重庆市成型钢筋集中加工配送实施办法

（征求意见稿）

第一章 总 则

第一条 为提高钢筋加工质量，提升钢筋加工效率，保障建设工程质量安全，降低钢筋加工损耗，促进成型钢筋集中加工配送产业发展，根据《关于完整准确全面贯彻新发展理念做好碳达峰碳中和工作的意见》（中发〔2021〕36号）、《城乡建设领域碳达峰实施方案》（建标〔2022〕53号）、《质量强国建设纲要》等文件精神，结合本市实际，制定本办法。

第二条 在本市行政区域内从事建筑钢筋场外加工、配送（含预制混凝土部品部件用钢筋加工及配送）以及相关监督管理活动，适用本办法。

第三条 本办法所称成型钢筋集中加工配送是指在固定的生产场所，采用成套自动化钢筋加工设备和信息化生产管理系统，实行工厂化生产，将钢筋加工成为工程所需的成型钢筋制品，并配送到施工现场的钢筋加工应用模式。

成型钢筋集中加工配送企业（以下简称“加工配送企业”）是指具有独立法人资格，拥有钢筋原材采购、成型钢筋加工及配送、钢筋原材及成型钢筋性能检验等全过程加工配送技术实施能力，在建设主管部门认可范围内从事成型钢筋集中加工配送活动的企业。

1. 市住房城乡建设行政主管部门负责全市成型钢筋集中加工配送的监督管理和指导。

各区县（自治县）住房城乡建设行政主管部门负责对本地区加工配送企业及加工配送实施日常监督管理。

重庆市住房和城乡建设技术发展中心受市住房城乡建设行政主管部门委托，负责成型钢筋集中加工配送技术认定、动态监管及技术指导。

第二章 技术认定

第五条 成型钢筋集中加工配送技术纳入建设领域新技术认定管理范畴，按照《重庆市建设领域推广应用新技术管理办法》及《重庆市建设领域新技术认定实施细则》的规定进行认定管理，重点对加工配送企业技术装备、产能规模、人员素质、流程管理、质量控制体系以及加工配送技术的质量和水平进行评定。

成型钢筋集中加工配送技术认定分为普通型和综合型。普通型是指申报单位具备4类以上单件成型钢筋加工配送实施能力。综合型是指申报单位具备5类以上单件成型钢筋及1类以上组合成型钢筋加工配送实施能力，企业规模及管理水平满足规模化生产及产品质量信息化溯源要求，通过绿色建材产品认证。

第六条 加工配送企业应取得技术认定证书后承担成型钢筋集中加工配送业务。

第三章 加工配送管理

第七条 建设、施工单位在委托钢筋加工配送时，必须委托取得成型钢筋集中加工配送技术认定证书的加工配送企业，且应签订书面合同，鼓励采用市住房城乡建设行政主管部门制定的示范合同文本，合同中应有明确的质量条款、违约责任和质量监督要求，鼓励以实际称重方式交货。

第八条 建设、监理、施工单位在钢筋加工配送前应对加工配送企业进行技术交底，并提供审图机构审查合格的施工图纸、图纸会审记录、设计变更等有效技术文件。

第九条 施工单位应当提前依据施工图纸、规范标准、图集要求编制钢筋制品配料表，并由监理、施工单位双方项目技术负责人审核签字后发放加工配送企业。

第十条 钢筋制品加工过程中，建设、监理、施工单位应派员进驻加工配送企业对加工过程进行监督，或按合同约定的质量监管方式对加工质量进行监督。

第十一条 工程所用原材料进入加工配送企业视同进入施工现场，按现行国家标准规定进行见证取样和送检。原材料由建设或施工单位提供的，建设、监理、施工单位应当与加工配送企业办理钢筋原材料交接手续。见证检验合格的钢筋，加工配送企业应当负责保管与维护，按委托项目分区、分类存放，设置标识。

第十二条 加工配送企业在对钢筋进行焊接或机械连接前，应按规定进行工艺检验。建设、监理、施工企业负责将钢筋焊接、机械连接工艺接头试件送至有资质的第三方检测单位进行试验。当工艺检验报告合格时，加工配送企业方可进行加工。

第十三条 加工配送企业与建设或施工单位应按照相关标准、设计文件和加工合同约定的方式进行交货，加工配送企业、建设、施工、监理单位项目专业负责人在钢筋制品交货验收单上签字。

第四章 加工质量控制

第十四条 加工配送企业应根据本企业的实际情况，建立健全原材料进场检验、出厂检验、交货检验及档案资料管理制度，并设立技术质量部门，配备相应专业技术人员，建立健全质量管理体系和技术保证体系。

第十五条 加工配送企业应建立满足钢筋物理、力学性能检测要求的试验室，用于控制钢筋原材料和加工成型钢筋制品的质量，检测设备、仪具应按技术质量监督部门要求定期进行检定和周期检定，检测人员应具备相关专业检测知识和上岗资格证书。

第十六条 加工配送企业应注重技术装备引进和设备操作人员、技术管理人员上岗培训。从事钢筋焊接、机械连接及钢筋加工等操作人员必须具备相应的上岗资格证书。

第十七条 加工配送企业应严格按照现行有关标准规范及合同要求组织实施，并对加工后的钢筋制品质量负责。加工配送企业应掌握工程项目工期进度、钢筋质量要求、验收标准等信息。

第十八条 加工配送企业应建立原材料进场检验、加工成型、出厂检验、配送交货等全过程信息化管理系统、在线实时监控系统以及质量控制记录档案数据库，建立钢筋制品加工质量追溯制度。

第十九条 加工配送企业应对加工后的钢筋制品进行出厂检

验，并对检验合格的钢筋制品按要求进行捆扎包装、挂贴吊牌、出具出厂合格证，吊牌中应注明工程名称、钢筋型号、示意图、主要尺寸、使用部位、出厂检验印记。

第二十条 加工配送企业应当按单位工程进行以下钢筋资料的整理与归档，并设专人保管，分类定期保存，保证可追溯性，复印件均需加盖加工配送企业公章：

1. 钢筋制品加工合同；

（二）钢筋制品配料表；

（三）钢筋制品制作加工配送质量自检记录表；

（四）钢筋制品出厂合格证复印件；

（五）钢筋制品交货验收单；

（六）原材料质保书、合格证和检验报告复印件；

（七）钢筋焊接、机械连接、钢筋工岗位资格证书复印件；

（八）钢筋原材料复检报告、焊接或机械连接工艺检测报告和型式检验报告复印件；

（九）其他有关资料。

第五章 工程应用管理

第二十一条 施工单位应建立钢筋加工配送进场检验制度，建立进场台账，核查企业加工配送技术认定证明文件和钢筋原材料、加工制品质量证明文件，并在监理单位的见证下对进场钢筋进行抽样送检，不合格的不得投入使用：

（一）成型钢筋制品进场应按照现行标准进行检查验收，主要检查钢筋制品质量证明文件、所用材料质量证明文件及检验报告，抽样样品重点检验外观、形状、尺寸、重量偏差和伸长率。检验批量可由合同约定，同一工程、同一原材料来源、同一组生产设备生产的钢筋制品，检验批量不宜大于30t。

（二）钢筋焊接网、成型钢筋接头按批进行检查验收时，应符合《钢筋混凝土用钢第3部分：钢筋焊接网》GB/T1499.3、《钢筋焊接及验收规程》JGJ18和《钢筋机械连接技术规程》JGJ107的规定。

第二十二条 施工、监理企业应当按单位工程进行以下钢筋资料整理，并进入工程档案，复印件均需加盖加工配送企业公章：

1. 钢筋制品加工合同；
2. 钢筋制品配料表；
3. 钢筋加工配送企业技术认定证书复印件；
4. 钢筋制品出厂合格证；
5. 钢筋制品交货验收单；
6. 原材料质保书、合格证和检验报告。钢筋合格证和检验报告为复印件的，必须注明原件存放处，经办人签字，经办单位加盖公章；

（七）钢筋原材料复检报告、焊接或机械连接工艺检测报告和型式检验报告；

（八）加工配送企业钢筋焊接、机械连接、钢筋工岗位资格证书复印件；

（九）钢筋制品检验批质量检验报告；

（十）其他有关资料。

第六章 监督管理

第二十三条 加工配送企业有下列行为之一的，责令持证单位限期整改，并作为不良诚信行为记入诚信档案：

（一）评定依据的技术标准或技术要点变更，持证单位不能满足变更要求且拒不及时整改的；

（二）加工配送企业认定条件发生重大变更未按规定重新认定的；

（三）未按要求进行钢筋资料整理与归档或未按要求向工程应用方提交相应资料的；

（四）从事钢筋焊接、机械连接、钢筋加工、钢筋检测等操作人员未按要求取得相应上岗资格证书的；

（五）涂改、伪造以及采取不正当手段获取检验报告的；

（六）其他违规行为。

第二十四条 加工配送企业有下列行为之一的，对持证单位予以通报，并撤销认定证书：

（一）钢筋制品出现产品质量问题且拒不整改，或限期整改后仍达不到规定要求的；

（二）超出加工配送技术认定范围承包成型钢筋集中加工配送的；

（三）擅自转让、出借、涂改或篡改认定证书的；

（四）在对加工配送企业动态监管中一年内有2次发现钢筋制品不合格的；

（五）在诚信行为管理中一年内有2次不良诚信行为记录的；

（六）以假冒手段或其他不正当手段取得认定证书的；

（七）其他严重违规行为。

　　第二十五条 加工配送企业试验室建成后，未按相关规定进行检测设备、仪具检定和试验检测的，不得进行技术认定，已经取得技术认定证书的，限期整改，拒不整改或整改不达标的，撤销认定证书。

第二十六条 施工单位未严格履行本办法规定进行钢筋制品工程应用的，应责令其限期整改，并作为不良诚信行为记入施工单位及项目经理诚信档案；情节严重或造成工程质量事故的，应予以通报，并依据《建设工程质量管理条例》进行处罚。

第二十七条 监理单位未严格履行本办法规定的钢筋制品质量监理职责的，应责令其限期整改，并作为不良诚信行为记入监理单位及监理工程师等注册人员诚信档案；情节严重或造成工程质量事故的，应予以通报，并依据《建设工程质量管理条例》进行处罚。

第二十八条 各级住房城乡建设行政主管部门要加强对钢筋加工配送应用情况的检查指导，每年定期组织对钢筋加工配送企业、钢筋加工配送技术应用工程进行抽查和专项检查，对监管过程中发现的建设、施工单位或加工配送企业的违法违规行为应按相关规定给予处罚。

第七章 附 则

 第二十九条 本办法由重庆市住房和城乡建设委员会负责解释。

 第三十条 本办法自发布之日起施行，《重庆市钢筋加工配送实施办法（试行）》（渝建发〔2013〕95号）同时废止。

附件1：

重庆市成型钢筋集中加工配送技术认定条件

一、企业基本条件

（一）具有独立法人资格

（二）无产品质量和违法经营的行政处罚记录

（三）近两年内未发生安全责任事故

（四）其他应具备的条件

二、企业人员条件

（一）企业负责人具有3年以上从事相关工作经历；技术负责人和试验室负责人具有3年以上从事相关工作经历并具有相关专业中级或中级以上职称；财务负责人具有初级以上会计职称。

（二）企业有职称的工程技术和经济管理人员不少于10人，其中工程技术人员不少于5人，工程技术人员中具有中级或中级以上职称的人员不少于3人。

（三）企业钢筋加工技术设备操作人员、焊接及机械连接作业人员应经培训后持证上岗，持证上岗率达100%；技术管理人员应有设计、施工专业技术背景或相关工作经验。

三、企业加工及办公场地条件

（一）要有专属独立的生产场地，包括钢筋原材仓储、钢筋加工、成品存放场地等区域，区域划分明确、布局合理。综合型钢筋加工配送企业生产场地面积在5000平方米以上，普通型钢筋加工配送企业生产场地3000平方米以上。

（二）要有独立于堆放、加工厂区之外的配套办公区，综合型钢筋加工配送企业办公区面积在300平方米以上，普通型钢筋加工配送企业办公区面积在200平方米以上。

四、企业加工配送技术装备条件

（一）加工设备技术要求

1、成型钢筋加工配送设备主要包括：

线材钢筋调直、切断、弯曲等单件成型钢筋加工设备；

棒材钢筋调直、切断、弯曲、螺纹加工（应配套钢筋锯切设备）等单件成型钢筋加工设备；

钢筋网片、钢筋笼、钢筋桁架、钢筋桁架楼承板等组合成型钢筋加工设备。

2、综合型钢筋加工配送企业应至少配备6类钢筋加工设备，且至少配备1类组合成型钢筋加工设备。

3、普通型钢筋加工配送企业应至少配备4类钢筋加工设备。

4、所有钢筋加工设备应具备独立的数控操作平台，能够通过程序控制实现钢筋加工成型，且要求钢筋定尺剪切精度应达到±3mm，成型箍筋和机械连接应达到相关标准要求。

（二）加工能力要求

综合型钢筋加工配送企业加工配送能力应达到10万吨/年；普通型钢筋加工配送企业加工配送能力应达到5万吨/年，自动加工设备总产能不应低于加工配送企业总产能的85%。

（三）配送设备要求

具有10吨及以上钢筋制品运输车5辆（区县2辆）及以上，10吨及以上钢筋制品自吊货车1辆及以上；也可以与专业运输单位签订运输配送合作协议，满足配送要求。

五、企业技术条件

（一）能够满足各类建设工程钢筋加工制品规格型号、几何尺寸的需求，承担相应加工配送业务。

（二）能够对进场钢筋原材料和出场加工成型钢筋制品进行质量检测和控制。

（三）能够有效实施多工程钢筋制品规格型号套裁加工模式，节约钢材。

（四）普通型钢筋加工配送企业应建立加工配送记录台账、质量监控记录以及在线视频监控系统，保障成型钢筋的加工质量具有可追溯性。综合型钢筋加工配送企业应采用信息化生产管理系统，全方位管理钢筋原材采购、质量检验及加工配送过程，保障成型钢筋的加工质量具有可追溯性。

（五）综合型钢筋加工配送企业的成型钢筋制品应通过绿色建材产品认证。

六、企业试验室条件

（一）具有以下满足钢筋物理力学性能指标检测要求的试验检测设备及辅助量具：

钢直尺、游标卡尺、托盘天平计量分析设备，电子万能试验机等力学试验设备，以及抗剪夹具、钢筋切断、研磨等辅助试验设备。

所有钢筋试验检测设备应定期检定或校准，所对应的校准或检定证书在有效期内。

（二）试验室应独立建设，面积应在100平方米以上，且待检样品摆放区、试验检测区、数据记录分析区以及检后样品堆放区应有明显的区域划分和标识措施。

（三）试验室应配备2～3名具有建筑钢筋试验检测经验的专业技术人员，并配备国家、行业或地方各种钢筋检测相关技术标准规范。

七、管理制度要求

（一）具有健全的行政管理、财务管理、原材料采购、企划配送、市场拓展、生产技术、质量检测等关键部门和与其工作职责对应的工作制度、岗位职责。

（二）通过ISO9000质量体系认证或建立有产品质量保证体系和健全的各项管理制度。

附件2:

重庆市成型钢筋集中加工配送技术认定

申请表

申请企业： （公章）

重庆市住房和城乡建设委员会制

填 表 说 明

一、本表适用于成型钢筋集中加工配送企业申请加工配送技术认定时使用。

二、本表应使用钢笔或签字笔填写，或使用计算机打印，字迹要工整，不得涂改。

三、本表第一至六部分由成型钢筋集中加工配送企业填写。成型钢筋集中加工配送企业应如实逐项填写，不得有空项。如无内容填写应在该项填空处用“无”表示。

四、本表数字均使用阿拉伯数字；除万元保留一位小数外，其余均为整数。

五、本表在填写时如需加页，一律使用A4（210mm×297mm）型纸。

六、本表须附有关附件材料。附件材料按企业营业执照、组织机构代码和税务登记证，企业章程、资金证明或营业场所证明文件，法定代表人、技术负责人、试验室负责人的任职文件、职称证书和身份证复印件，工程技术和经济管理人员资格证书、职称证书和人事关系证明材料；成型钢筋集中加工配送企业技术管理制度或质量文件。所有证书提供复印件，并核对原件。

成型钢筋集中加工配送企业法定代表人声明

本人 （法定代表人） （身份证号码）郑重声明，本单位此次填报的《重庆市建筑钢筋加工配送技术认定申请表》及附件材料的全部数据、内容是真实的，同样我在此所做的声明也是真实有效的。我知道虚假声明与资料是严重的违法行为，此次认定申请提供的资料如有虚假，本单位愿接受住房城乡建设主管部门及其他有关部门依据有关法律法规给予的处罚。

 法定代表人：（签字） （公章）

 年 月 日

一、成型钢筋集中加工配送企业基本情况

|  |  |
| --- | --- |
| 生产企业名称 |  |
| 详细地址 |  | 邮 编 |  |
| 单位性质 |  | 联系电话 |  |
| 法人名称 |  | 联系电话 |  |
| 注册资金总值（万元） |  | 固定资产总值（万元） |  |
| 营业执照证号 |  | 组织机构代码 |  |
| 税务登记证号 |  | 加工配送中心总面积（m2) |  |
| 企业负责人情况 | 姓名 | 年龄 | 职务 | 职称 | 所学专业 | 从事相关工作年限 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 人员情况 | 总数（人） | 其中 | 固定职工（人） |  | 外聘人员（人） |  |
| 高工（人） |  | 工程师（人） |  |
|  | 助工（人） |  | 技术员（人） |  |
| 企业简介 |  |

二、成型钢筋集中加工配送企业法人代表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 姓 名 |  | 性 别 |  | 出生年月 |  | 相片 |
| 职 务 |  | 职 称 |  | 最高学历 |  |
| 何时/何校/何专业毕业 |  |
| 工作年限 |  | 联系电话 |  |
| 工作简历 |  |
| 本人签字： 年 月 日 |

1. 成型钢筋集中加工配送企业技术负责人

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 姓 名 |  | 性 别 |  | 出生年月 |  | 相片 |
| 职 务 |  | 职 称 |  | 最高学历 |  |
| 何时/何校/何专业毕业 |  |
| 工作年限 |  | 联系电话 |  |
| 工作简历 |  |
| 本人签字： 年 月 日 |

1. 成型钢筋集中加工配送企业试验室负责人

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 姓 名 |  | 性 别 |  | 出生年月 |  | 相片 |
| 职 务 |  | 职 称 |  | 最高学历 |  |
| 何时/何校/何专业毕业 |  |
| 工作年限 |  | 联系电话 |  |
| 工作简历 |  |
| 本人签字： 年 月 日 |

1. 成型钢筋集中加工配送企业技术经济人员一览表

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 姓 名 | 职 称 | 身份证号码 | 毕业时间/院校 | 学历 | 相关工作年限 | 专业 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

注：本名单可复制加页。

六、成型钢筋集中加工配送企业主要加工配送设备和试验检测设备一览表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 规格型号 | 技术性能 | 数量 | 生产厂家 | 备注（是否通过认定或检定） |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

注：本名单可复制加页。

1. 审批意见

|  |
| --- |
| 区县（自治县）住房城乡建委初审意见： 　 （盖章） 年 月 日 |
| 专家组意见：专家组组长：（签字） 年 月 日 |
| 市住房和城乡建设技术发展中心意见：  　 （盖章） 年 月 日 |
| 市住房城乡建委审批意见： 　　　　　　　 （盖章） 年 月 日 |

附件三：

钢筋制品制作加工配送质量自检记录表（表1）

　　编号：　　　　　　　　　　　　　　　工程名称： 施工单位名称：

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 原材料 |
| 序号 | 原材料编号 | 品种（牌号） | 直径（mm） | 棒材：检尺（m）9m/支 | 过磅 | 存放区域 | 第三方检测单位 | 检测结果 | 内检人员 | 检测结果 |
| 实际长度（m） | 件数 | 总根数 | 总米数 | 理论重量（t） | 来料重量（t） | 实际重量（t） | 负差 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

　　供货单位：　　　　　　　　　　供货人：　　　　　　　　　收货单位： 收货人： 交接时间：

钢筋制品制作加工配送质量自检记录表（表2）

　　编号：　　　　　　　　工程名称： 施工单位名称：

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 钢筋制品加工 |
| 序号 | 配料表编号 | 任务分派人员 | 具体加工设备代码 | 具体加工人员 | 加工时间 | 存放区域 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

钢筋制品制作加工配送质量自检记录表（表3）

编号：　　　　　　　　工程名称： 施工单位名称：

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 内部质量检查 |
| 序号 | 制品名称 | 规格型号 | 检测依据 | 内检人员 | 检测结果 | 出厂合格证编号 | 出厂时间 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

钢筋制品制作加工配送质量自检记录表（表4）

　　编号：　　　　　　　　　　　工程名称： 施工单位名称：

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 配送 |
| 序号 | 工程项目 | 制品名称 | 规格型号 | 数量 | 重量（t） | 配送人员 | 配送车辆 | 配送时间 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

附件四：

钢筋制品配料表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工程名称 |  | 工程部位 |  | 计划编号 |  |
| 构件名称 | 钢筋编号 | 品种直径 | 原材料生产厂家 | 样式和尺寸 | 断料长度 | 数量 | 总数量 | 总长 | 总重量 | 交货时间 | 备　注 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

建设单位技术负责人：　　　　　　　　　　　　　监理单位技术负责人：

施工单位技术负责人：

附件五：

钢筋制品交货验收单

交货单编号： 施工单位名称：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 工程名称 |  | 交货时间 |  |
| 配送人员 |  | 配送车辆 |  |
| 序号 | 钢筋牌号 | 钢筋规格 |  原材料生产厂家  | 翻样详图及尺寸（内径） | 断料长度（mm） | 单构件根数 | 总长度 | 重量(t) | 钢筋制品出厂合格证编号 | 应用部位 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

加工配送企业技术负责人： 建设单位技术负责人：

监理单位技术负责人： 施工单位技术负责人：