**海南省流通领域热轧带肋钢筋**

**产品质量监督抽查实施细则XZ10-2025**

**1 抽样**

**1.1抽样型号或规格**

产品种类包括：热轧带肋钢筋。

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**

在流通领域随机抽取经企业确认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**

在流通领域的销售企业成品库或成品堆场抽样时，原则上，直条钢筋同一批次产品抽样基数不得少于捆，盘卷钢筋同一批次产品抽样基数不得少于6盘；对于样品基数较少时，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6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1～6，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(如记1-a，1-b)。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。

**2 检验**

**2.1检验依据**

GB 1499.2-2024 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋

**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*R*eL | GB 1499.2-2024/  6.3 | GB 1499.2-2024  GB/T 28900-2022 |
| 抗拉强度*R*m |
| 断后伸长率*A* |
| 实测抗拉强度与实测下屈服强度之比*R*0m/ *R*0eL |
| 实测下屈服强度与下屈服强度特征值之比*R*0eL/ *R*eL |
| 最大力总延伸率*A*gt |
| 2 | 工艺性能 | 弯曲性能 | GB 1499.2-2024/  6.4.1 | GB 1499.2-2024  GB/T 28900-2022 |
| 反向弯曲性能 | GB 1499.2-2024/  6.4.2 | GB 1499.2-2024  GB/T 28900-2022 |
| 3 | 化学成分 | C | GB 1499.2-2024/  6.2 | GB/T 4336-2016 |
| Si |
| Mn |
| P |
| S |
| 4 | 碳当量Ceq | |
| 5 | 尺寸外形 | 横肋高*h* | GB 1499.2-2024/  5.3 | GB 1499.2-2024 |
| 肋间距*l* |
| 横肋末端最大间隙 |
| 每米弯曲度 | GB 1499.2-2024/  5.5 |
| 6 | 重量偏差 | | GB 1499.2-2024/  5.6 |
| 7 | 表面质量 | | GB 1499.2-2024/  6.9 |

**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。