附件

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）、《质量强国建设纲要》、《关于推动智能建造与建筑工业化协同发展的指导意见》（建市〔2020〕60号）、《关于大力发展装配式建筑的实施意见》（渝府办发〔2017〕185号）、《重庆市推进建筑产业现代化促进建筑业高质量发展若干政策措施》（渝府办发〔2020〕107号）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成型钢筋场外加工、配送（含预制混凝土部品部件用成型钢筋加工及配送）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，在住房城乡建设行政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. 市住房城乡建委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委委托，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。鼓励企业积极申请绿色建材产品认证。

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，应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，严禁采用带有延伸功能的加工工艺，原则上以实际称重方式交货，如有特殊情况确需采用其他交货方式，委托方需通过称重方式对进场成型钢筋予以复核，复核比例不低于30%。

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，由施工单位项目技术负责人审核签字，并经监理单位审核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、施工单位应派员对加工配送企业进行抽查监督，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抽样检验。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。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加工前，应按规定进行工艺检验。建设、监理、施工单位应对第三方工艺检验报告和加工作业条件抽查监督，合格后方可进行加工。

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、仪器应按技术质量监督部门要求定期进行检定或校准，并配备具有相应技术能力的检测人员。

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。

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不具备相应技术能力的；

（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发现钢筋制品不合格2次以上的；

（五）在诚信行为管理中一年内不良诚信行为记录2次以上的；

（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、仪器检定和试验检测的，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应加强钢筋加工配送应用情况检查指导，重点检查政策执行情况和成型钢筋质量，并按相关规定对发现的违法违规行为进行处罚。

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5类单件成型钢筋和1类组合成型钢筋。

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。企业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吨以上钢筋制品运输车5辆（普通型2辆）以上，10吨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）企业生产系统与住房城乡建设主管部门信息管理平台自动对接，实现成型钢筋生产数据实时采集、上传和全过程质量追溯。

（六）钢筋加工配送企业应积极申请成型钢筋绿色建材产品认证。

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）试验室应配备具有建筑钢筋试验检测能力的专业技术人员，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，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《重庆市成型钢筋集中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） |  | 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3

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） | 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4

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（mm） | 数量 | 总数量 | 总长（m） | 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5

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：

附件6

重庆市成型钢筋集中加工配送

合同示范文本

重庆市住房和城乡建设委员会 制

合同填写说明

1、本合同文本是由重庆市住房和城乡建设委员会根据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国建筑法》以及《重庆市成型钢筋集中加工配送实施办法》等有关规定制定的合同示范文本。印制的合同条款为提示性条款，供供需双方当事人约定时采用。

2、本合同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。

3、凡在2024年3月1日后新建、扩建、改建建设工程采用成型钢筋外包加工方式的，适用本合同文本。

4、成型钢筋集中加工配送是供需双方当事人自身的民事法律行为，涉及的标的额较大、专业性较强、法律规范较多，当事人可向法律专家咨询。

5、在签订本合同前，成型钢筋集中加工配送供方应向需方出示其持有的成型钢筋集中加工配送技术认定证书或允许从事成型钢筋集中加工配送的文件。认定证书或有关文件必须真实、合法，成型钢筋集中加工配送需方可通过重庆市住房和城乡建设技术发展中心网站（http://www.jsfzzx.com/）查阅。

6、为体现合同双方的自愿原则，双方当事人可以对合同文本条款的内容进行增补或删减。本合同文本中相关条款后有空白行，供双方自行约定或补充约定。合同签订生效后，未被修改的印刷文字视为双方同意内容。

7、本合同文本中涉及的选择内容、空白填充内容以手写项为优先。

8、对合同文本（）中选择内容、空白部位填写及其他需要增补或删减的内容，双方应当协商确定。（）中选择内容，以划√方式选定；对于实际情况未发生或买卖双方不作约定时，应在空格部位打×，以示删减。

9、为保护合同双方当事人的合法权益，双方应将成型钢筋集中加工配送技术认定证书或允许从事成型钢筋集中加工配送的文件和建筑工程施工许可证、施工设计图纸约定为本合同的附件。

重庆市成型钢筋集中加工配送合同示范文本

**（合同编号： ）**

合同双方当事人：

**甲方（需方）**：

公司地址： 邮编：

统一社会信用代码： 资质证书编号：

账户： 账号：

联系人与联系电话：

**乙方（供方）：**

公司地址： 邮编：

统一社会信用代码：

认定证书编号或有关文件号：

账户： 账号：

联系人与联系电话：

根据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国建筑法》以及《重庆市成型钢筋集中加工配送实施办法》等有关法律、法规规定，甲乙双方本着平等、自愿、公平和诚信的原则，就乙方向甲方所承建的工程项目提供成型钢筋集中加工配送服务，订立本合同。

第一条 建设工程项目概况

1、项目名称：

2、项目地址：

3、项目建筑面积： 万平方米；总钢筋用量 万吨

4、 项目结构形式：（□框架、□剪力墙、□框剪、□其他 ）

5、设防烈度： 抗震等级：

6、建设单位： 设计单位：

施工单位： 监理单位：

7、开工日期： 竣工日期：

第二条 成型钢筋集中加工配送内容及方式

1、甲方委托乙方加工配送的成型钢筋为（□线材钢筋调直与定尺剪切制品、□线材钢筋弯曲制品、□棒材钢筋剪切弯曲制品、□钢筋机械连接制品、□焊接封闭箍筋、□钢筋焊接网片、□钢筋笼、□钢筋桁架、□钢筋桁架楼承板、□高延性冷轧带肋钢筋制品、□其他 ），总加工量约为 万吨。

2、钢筋原材料供货方式为（□甲供、□乙供、□其他 ）。

3、加工配送成型钢筋使用的钢筋原材料中热轧光圆钢筋原材品牌或生产企业为 ，牌号为 ，规格为 ，数量为 ；热轧带肋钢筋原材品牌或生产企业为 ，牌号为 规格为 ，数量为 ；高延性冷轧带肋钢筋原材品牌或生产企业为 ，牌号为 规格为 ，数量为 。

4、乙方在加工过程中使用非合同规定的钢筋原材料时，须事先以书面形式通知甲方，经甲方授权委托人签字同意后，方可实施加工。若甲方变更钢筋原材料品牌应书面形式通知乙方并协商一致。

5、甲方委托乙方承担成型钢筋安装绑扎作业的，可另行签订合同进行约定并将其作为本合同的附件。

第三条 钢筋原材料及制品加工质量标准要求

1、钢筋原材料须符合（□《混凝土结构成型钢筋加工应用技术规程》DBJ50-256、□《钢筋混凝土用热轧光圆钢筋》GB1499.1、□《钢筋混凝土用热轧带肋钢筋》GB1499.2、□《高延性冷轧带肋钢筋》YB/T 4260、□《冷轧带肋钢筋》GB13788、□《钢筋混凝土用余热处理钢筋》GB 13014、□《低碳钢热轧圆盘条》[GB/T 701](http://www.baidu.com/link?url=li712vF6M3Yhx73_3cG_aYMTNGrwbad0PBnrTfz_lgeWQLt88oAKD0F1kgX_XaUx4d65ComKKWhwJZBJkMCvE_)、□其他 ）等现行国家相关产品标准的规定。

2、成型钢筋加工质量应符合（□《混凝土结构成型钢筋加工应用技术规程》DBJ50-256、□《混凝土结构用成型钢筋制品》GB/T 29733、□《钢筋混凝土用钢钢筋焊接网》GB/T 1499.3、□《钢筋机械连接技术规程》JGJ 107、□《钢筋焊接及验收规程》JGJ 18、□《钢筋混凝土用钢筋桁架》YB/T 4262、□《高延性冷轧带肋钢筋》YB/T 4260、□其他 ）等现行相关标准的规定。

第四条 成型钢筋集中加工配送质量责任划分

1、乙方应严格按照现行有关标准规范及合同要求组织实施成型钢筋集中加工配送活动，并对加工后的成型钢筋质量负责。成型钢筋进入施工现场后，甲方承担施工过程中因堆放或安装绑扎操作不当等非乙方原因造成的成型钢筋质量责任；乙方承担因成型钢筋加工配送不当等非甲方原因引起的成型钢筋质量责任。

2、因甲方或乙方原因造成的成型钢筋错误加工或错误配送，由过错一方承担责任和损失，并同时承担由此给另一方造成的损失。

3、甲方在乙方所供成型钢筋入场后，应经复检合格后方能使用，否则，甲方提出的一切质量问题及其经济损失由甲方自行负责。若经甲方复检发现有不合格成型钢筋，甲方有权拒收，成型钢筋来回运费由乙方负责，并由此承担给甲方造成的损失。

第五条 钢筋原材料与成型钢筋质量复检

1、钢筋原材料进入乙方时（属甲供材时应同时向乙方提供原材料质保书与合格证），乙方应按本合同第三条第一款所列现行国家或地方相关标准的规定，抽取试件自行或委托第三方作屈服强度、抗拉强度、伸长率、弯曲性能和重量偏差检验（若为抗震钢筋还应作屈强比、超屈比、最大拉力下伸长率指标的检验），检验结果合格后方可加工。若甲方对乙方检验结果有异议，可进行见证取样并送至双方认可的第三方检验机构检测，异议成立，检验费用由乙方承担，反之由甲方承担。

2、成型钢筋出厂前，乙方应按本合同第三条第二款所列现行相关标准的规定抽取试件检验，出具检测报告，检验结果合格后方可配送。

3、成型钢筋配送至施工现场交货时，乙方应提供（□原材料质保书与合格证、□原材料型式检验报告复印件和复检报告原件、□成型钢筋配料单、□成型钢筋出厂合格证与检测报告、□成型钢筋交货验收单、□钢筋焊接或机械连接接头型式检验报告复印件和工艺检验报告原件、□其他 ）等完整的交货验收资料。

4、成型钢筋入场复检时，甲方应抽取试件作屈服强度、抗拉强度、伸长率和重量偏差检验，检验结果应符合现行国家相关标准的规定。对由热轧钢筋制成的成型钢筋，当有施工单位或监理单位的代表驻厂监督生产过程，并提供原材钢筋力学性能第三方检验报告时，可仅进行重量偏差检验，检测费用由甲方承担。

第六条 甲方的基本工作

1、合同签订时，甲方应以书面的形式对乙方进行技术交底，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。同时交底资料中应详细说明所承揽项目计划施工进度（月度计划及结构封顶时间排序计划）。

2、甲方应于每周星期 前向乙方提供次周本工程所用成型钢筋配料单，特殊情况需补充提供次周本工程所用成型钢筋配料时须提前 日，数量不得超过 吨。每张配料表上须有甲方技术负责人签字，并在工程名称处加盖甲方公章后生效。

3、成型钢筋加工制作过程中，甲方及项目建设、监理单位有权派员进驻乙方加工现场对加工过程进行监督，也可随时到乙方加工现场就加工质量进行抽检工作，乙方有义务积极配合。

4、甲方承建的工程项目工期延误，不影响本合同执行进度，甲乙双方另有约定除外。

5、甲方承建的工程项目如遇不可抗力因素导致工程无法继续施工，应及时通知乙方停止成型钢筋加工，并对乙方已加工完成的成型钢筋应予接收并据实结算。

6、甲方应在承建的工程项目施工现场为成型钢筋的运输和清点数量提供必备的条件，保证施工现场道路畅通，有必要的吊装、照明等设施和停车场地，并安排专人在现场负责调度指挥和成型钢筋清点数量工作。

第七条 乙方的基本工作

1、合同签订时，乙方应积极组织资源，保障甲方工程项目施工进度。

2、乙方接到甲方签字核发的成型钢筋配料单时，应认真校对，如规格、样式尺寸、数量、配送时间等内容无法正确识别时，应及时与甲方技术负责人联系，甲方技术负责人应在 小时内书面确认，否则免除乙方的延误加工、配送责任。

3、乙方制作的成型钢筋应符合甲方工程项目技术负责人签字核发的成型钢筋配料单的要求，保质、保量、按时完成成型钢筋供应任务，并在产品上以标牌的形式标注成型钢筋工程项目名称、使用部位、规格、样式尺寸、数量，固定在成型钢筋打捆处。

4、乙方运送车辆和随车人员进入施工现场后，有责任协助甲方工作人员对成型钢筋进行清点数量，并服从其对车辆进行调度指挥。

5、成型钢筋起运数量不低于 吨/车，可提供小批量成型钢筋送货服务，运费由甲方支付。

6、乙方应积极配合甲方对成型钢筋质量和供应量的检查，出现争议时，乙方应及时协商。如因乙方成型钢筋质量原因造成甲方承建施工项目质量问题，乙方应该承担赔偿责任。

第八条 合同价款

1、本合同成型钢筋加工配送结算综合单价为人民币 元/吨，上述结算综合单价包括（□钢筋原材料费、□钢筋原材料到加工厂的运费、□成型钢筋加工制作与打包费、□成型钢筋加工厂内吊装及运输费、□成型钢筋进施工现场吊装费、□其他 ）。

2、本合同规定以外的成型钢筋加工配送业务或甲方要求加急加工的成型钢筋，其成型钢筋加工配送结算综合单价应在合同价格的基础上上调 %。

3、钢筋机械连接头 元／单头（钢筋不分品种、规格加工套丝，并戴好保护帽），按照甲方工程项目技术负责人签字核发的成型钢筋配料单中的数量进行签收。

4、乙方供材，在合同执行过程中如钢厂价格调整，其结算价格以双方协商结果作为价格调整的依据，由乙方以书面形式送达甲方。甲方在收到调价依据后 小时内，予以书面确认或经甲、乙双方协商签订本合同补充协议。

5、本合同成型钢筋总量约为 吨，总价款（人民币）： 元，（大写： ），实际用量和实际总价款以最终结算为准。

第九条 结算与付款方式

1、本合同成型钢筋的重量结算方式为（□实际称重、□理论计算、□其他 ）。

2、重量结算依据：理论计算方式是根据本工程甲方技术负责人签字确认的随车成型钢筋交货验收单，经乙方进行理论重量计算得出；实际称重方式是乙方将每次经甲方技术负责人签字确认并配送至施工现场成型钢筋实际称重重量，叠加计算得出。

结算重量采取理论计算重量或实际称重重量和钢筋损耗量相结合的计算方式（钢筋损耗量为钢筋原材总量的 %），结算重量单位为吨，重量数值经四舍五入保留小数点后三位。如有异议，甲方应在10天内提出，否则视为认可。

3、付款方式：

本合同结算期为上月 日至本月 日，乙方应在本月 日前将结算费用表送达甲方，甲方应在本月 日前将本期结算费用支付给乙方。

合同付款方式补充或其他付款方式 。

第十条 违约责任

1、甲方违约责任

（1）甲方延迟给付货款的，逾期在\_\_\_\_\_\_\_日之内（含此日），自本合同规定的应付款期限之第二天起至实际支付应付款之日止，甲方按日向乙方支付逾期应付款的同期银行贷款利息，合同继续履行。

逾期超过 日后（含此日），乙方有权解除合同。乙方解除合同的，甲方除应向乙方支付逾期应付款外，还需按日向乙方支付逾期应付款的同期银行贷款利息或甲乙双方协商确定逾期应付款。甲方愿意继续履行合同的，经乙方同意，合同继续履行，自本合同规定的应付款期限之第二天起至实际支付应付款之日止，甲方还需按日向乙方支付逾期应付款的同期银行贷款利息或甲乙双方协商确定逾期应付款。

（2）甲方无合法或约定事由而中途退货的，应向乙方赔偿退货部分货款的 %作为违约金，并承担由此给乙方造成的成型钢筋报废等损失。

（3）甲方未按乙方通知的日期或合同约定日期提货的，应按逾期提货部分货款金额万分之 /天 计算，向乙方支付逾期提货的违约金，并承担乙方实际支付的代为保管、保养的费用。

（4）甲方无合法或约定事由拒绝接收成型钢筋的，应承担拒收货款 %的违约金，并承担由此给乙方造成的损失。

（5）其它：

 2、乙方违约责任

（1）乙方延迟交货的，应按延迟交货部分的成型钢筋货款金额的万分之 /天 计算，向甲方支付违约金，并在配送成型钢筋前与甲方协商，甲方仍需要成型钢筋的，乙方应按数补交。

（2）由乙方原因造成的成型钢筋质量问题，给甲方或第三方造成人身或财产损失的，应由乙方承担相应的民事、行政、刑事法律责任。

（3）乙方提前配送成型钢筋或未按照约定的地点配送成型钢筋的，甲方有权拒绝接收。甲方同意接收的，乙方应承担甲方由此多支出的合理费用。

乙方提前交货的，甲方接到货物后，仍可按合同约定的付款时间付款。

（4）乙方未按《重庆市成型钢筋集中加工配送实施办法》规定提供有关技术资料的，甲方有权要求其在 日内补充齐全。

（5）其它：

第十一条 争议解决方式

本合同的签约地为 ，在合同履行过程中发生的争议，双方应友好协商解决；协商不成的，按下述第\_\_\_\_\_\_\_\_\_种方式解决：

1、申请重庆仲裁委员会仲裁。

2、依法向人民法院起诉。

第十二条 其他事项

1、本合同签订时，甲、乙双方需相互提供企业营业执照复印件、资质证书复印件、法人授权委托书原件、工程项目施工合同原件等相关法律文件，并注明相关文件的授权使用范围。

2、如遇不可抗力因素（中华人民共和国民法典第180条规定）致使合同无法正常履行时，双方应另行协商。

3、合同附件为本合同有效文件组成部分。

4、

5、

本合同自双方签订之日起生效。未尽事项，可由双方约定后签订补充协议。合同附件与本合同具有同等法律效力。

本合同连同附件共\_\_\_\_\_页，一式\_\_\_\_份，其中甲方、乙方、建设方和监理方各持一份。

甲方（签章）： 乙方（签章）：

﹝法定代表人﹞： ﹝法定代表人﹞：

﹝委托代理人﹞： ﹝委托代理人﹞：

 年 月 日 年 月 日