

# 海南省钢筋产品质量监督抽查实施细则

## XZ06-2020

### 1 抽样

#### 1.1 抽样型号或规格

产品种类包括：热轧带肋钢筋、热轧光圆钢筋、冷轧带肋钢筋。

抽取样品应为同一规格、同一批次的产品。

#### 1.2 抽样方法、基数、抽样数量

在生产企业成品仓库内（包括成品堆放区）或流通领域随机抽取经生产企业检验合格或以任何方式表明合格的待销产品。随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

##### 1.2.1 热轧带肋钢筋和热轧光圆钢筋

在企业成品库抽样时，直条钢筋同一批次产品抽样基数不得少于6捆，盘卷钢筋同一批次产品抽样基数不得少于6盘。在流通领域抽样时，抽样基数满足抽样数量即可。

对于直条型式的钢筋，抽样方法如下：

（1）确定所抽产品的牌号和规格，随机抽取一捆；

（2）在该捆中随机抽取6根长度为2400mm的钢筋，逐根顺序编号为1~6，再把每根钢筋分成2支长度为1200mm的样品，2支样品逐支编号标记，并一一对应（如1-a，1-b），每支样品要保证有完整的表面标志，标记a的6支样品为检验样品，标记b的6支样品为备用样品。样品可根据检验所需长度切分后运输。

对于盘卷型式的钢筋，抽样方法如下：

(1) 确定所抽产品的牌号和规格，随机抽取 5 盘；

(2) 在每盘钢筋上距头或尾至少 2000mm 处，随机截取 1 根长度为 2400mm 的钢筋，逐根顺序编号为 1~5，再把每根钢筋分成 2 支长度为 1200mm 的样品，2 支样品逐支编号标记，并一一对应(如记 1-a, 1-b)。标记 a 的 5 支样品为检验样品，标记 b 的 5 支样品为备用样品。

### 1.2.2 冷轧带肋钢筋

以盘卷交货的每批产品随机抽取 5 盘；以直条交货的每批产品随机抽取 1 捆。

以盘条交货的同一牌号（批次）、规格产品不少于 5 盘；

以直条交货的同一牌号（批次）、规格产品不少于 5 捆；

在流通领域抽样时，抽样基数满足抽样数量即可。

任选同一规格、批次产品中的 5 盘（捆），每盘（捆）截取试样 1 支，长 2000mm，再将该试样截为二段，每段长度 1000mm，分别依次编号，并一一对应（如记 1-a, 1-b）。标记 a 的 5 支样品为检验样品，标记 b 的 5 支样品为备用样品

## 1.3 抽样注意事项

1.3.1 应当对检验样品和备用样品分别签封，并各挂一个标牌，同时在封条上标注出检验样品或备用样品。样品应由包装材料全部包裹，为防拆封，可使用多张封条，并采用透明胶带缠裹。

1.3.2 对于产品检验所需的样品技术参数等信息（如公称直径、牌号），需要被抽企业提供的，应在抽样现场获取，并经企业确认，填写在抽样单上。

## 2 检验

### 2.1 检验依据

GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋

GB/T 1499.1-2017 钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋

GB/T 13788-2017 冷轧带肋钢筋

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求

### 2.2 检验项目

2.2.1 热轧带肋钢筋检验项目见表1。

表1 热轧带肋钢筋检验项目

序号		检验项目	依据法律法规或标准	检测方法
1	力学性能	下屈服强度	GB/T 1499.2-2018/7.4	GB/T 28900-2012
		抗拉强度		
		断后伸长率		
		最大力总延伸率		
		$R^{\circ}_m/R^{\circ}_{eL}$		
		$R^{\circ}_{eL}/R_{eL}$		
2	工艺	弯曲性能	GB/T 1499.2-2018/7.5.1	GB/T 28900-2012

序号	检验项目		依据法律法规 或标准	检测方法
	性能	反向弯曲性能	GB/T 1499.2-2018/7.5.2	GB/T 28900-2012
3	重量偏差		GB/T 1499.2-2018/6.6	GB/T 1499.2-2018
4	化学成分	C	GB/T 1499.2-2018/7.2	GB/T4336-2016
		Si		
		Mn		
		P		
		S		
		Ceq		

2.2.2 热轧光圆钢筋检验项目见表2。

表2 热轧光圆钢筋检验项目

序号	检验项目		依据法律法规 或标准	检测方法
1	力学性能	下屈服强度	GB/T 1499.1-2017/7.3	GB/T 28900-2012
		抗拉强度		
		断后伸长率		
		最大力总延伸率		
2	工艺性能	冷弯试验	GB/T 1499.1-2017/7.3	GB/T 28900-2012

序号	检验项目		依据法律法规 或标准	检测方法
3	重量偏差		GB/T 1499.1-2017/6.6	GB/T 1499.1-2017
4	化学 成分	C	GB/T 1499.1-2017/7.1	GB/T4336-2016
		Si		
		Mn		
		P		
		S		

2.2.3 冷轧带肋钢筋检验项目见表3。

表3 冷轧带肋钢筋检验项目

序号	检验项目		依据法律法规 或标准	检测方法
1	力学 性能	规定塑性延伸强度	GB/T 13788-2017/6.3	GB/T 28900-2012
		抗拉强度		
		断后伸长率		
		最大力总延伸率		
2	工艺 性能	弯曲试验	GB/T 13788-2017/6.3	GB/T 28900-2012
		反复弯曲试验		
3	重量偏差		GB/T 13788-2017/5.3	GB/T 1499.1-2017

### 2.3 检验过程中需注意的问题

对所抽取的样品，先进行重量偏差项目的检验，后截取力学性能、工艺性能项目的检验样品，截取后的剩余留样保留并与截取样品编号一一对应。

### 3 判定规则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。

若被检产品明示的质量要求高于本细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应以被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定。