2025年度秦皇岛市市场监督管理局产品质量监督抽查细则

**热轧带肋钢筋**

2025—03—10发布 2025—03—10实施

秦皇岛市市场监督管理局

# 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。

# 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 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

# 3 抽样

## 3.1 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。

## 3.2 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2000mm的热轧带肋钢筋(d≥28mm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1000mm的样品(d≥28mm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2000mm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1000mm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。

## 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，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。

# 4 检验要求

## 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 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|
| 11 | 力学性能 | 屈服强度 | GB 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 |
| 实测屈服强度与屈服强度特征值之比 |
| 2 | 工艺性能 | 弯曲/反向弯曲 | GB 1499.2 | GB/T 28900 |
| 3 | 化学成分 | C | GB 1499.2 | GB/T 4336 |
| Si | GB 1499.2 |
| Mn | GB 1499.2 |
| P | GB 1499.2 |
| S | GB 1499.2 |
| Ceq | GB 1499.2 |
| 4 | 尺寸 | 横肋高 | GB 1499.2 | GB 1499.2 |
| 肋间距 | GB 1499.2 | GB 1499.2 |
| 5 | 重量偏差 | | GB 1499.2 | GB 1499.2 |

## 4.2 检验应注意问题

### 4.2.1 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。

### 4.2.2 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。

# 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=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。

## 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、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。

# 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安全监督管理科管理。