

沈阳市热轧带肋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。

对直条热轧带肋钢筋取样时，在同一批次产品中抽取 1 捆，在该捆中抽取 5 根钢筋，每根钢筋截取的长度为 1200mm（ $d \geq 28\text{mm}$ 的钢筋取样长度为 1700mm），逐根顺序编号为 1~5，再把每根钢筋分成 2 支长度为 600mm 的样品（ $d \geq 28\text{mm}$ 的每根钢筋分成 2 支长度为 850mm 的样品），2 支样品逐支编号标记。

对盘卷热轧带肋钢筋取样时，在同一批次产品中抽取 5 盘产品，在每盘钢筋上距头或尾至少 300mm 处，随机截取 1 根长度为 1200mm 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 600mm 的样品，2 支样品逐支编号标记。

2 检验依据

表 1 热轧带肋钢筋检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	力学性能	下屈服强度	GB/T 28900-2022
		抗拉强度	
		断后伸长率	
		实测抗拉强度与实测屈服强度之比 ^a	
		实测屈服强度与屈服强度特征值之比 ^a	
		最大力总延伸率 ^a	
2	工艺性能	弯曲	GB/T 28900-2022
		反向弯曲 ^b	GB/T 28900-2022
3	化学成分	C	GB/T 223.5-2008

		Si	GB/T 223.14-2000
		Mn	GB/T 223.23-2008
		P	GB/T 223.26-2008
		S	GB/T 223.59-2008
		Ceq	GB/T 223.63-2022
			GB/T 223.79-2007
4	尺寸		GB/T 4336-2016
			GB/T 20123-2006
		横肋高	GB/T 1499.2-2018
		肋间距	GB/T 1499.2-2018
5	重量偏差		GB/T 1499.2-2018
6	晶粒度 ^c		GB/T 6394-2017
a 适用牌号带 E 的钢筋。b 对牌号带 E 的钢筋进行反向弯曲实验。c 适用于细晶粒热轧钢筋。			

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/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋

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。