

2025 年沁阳市流通领域钢筋产品质量监督抽查实施细则

1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样销售者的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

热轧光圆钢筋：从同一生产者同一标准生产的同一商标、牌号、规格和批次的产品中随机抽取样品 5 根（盘），每根（盘）截取长度 2000mm~2200mm，均分为二截，其中 5 段（取自不同根或盘）为检样，另 5 段为备样。

热轧带肋钢筋：对直条热轧带肋钢筋取样时，在同一批次（同一牌号、同一规格）的产品中抽取 1 捆，在该捆中抽取 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），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（ $d \geq 28\text{mm}$ 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志，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。

对盘卷热轧带肋钢筋取样时，在同一批次（同一牌号、同一规格）的产品中抽取 5 盘产品（不足 5 盘在所有盘上取），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），每支样品要保证有完整的表面标志。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。

冷轧带肋钢筋：从同一生产者同一标准生产的同一商标、牌号、状态、规格和批次的产品中随机抽取样品 5 根（盘），每根（盘）截取长度 2000mm~2400mm，均分为二截，其中 5 段（取自不同根或盘）为检样，另 5 段为备样。截取时，检样和备样中均必须保证每段都有完整的钢筋牌号标志（钢筋表面未轧制牌号标志时除外）。

每批次产品抽取样品数量见表 1。

表 1 抽取样品数量

序号	产品名称	抽样数量	检验样品数量	备用样品数量
1	热轧光圆钢筋	10 段	5 段	5 段
2	热轧带肋钢筋	10 支	5 支	5 支
3	冷轧带肋钢筋	10 段	5 段	5 段

2 检验依据

表 2 热轧光圆钢筋检验项目

序号	检验项目	检验方法
1	直径偏差	GB 1499.1-2024
2	实际重量与理论重量的偏差	GB 1499.1-2024
3	不圆度	GB 1499.1-2024
4	下屈服强度	GB 1499.1-2024 GB/T 28900-2022
5	抗拉强度	GB 1499.1-2024 GB/T 28900-2022
6	断后伸长率	GB 1499.1-2024 GB/T 28900-2022
7	最大力总延伸率	GB 1499.1-2024 GB/T 28900-2022

表 3 热轧带肋钢筋检验项目

序号	检验项目	检验方法
1	下屈服强度	GB 1499.2-2024 GB/T 28900-2022
2	抗拉强度	GB 1499.2-2024 GB/T 28900-2022
3	断后伸长率	GB 1499.2-2024 GB/T 28900-2022
4	最大力总延伸率	GB 1499.2-2024 GB/T 28900-2022
5	规定非比例延伸强度	GB/T 28900-2022
6	内径偏差	GB 1499.2-2024
7	实际重量与理论重量的偏差	GB 1499.2-2024

表 4 冷轧带肋钢筋检验项目

序号	检验项目	检验方法
1	重量偏差	GB 13788-2024
2	规定塑性延伸强度	GB 13788-2024 GB/T 21839-2019 GB/T 28900-2022
3	抗拉强度	GB 13788-2024 GB/T 21839-2019 GB/T 28900-2022
4	强屈比	GB 13788-2024
5	断后伸长率	GB 13788-2024 GB/T 21839-2019 GB/T 28900-2022
6	最大力总延伸率	GB 13788-2024 GB/T 21839-2019 GB/T 28900-2022
7	弯曲试验 180°	GB 13788-2024 GB/T 28900-2022

执行企业标准、团体标准、地方标准的产品，检验项目参照上述内容执行。

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。

3 判定规则

3.1 依据标准

GB 1499.1-2024 钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋

GB 1499.2-2024 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋

GB 13788-2024 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

3.2 判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；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。