

2023年度秦皇岛市重点工业  
产品及生产许可证产品质量专项  
监督抽查实施细则

秦皇岛市市场监督管理局

# 低碳钢热轧圆盘条

## 1 范围

本细则适用于低碳钢热轧圆盘条产品质量监督抽查，针对特殊情况的市级监督专项抽查、县级以上地方质量技术监督部门组织的地方监督抽查可参照执行。监督抽查产品为低碳钢热轧圆盘条。本细则内容包括检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

## 2 检验依据

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

GB/T 701 低碳钢热轧圆盘条

GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法

GB/T 14437 产品质量监督计数一次抽样检验程序及抽样方案  
相关的法律法规、部门规章和细则。

经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求

## 3 抽样

### 3.1 抽样型号或规格

抽样产品应为同一规格、同一批次的产品。有多种产品时，优先抽取主导牌号的产品。

### 3.2 抽样方法、基数及数量

3.2.1 在企业的成品库内或市场待销产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其它形式标明合格的、近期生产的产品。

3.2.2 随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

3.2.3 在企业成品库抽样时，低碳钢热轧圆盘条同一批次产品抽样基数不得少于5盘。如在流通领域抽样时，抽样基数满足抽样数量即可。

3.2.4 抽样采用分层随机抽样方法进行，抽样方法如下：

（1）按优先原则确定所抽产品的牌号；

（2）将确定的牌号产品按所有规格逐一编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其中的某一规格；

（3）将确定的某规格产品按堆放的垛数逐一编号，做到不重不漏，用上述

随机数产生方法抽取其中的某一垛；

（4）将该垛的表层产品按盘数逐一编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其中某1盘的产品，确认满足抽样基数后，该产品就是所要抽取的批；

（5）将确定的该批产品逐一编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其余4盘的产品；

（6）若该批号产品不满足抽样基数，则重复以上步骤进行抽样，直到某盘同批号产品满足抽样基数为止；

（7）在每盘产品商距头或尾至少200mm处，随机至少截取5根长度为1000mm的产品，逐根顺序编号为1～5，再把每根产品分成2支长度为500mm的样品，2支样品逐支编号，并一一对应(如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。

3.3 样品处置

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字样。样品应由包装材料全部包裹，可使用多张封条封样，为防拆封，对封条采用透明胶带缠裹。

样品由抽样单位送到检验机构，备用样品由检验机构存放。

3.4 抽样单

应按有关规定填写抽样单、并记录被抽查产品及企业相关信息。

4 检验项目

4.1 检验项目

检验项目见表1。

表 1 检 验 项 目

序号	检验项目		依据标准	检测方法
1	力学性能	抗拉强度	GB/T 701	GB/T 228. 1
		断后伸长率		
2	化学成分	C	GB/T 701	GB/T 4336
		Si	GB/T 701	
		Mn	GB/T 701	
		P	GB/T 701	
		S	GB/T 701	

5 判定原则

5.1 产品质量单项判定原则

1) 力学性能：每批检验样本量n=1，不合格品限定数L=0；检验样品的抗

拉强度、断后伸长率指标。样品有任一指标不合格，判定该样品不合格。不合格品数d小于或等于不合格品限定数L时，判定被抽查产品力学性能项目合格，反之则判定为不合格。

2) 化学成分：每批检验样本量 $n=1$ ，不合格品限定数 $L=0$ ；检验样品的C、Si、Mn、P、S指标。若有任一指标不合格，判定该样品不合格。不合格品数d小于或等于不合格品限定数L时，判定被抽查产品化学成分项目合格，反之则判定为不合格。

## 5.2 产品检验结果综合判定原则

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。

## 6 异议复检处理

1. 核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明并得到企业认可，可以不复检。需要复检时，化学成分项目在原样上进行复检，力学性能、备样上进行复检。

2. 处理企业异议的质量技术监督部门认为仍由原承检机构承担复检工作的，则应通知原承检机构按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品组织复检，并出具检验报告。启用复检前，应由相关方（异议申诉方、原承检机构等）做好样品的确认工作，特殊情况相关方可书面申请放弃现场确认并认可结果。复检结论为最终结论。

3. 处理企业异议的质量技术监督部门认为需变更承检机构承担复检工作的，原则上应由承担本次检验任务的其他机构承担，必要时可由招投标入库的承检机构承担复检工作。应通知承担复检工作的承检机构按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品进行复检，并出具检验报告。启用复检前，应由相关方（异议申诉方、原承检机构、承担复检任务的机构等）做好样品的移交和确认工作，特殊情况相关方可书面申请放弃现场确认并认可结果。复检结论为最终结论。

## 7 附则

本细则编写单位：秦皇岛市质量技术监督检验所。

本细则由秦皇岛市市场监督管理局产品质量认证科管理。

# 钢坯

## 1 范围

本细则适用于钢坯产品质量监督抽查，针对特殊情况的市级监督专项抽查、县级以上地方质量技术监督部门组织的地方监督抽查可参照执行。监督抽查产品为钢坯。本细则内容包括检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

## 2 检验依据

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）

相关的法律法规、部门规章和细则。

经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求

## 3 抽样

### 3.1 抽样产品

抽取产品应为同一炉批号的产品，有多种产品时，优先抽取主导牌号的产品。

### 3.2 抽样方法、基数及数量

随机抽取经被抽查企业检验合格或以任何方式表明合格的产品。

随机抽取同一炉批号钢坯一块，在该块钢坯上截取2块长度为500mm的样品，2块样品均应编号标记，并一一对应(如1-a，1-b)。标记a的样品为检验样品，标记b的样品为备用样品。

### 3.3 样品处置

样品由抽样单位送到检验机构，备用样品由检验机构存放。样品到达后，由检验机构接收样品人员目视查验包裹是否有破损、封条是否完好等，并留存样品接收记录、影像资料等。

### 3.4 抽样单

应按有关规定填写抽样单、并记录被抽查产品及企业相关信息。

## 4 检验项目

检验项目见表1。

表1 检验项目

序号	检验项目		依据标准	检测方法
1	化学成分	C	GB/T 700	GB/T 4336
		Si	GB/T 700	
		Mn	GB/T 700	
		P	GB/T 700	
		S	GB/T 700	

5 判定原则

每批检验样本量n=1；检验样品的C、Si、Mn、P、S指标。若有任一指标不合格，判定被抽查产品不合格，当所有指标合格时，判定被抽查产品合格。

6 异议复检处理

- 1. 核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明并得到企业认可，可以不复检。需要复检时，化学成分项目在原样上进行复检。
- 2. 处理企业异议的质量技术监督部门认为仍由原承检机构承担复检工作的，则应通知原承检机构按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品组织复检，并出具检验报告。启用复检前，应由相关方（异议申诉方、原承检机构等）做好样品的确认工作，特殊情况相关方可书面申请放弃现场确认并认可结果。复检结论为最终结论。
- 3. 处理企业异议的质量技术监督部门认为需变更承检机构承担复检工作的，原则上应由承担本次检验任务的其他机构承担，必要时可由招投标入库的承检机构承担复检工作。应通知承担复检工作的承检机构按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品进行复检，并出具检验报告。启用复检前，应由相关方（异议申诉方、原承检机构、承担复检任务的机构等）做好样品的移交和确认工作，特殊情况相关方可书面申请放弃现场确认并认可结果。复检结论为最终结论。

7 附则

本细则编写单位：秦皇岛市质量技术监督检验所。  
本细则由秦皇岛市市场监督管理局产品质量认证科管理。

# 碳素结构钢热轧钢带

## 1 范围

本细则适用于碳素结构钢热轧钢带产品质量监督抽查，针对特殊情况的市级监督专项抽查、县级以上地方质量技术监督部门组织的地方监督抽查可参照执行。监督抽查产品为碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢板和钢带。本细则内容包括检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

## 2 检验依据

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

GB/T 3274 碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢板和钢带

GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法

GB/T 14437 产品质量监督计数一次抽样检验程序及抽样方案  
相关的法律法规、部门规章和细则。

经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求

## 3 抽样

### 3.1 抽样型号或规格

抽样产品应为同一规格、同一批次的产品。有多种产品时，优先抽取主导牌号的产品。

### 3.2 抽样方法、基数及数量

3.2.1 在企业的成品库内或市场待销产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其它形式标明合格的、近期生产的产品。

3.2.2 随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

3.2.3 将确定的同批号产品逐一编号，做到不重不漏，用上述随机数方法抽取其中的一卷产品。

3.2.4 去除头部尖锐部分，然后距头或尾至少1000mm处，连续截取两块长度为500mm的产品，一块为检验样品，一块为备用样品。

### 3.3 样品处置

样品由抽样单位送到检验机构，备用样品由检验机构存放。样品到达后，

由检验机构接收样品人员目视查验包裹是否有破损、封条是否完好等，并留存样品接收记录、影像资料等。

3.4 抽样单

应按有关规定填写抽样单、并记录被抽查产品及企业相关信息。

4 检验项目

检验项目见表1。

表 1 检 验 项 目

序号	验项目		依据标准	检测方法
1	力学性能	屈服强度	GB/T 3274	GB/T 228.1
		抗拉强度		
		断后伸长率		
2	化学成分	C	GB/T 3274	GB/T 4336
		Si	GB/T 3274	
		Mn	GB/T 3274	
		P	GB/T 3274	
		S	GB/T 3274	

5 判定原则

5.1 产品质量单项判定原则

1) 力学性能：每批检验样本量 $n=1$ ，不合格品限定数 $L=0$ ；检验样品的屈服强度、抗拉强度、断后伸长率指标。样品有任一指标不合格，判定该样品不合格。不合格品数 $d$ 小于或等于不合格品限定数 $L$ 时，判定被抽查产品力学性能项目合格，反之则判定为不合格。

2) 化学成分：每批检验样本量 $n=1$ ，不合格品限定数 $L=0$ ；检验样品的C、Si、Mn、P、S指标。若有任一指标不合格，判定该样品不合格。不合格品数 $d$ 小于或等于不合格品限定数 $L$ 时，判定被抽查产品化学成分项目合格，反之则判定为不合格。

5.2 产品检验结果综合判定原则

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。

6 异议复检处理

1. 核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明并得到企业认



可，可以不复检。需要复检时，化学成分项目在原样上进行复检，力学性能在备样上进行复检。

2. 处理企业异议的质量技术监督部门认为仍由原承检机构承担复检工作的，则应通知原承检机构按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品组织复检，并出具检验报告。启用复检前，应由相关方（异议申诉方、原承检机构等）做好样品的确认工作，特殊情况相关方可书面申请放弃现场确认并认可结果。复检结论为最终结论。

3. 处理企业异议的质量技术监督部门认为需变更承检机构承担复检工作的，原则上应由承担本次检验任务的其他机构承担，必要时可由招投标入库的承检机构承担复检工作。应通知承担复检工作的承检机构按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品进行复检，并出具检验报告。启用复检前，应由相关方（异议申诉方、原承检机构、承担复检任务的机构等）做好样品的移交和确认工作，特殊情况相关方可书面申请放弃现场确认并认可结果。复检结论为最终结论。

## 7 附则

本细则编写单位：秦皇岛市质量技术监督检验所。

本细则由秦皇岛市市场监督管理局产品质量认证科管理。

# 热轧带肋钢筋

## 1 范围

本细则适用于钢筋混凝土用热轧带肋钢筋（以下简称热轧带肋钢筋）产品质量监督抽查。针对特殊情况的市级监督专项抽查、县级以上地方质量技术监督部门组织的地方监督抽查可参照执行。监督抽查产品为普通热轧钢筋。本细则内容包括产品分类、术语和定义、企业产品生产规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

## 2 产品分类

### 2.1 产品分类及代码

产品分类及代码见表1。

表1 产品分类及代码

产品分类	一级分类	二级分类	三级分类
分类代码	4	406	406.1
分类名称	建筑和装饰装修材料	建筑钢材	热轧带肋钢筋

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本细则。

### 3.1 普通热轧钢筋

按热轧状态交货的钢筋。其金相组织主要是铁素体加珠光体，不得有影响使用性能的其他组织存在。

## 4 企业热轧带肋钢筋产品生产规模划分

根据热轧带肋钢筋产品行业的实际情况，企业生产规模以热轧带肋钢筋产品年销售额为标准划分为大、中、小型企业。见表2。

表2 企业热轧带肋钢筋产品生产规模划分

企业热轧带肋钢筋产品生产规模	大型企业	中型企业	小型企业
销售额/万元	≥300000	≥100000且<300000	<100000

注：年销售额包括该类产品的内销和外销总额。

## 5 检验依据

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

CCGF 406.1-2015 产品质量监督抽查实施规范

GB/T 1499.2 钢筋混凝土用钢 第2部分 热轧带肋钢筋

GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法(常规法)

GB/T 28900 钢筋混凝土用钢材试验方法

相关的法律法规、部门规章和细则。

经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求

## 6 抽样

### 6.1 抽样型号或规格

抽样样品应为同一规格、同一批次的产品。优先抽取产品标准中较高强度等级的牌号的产品，如：HRB500。

### 6.2 抽样方法、基数及数量

在企业的成品库内或市场待销产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其它形式标明合格的、近期生产的产品。

随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

抽样采用分层随机抽样方法进行，对于直条型式的钢筋，抽样方法如下：

(1) 按6.1中的优先原则确定所抽产品的牌号；

(2) 将确定的牌号产品按所有规格逐一编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其中的某一规格；

(3) 将确定的某规格产品按堆放的垛数逐一编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其中的某一垛；

(4) 将该垛的表层产品按捆数逐一编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其中的某一捆产品；

(5) 若该捆同批号产品不满足抽样基数，则重复以上(1)～(4)条进行抽样，直到某一捆同批号产品满足抽样基数为止；

(6) 在该捆中随机抽取5根长度为2400mm的热轧带肋钢筋( $d \geq 28\text{mm}$ 的钢筋取样长度为3400mm)，逐根顺序编号1～5，再把每根钢筋分成2支长度为1200mm的样品( $d \geq 28\text{mm}$ 的每根钢筋分成2支长度为1700mm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记，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。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) 按6.1中的优先原则确定所抽样品的牌号；

(2) 将确定的牌号产品按所有规格逐一编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其中的某一规格；

(3) 将确定的某规格产品按堆放的垛数逐一编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其中的某一垛；

(4) 将该垛的表层产品按盘数逐一编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其中的5盘同一批号的产品；

(5) 若该层中同批号产品不满足抽样基数，则重复以上(1)～(4)条进行抽样，直到某盘同批号产品满足抽样基数为止；

(6) 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。

在企业成品库抽样时，直条热轧带肋钢筋同一批次产品抽样基数不得少于5捆，盘卷热轧带肋钢筋同一批次产品抽样基数不得少于5盘。

在流通领域抽样时，抽样基数满足抽样数量即可。

**6.3 样品处置**

对抽取的样品拍照后，用透明胶带封样。在外包装明显位置粘贴上该批产品的标牌和封条。封条应有两名抽样人员及被抽查单位相关负责人签字，并注明抽样日期。检验样品和备用样品分别签封，同时在封条显著位置上标出检验样品、备用样品或注明a样、b样，同时写上企业名称（表3）。

**表3 检验样品和备用样品封样情况表**

封样情况	检验样品	备用样品
数量	(1200mm×5支) 或 (1700mm×5支)	(1200mm×5支) 或 (1700mm×5支)
封条数量	2个	2个
封条部位	上下交叉	上下交叉
其他密封方式	封条、透明胶带	封条、透明胶带

样品由抽样单位送到检验机构，备用样品由检验机构存放。样品到达后，由检验机构接收样品人员目视查验包裹是否有破损、封条是否完好等，并留存样品接收记录、影像资料等。

**6.4 抽样单**

应按有关规定填写抽样单、并记录被抽查产品及企业相关信息，同时记录被抽查企业上一年度生产的热轧带肋钢筋产品销售总额，以万元计；若企

业上一年度未生产，则记录本年度实际销售额，并加以注明。

7 检验要求

7.1 检验项目

检验项目见表4。

表 4 检 验 项 目

序号	检验项目		依据标准	检测方法
1	力学性能	屈服强度	GB/T 1499.2	GB/T 28900
		抗拉强度		
		断后伸长率		
		最大力总延伸率		
		实测抗拉强度与实测屈服强度之比 <sup>°</sup>		
		实测屈服强度与屈服强度特征值之比 <sup>°</sup>		
2	工艺性能	弯曲	GB/T 1499.2	GB/T 28900
3	化学成分	C	GB/T 1499.2	GB/T 4336
		Si	GB/T 1499.2	
		Mn	GB/T 1499.2	
		P	GB/T 1499.2	
		S	GB/T 1499.2	
		C <sub>eq</sub>	GB/T 1499.2	
4	尺寸	横肋高	GB/T 1499.2	GB/T 1499.2
		肋间距	GB/T 1499.2	GB/T 1499.2
5	重量偏差		GB/T 1499.2	GB/T 1499.2

7.2 检验应注意问题

7.2.1 样品的检验分配和检验顺序

对所抽取的热轧带肋钢筋样品，先进行尺寸、重量偏差项目的检验，后截取化学成分、力学性能、工艺性能的检验样品，截取后的剩余留样保留并与截取样品编号一一对应。

7.2.2 判定要求

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本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含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强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

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，但应在检验报告备注中进行说明。

7.2.3 对非唯一检验方法的规定

化学成分的检验方法优先采用光谱法，仲裁检验采用化学法。

7.2.4 检验后样品（特别是现场检验不合格样品）保存注意事项。

检验后样品应做好登记入库工作，检验不合格的样品应最大程度保持不合格状态，存放样品应注意防晒、防雨淋、防潮。

7.2.5 不合格样品处置

对于检测不合格的样品，由现场监督员负责对不合格样品进行拍照，各检验项目拍照部位见表5。

表5 不合格样品检验项目拍照部位

序号	检测项目	拍照部位	拍照张数
1	力学性能	检验后试样竖状放置断口处	2张
2	工艺性能	检验后试样	1张
3	化学成分		
4	尺寸		
5	重量偏差		

8 判定原则

8.1 产品质量单项判定原则

1) 力学性能：每批检验样本量 $n=2$ ，不合格品限定数 $L=0$ ；检验两支样品的屈服强度、抗拉强度、断后伸长率（若为抗震钢筋还需检测实测抗拉强度与实测屈服强度之比、实测屈服强度与屈服强度特征值之比）指标。一支样品有任一指标不合格，判定该支样品不合格。不合格品数 $d$ 小于或等于不合格品限定数 $L$ 时，判定被抽查产品力学性能项目合格，反之则判定为不合格。

2) 工艺性能：每批检验样本量 $n=2$ ，不合格品限定数 $L=0$ ；不合格品数 $d$ 小于或等于不合格品限定数 $L$ 时，判定被抽查产品工艺性能项目合格，反之则判定为不合格。

3) 化学成分：每批检验样本量 $n=1$ ，不合格品限定数 $L=0$ ；检验1支样品的C、Si、Mn、P、S、Ceq指标。若有任一指标不合格，判定该样品不合格。不合格品数 $d$ 小于或等于不合格品限定数 $L$ 时，判定被抽查产品化学成分项目合格，反之则判定为不合格。

4) 尺寸：每批检验样本量 $n=5$ ，不合格品限定数 $L=1$ ；检验五支样品的横

肋高、肋间距指标。一支样品有任一指标达不到标准要求，判定该支样品不合格。不合格品数 $d$ 小于或等于不合格品限定数 $L$ 时，判定被抽查产品尺寸项目合格，反之则判定为不合格。

5) 重量偏差：每批检验样本量 $n=1$ ，在5支样品上切取长度不小于500mm的试样作为一个样本，不合格品限定数 $L=0$ ；不合格品数 $d$ 小于或等于0时，判定被抽查产品重量偏差项目合格，反之则判定为不合格。依据产品标准规定，重量偏差的 $n$ 值代表组。

## 8.2 产品检验结果综合判定原则

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。

## 9 异议复检处理

1. 核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明并得到企业认可，可以不复检。需要复检时，化学成分项目在原样上进行复检，力学性能、工艺性能、尺寸、重量偏差项目在备样上进行复检。

2. 处理企业异议的质量技术监督部门认为仍由原承检机构承担复检工作的，则应通知原承检机构按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品组织复检，并出具检验报告。启用复检前，应由相关方（异议申诉方、原承检机构等）做好样品的确认工作，特殊情况相关方可书面申请放弃现场确认并认可结果。复检结论为最终结论。

3. 处理企业异议的质量技术监督部门认为需变更承检机构承担复检工作的，原则上应由承担本次检验任务的其他机构承担，必要时可由招投标入库的承检机构承担复检工作。应通知承担复检工作的承检机构按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品进行复检，并出具检验报告。启用复检前，应由相关方（异议申诉方、原承检机构、承担复检任务的机构等）做好样品的移交和确认工作，特殊情况相关方可书面申请放弃现场确认并认可结果。复检结论为最终结论。

## 10 附则

本细则编写单位：秦皇岛市质量技术监督检验所。

本细则由秦皇岛市市场监督管理局产品质量认证科管理。

# 热轧光圆钢筋

## 1 范围

本细则适用于钢筋混凝土用热轧光圆钢筋（以下简称热轧光圆钢筋）产品质量监督抽查，针对特殊情况的市级监督专项抽查、县级以上地方质量技术监督部门组织的地方监督抽查可参照执行。监督抽查产品为普通热轧钢筋。本细则内容包括术语和定义、企业产品生产规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

## 2 术语和定义

下列术语和定义适用于本细则。

### 2.1 热轧光圆钢筋

经热轧成型，横截面通常为圆形，表面光滑的成品钢筋。

## 3 企业热轧光圆钢筋产品生产规模划分

根据热轧光圆钢筋产品行业的实际情况，企业生产规模以热轧光圆钢筋产品年销售额为标准划分为大、中、小型企业。见表1。

表1 企业热轧带肋钢筋产品生产规模划分

企业热轧光圆钢筋产品生产规模	大型企业	中型企业	小型企业
销售额/万元	≥300000	≥100000且<300000	<100000

注：年销售额包括该类产品的内销和外销总额。

## 4 检验依据

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

GB/T 1499.1 钢筋混凝土用钢 第1部分 热轧光圆钢筋

GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法（常规法）

GB/T 28900 钢筋混凝土用钢材试验方法

相关的法律法规、部门规章和细则。

经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求

## 5 抽样

### 5.1 抽样型号或规格

抽样样品应为同一种类、同一规格、同一批次的产品。



5.2 抽样方法、基数及数量

5.2.1 抽样地点

在企业的成品库内或市场待销产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其它形式标明合格的、近期生产的产品。

5.2.2 抽样方法

采用随机数法抽取检验样品、备用样品。

随机数一般可使用随机数表、骰子或者扑克牌等方法产生。

5.2.3 抽样基数和数量

在被抽样生产者的待销产品抽样时，直条热轧光圆钢筋同一批次产品抽样基数不得少于5捆，盘卷热轧光圆钢筋同一批次产品抽样基数不得少于5盘。

对直条热轧光圆钢筋取样时，在同一批次（同一牌号、同一规格）的产品中随机抽取1捆，在该捆中随机抽取5根钢筋，每根钢筋截取的长度为2400mm（ $d \geq 28\text{mm}$ 的钢筋取样长度为3400mm），再把每根钢筋分成2支长度为1200mm的样品（ $d \geq 28\text{mm}$ 的每根钢筋分成2支长度为1700mm的样品），标明检验样品和备用样品。

对于盘卷热轧光圆钢筋取样时，随机抽取同一牌号、同一规格、同一批次产品的5盘产品，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，再把每根钢筋分成2支长度为1200mm的样品，标明检验样品和备用样品。

在被抽样销售者的待销产品抽样时，抽查样品基数满足抽样数量即可。

5.3 样品处置

对抽取的样品拍照后，用透明胶带封样。在外包装明显位置粘贴上该批产品的标牌和封条。封条应有两名抽样人员及被抽查单位相关负责人签字，并注明抽样日期。检验样品和备用样品分别签封，同时在封条显著位置上标出检验样品、备用样品或注明a样、b样，同时写上企业名称（表2）。

表2 检验样品和备用样品封样情况表

封样情况	检验样品	备用样品
数量	（1200mm×5支）或（1700mm×5支）	（1200mm×5支）或（1700mm×5支）
封条数量	2个	2个
封条部位	上下交叉	上下交叉
其他密封方式	封条、透明胶带	封条、透明胶带

样品由抽样单位送到检验机构，备用样品由检验机构存放。样品到达后，

由检验机构接收样品人员目视查验包裹是否有破损、封条是否完好等，并留存样品接收记录、影像资料等。

5.4 抽样单

应按有关规定填写抽样单、并记录被抽查产品及企业相关信息，同时记录被抽查企业上一年度生产的热轧光圆钢筋产品销售总额，以万元计；若企业上一年度未生产，则记录本年度实际销售额，并加以注明。对于产品检验所需的样品规格型号等技术参数信息，应由被抽生产者或销售者提供，在抽样现场获得，并经生产者或销售者确认。

6 检验要求

6.1 检验项目

检验项目见表3。

表 3 检 验 项 目

序号	检验项目		依据标准	检测方法
1	力学性能	下屈服强度	GB/T 1499.1	GB/T 28900
		抗拉强度		
		断后伸长率		
		最大力总延伸率		
2	工艺性能	弯曲	GB/T 1499.1	GB/T 28900
3	化学成分	C	GB/T 1499.1	GB/T 4336
		Si	GB/T 1499.1	
		Mn	GB/T 1499.1	
		P	GB/T 1499.1	
		S	GB/T 1499.1	
4	重量偏差		GB/T 1499.1	GB/T 1499.1

6.2 检验应注意问题

6.2.1 样品的检验分配和检验顺序

对所抽取的热轧光圆钢筋样品，先进行重量偏差项目的检验，后截取化学成分、力学性能、工艺性能的检验样品，截取后的剩余留样保留并与截取样品编号一一对应。

6.2.2 判定要求

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本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含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强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

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，但应在检验报告备注中进行说明。

6.2.3 对非唯一检验方法的规定

化学成分的检验方法优先采用光谱法，仲裁检验采用化学法。

6.2.4 检验后样品（特别是现场检验不合格样品）保存注意事项。

检验后样品应做好登记入库工作，检验不合格的样品应最大程度保持不合格状态，存放样品应注意防晒、防雨淋、防潮。

6.2.5 不合格样品处置

对于检测不合格的样品，由现场监督员负责对不合格样品进行拍照，各检验项目拍照部位见表4。

表4 不合格样品检验项目拍照部位

序号	检测项目	拍照部位	拍照张数
1	力学性能	检验后试样竖状放置断口处	2张
2	工艺性能	检验后试样	1张
3	化学成分		
4	重量偏差		

7 判定原则

7.1 产品质量单项判定原则

1) 力学性能：每批检验样本量 $n=2$ ，不合格品限定数 $L=0$ ；检验两支样品的屈服强度、抗拉强度、断后伸长率、最大力总延伸率指标。一支样品有任一指标不合格，判定该支样品不合格。不合格品数 $d$ 小于或等于不合格品限定数 $L$ 时，判定被抽查产品力学性能项目合格，反之则判定为不合格。

2) 工艺性能：每批检验样本量 $n=2$ ，不合格品限定数 $L=0$ ；不合格品数 $d$ 小于或等于不合格品限定数 $L$ 时，判定被抽查产品工艺性能项目合格，反之则判定为不合格。

3) 化学成分：每批检验样本量 $n=1$ ，不合格品限定数 $L=0$ ；检验1支样品的C、Si、Mn、P、S指标。若有任一指标不合格，判定该样品不合格。不合格品数 $d$ 小于或等于不合格品限定数 $L$ 时，判定被抽查产品化学成分项目合格，反之则判定为不合格。

5) 重量偏差：每批检验样本量 $n=1$ ，在5支样品上切取长度不小于500mm的试样作为一个样本，不合格品限定数 $L=0$ ；不合格品数 $d$ 小于或等于0时，判

定被抽查产品重量偏差项目合格，反之则判定为不合格。依据产品标准规定，重量偏差的n值代表组。

## **7.2 产品检验结果综合判定原则**

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。

## **8 异议复检处理**

1. 核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明并得到企业认可，可以不复检。需要复检时，化学成分项目在原样上进行复检，力学性能、工艺性能、尺寸、重量偏差项目在备样上进行复检。

2. 处理企业异议的质量技术监督部门认为仍由原承检机构承担复检工作的，则应通知原承检机构按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品组织复检，并出具检验报告。启用复检前，应由相关方（异议申诉方、原承检机构等）做好样品的确认工作，特殊情况相关方可书面申请放弃现场确认并认可结果。复检结论为最终结论。

3. 处理企业异议的质量技术监督部门认为需变更承检机构承担复检工作的，原则上应由承担本次检验任务的其他机构承担，必要时可由招投标入库的承检机构承担复检工作。应通知承担复检工作的承检机构按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品进行复检，并出具检验报告。启用复检前，应由相关方（异议申诉方、原承检机构、承担复检任务的机构等）做好样品的移交和确认工作，特殊情况相关方可书面申请放弃现场确认并认可结果。复检结论为最终结论。

## **9 附则**

本细则编写单位：秦皇岛市质量技术监督检验所。

本细则由秦皇岛市市场监督管理局产品质量认证科管理。