日；2020 年 3 月 31 日未完成标准换版工作，将撤销旧版标准认证证书。对于转换认证机构证书：证书转换应与标准换版同时进行，时限执行上一条。

### 2 标准换版要求

#### 2.1 初次认证要求

对于初次委托认证的产品，认证委托人可在方圆网站用户平台( <http://pc.cqm.cn> )在线提出认证委托。方圆受理后，认证委托人应按照新版标准的要求进行送样和型式试验。

#### 2.2 获证产品标准换版要求

### 2.2.1 标准换版需提交的申请资料

对于已经依据旧版标准获证的产品，认证委托人在方圆网站用户平台 ( <http://pc.cqm.cn> ) 在线提出标准变更申请，并上传新版标准的《产品描述》( 产品描述包括委托认证产品信息、工艺流程、说明书、关键原材料清单等，以及认证单元内覆盖的系列产品清单及认证单元内各个型号之间的差异说明，如无变化可不提供 ) 和新版标准全项型式试验报告或补充差异项试验报告扫描件。

### 2.2.2 标准换版检验要求

对于钢铁材料质量认证，获证企业按照 CQM11-3140-01-2013 《钢铁材料质量认证规则》6.1.2 和 6.1.4 规定的新版标准进行检验或补充差异检测项目 ( 已有新版标准检测报告或者旧版检测项目结果满足新版标准要求可减免改测试项目 )。

注：CQM11-3140-01-2013 《钢铁材料质量认证规则》已在方圆官网进行公示，可通过 <http://www.cqm.com.cn/uploads/soft/190606/11-3140-01-2013.pdf> 进行浏览下载。

### 2.2.3 换发认证证书

方圆对变更申请资料进行评审，评价合格后颁发新版标准证书。

## 3 联系我们

为了提高此次标准换版的效率和质量，方圆将根据认证企业需求，适时组织培训，培训内容包括新版标准的内容讲解以及新旧版标准差异及换版要求。

如有培训需求，可咨询方圆客服工程师并联系报名。必要时，方圆可指派技术专家到企业现场讲解标准内容及换版流程。联系电话：010-68716870，邮箱：shl@cqm.com.cn。

本方案由方圆制定并解释。

方圆标志认证集团

2019年06月21日

## 附件 1

### 新旧版标准主要技术变化

#### 一. GB/T 1222-2016 与 GB/T 1222-2007 的主要技术变化:

- 本标准代替 GB/T 1222—2007《弹簧钢》。本标准与 GB/T 1222—2007 相比,主要技术变化如下:
- 弹簧圆钢直径和方钢边长扩大至 120 mm,弹簧扁钢厚度扩大至 60 mm,弹簧钢盘条直径扩大至 40 mm(见第 1 章);
  - 增加了术语和定义(见第 3 章);
  - 增加了 80、70Mn、38Si2、40SiMnVBE、55SiCrV、56Si2MnCr、60CrMnMo、51CrMnV、52CrMnMoV、60Si2MnCrV、52Si2CrMnNi 等 11 个牌号及相关技术要求,其中 40SiMnVBE 是专利牌号(见 6.1.1、6.4、附录 B 和附录 C);
  - 对部分牌号的成分范围进行了调整,并加严了磷、硫含量要求(见表 1);
  - 合金弹簧钢增加了氧含量的要求(见 6.1.2);
  - 加严了低倍缺陷的合格级别(见 6.6.2,2007 年版的 5.6.2);
  - 非金属夹杂物的合格级别进行了分组,并且增加了 DS 类夹杂物的要求(见 6.7,2007 年版的 5.7);
  - 加严了热轧材脱碳层深度的要求并进行了分组规定(见 6.8.1,2007 年版的 5.8.1);
  - 增加了平面大圆弧弹簧扁钢、平面矩形弹簧扁钢两个截面形状及尺寸要求,取消了单面双槽弹簧扁钢截面形状及相应要求(见附录 A);
  - 增加了牌号主要用途及国内外牌号对照表(见附录 B 和附录 C)。

#### 二. YB/T 4149-2018 与 YB/T 4149-2006 的主要技术变化:

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 YB/T 4149—2006《连铸圆管坯》,与 YB/T 4149—2006 相比,主要变化如下:

- 修改了尺寸规格范围及允许偏差;
- 增加了不允许存在的低倍组织缺陷要求;
- 修改了低倍组织缺陷评级方法及允许级别;
- 修改了表面质量要求;
- 删除了附录 A。

#### 三. GB/T 1499.2-2018 与 GB/T 1499.2-2007 的主要技术变化:

本部分为 GB/T 1499 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 1499.2—2007《钢筋混凝土用钢 第 2 部分:热轧带肋钢筋》。

本部分与 GB/T 1499.2—2007 相比,主要变化如下:

- 增加了冶炼方法;
- 取消了 335 MPa 级钢筋;
- 增加了 600 MPa 级钢筋;
- 增加了带 E 的钢筋牌号;
- 对长度允许偏差、弯曲度适当加严;
- 对重量允许偏差进行了适当加严,明确重量偏差不允许复验;
- 将牌号带 E 的钢筋反向弯曲试验要求作为常规检验项目;
- 增加了钢筋疲劳试验方法的规定;
- 增加了金相组织检验的规定;
- 增加了宏观金相、截面维氏硬度、微观组织及检验方法;
- 增加横肋末端间隙的测量方法;
- 将表面标志轧上“经注册的厂名(或商标)”改为“企业获得的钢筋混凝土用热轧钢筋产品生产许可证编号(后 3 位)”,删除了“公称直径不大于 10 mm 的钢筋,可不轧制标志,可采用挂牌的方法”;
- 删除了附录 A《钢筋在最大力下总伸长率的测定方法》。

本部分使用重新起草法参考 ISO 6935-2:2015《钢筋混凝土用钢 第 2 部分:带肋钢筋》编制,与 ISO 6935-2:2015 的一致性程度为非等效。

4. GB/T 1499.1-2017 与 GB/T 1499.1-2008 的主要技术变化:

本部分为 GB/T 1499 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 1499.1—2008《钢筋混凝土用钢 第 1 部分:热轧光圆钢筋》,与 GB/T 1499.1—2008 相比,主要变化如下:

- 增加部分规范性引用文件;
- 删除 HPB235 牌号及其相关技术要求;
- 将 S 元素含量上限调整为 0.045%,删除钢中残余元素相关技术要求;
- 删除了 6.5 mm 规格产品及其相关技术要求;
- 增加了直条钢筋每米弯曲度要求;
- 加严了重量偏差;
- 增加了屈服强度不明显时的测量规定;
- 增加了重量偏差不合格不准许复验的规定;
- 增加了可在钢筋表面增加凸起厂名等表面标志;
- 删除了附录 A(规范性附录)《钢筋在最大力下总伸长率的测定方法》。

本部分使用重新起草法参考 ISO 6935-1:2007《钢筋混凝土用钢 第 1 部分:光圆钢筋》编制,与 ISO 6935-1:2007 的一致性程度为非等效。

NEW