

本溪市热轧带肋钢筋、热轧光圆钢筋产品质量监督抽查实施细则
(2026 年版)

1 抽样

1.1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的待销产品中抽取。

1.2 抽样基数

抽查样品基数满足抽样数量即可。

1.3 抽样数量

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，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。

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，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。

对盘卷热轧光圆钢筋取样时，随机抽取同一批次（同一牌号、同一规格）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，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。

2 检验项目及检测方法

表 1 热轧带肋钢筋产品检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	力学性能	下屈服强度 R_{eL}	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屈服强度之比 R_m^o / R_{eL}^o	
		实测屈服强度与屈服强度特征值之比 R_{eL}^o / R_{eL}	

序号	检验项目		检验方法
		最大力总延伸率 A_{gt}	
2	工艺性能	弯曲性能	GB 1499.2—2024 GB/T 28900—2022
		反向弯曲性能	GB 1499.2—2024 GB/T 28900—2022
3	化学成分	C	GB/T 223.5—2008 GB/T 223.11—2008 GB/T 223.12—1991 GB/T 223.14—2000 GB/T 223.19—1989 GB/T 223.23—2008 GB/T 223.26—2008 GB/T 223.40—2007 GB/T 223.59—2008 GB/T 223.63—2022 GB/T 223.85—2009 GB/T 223.86—2009 GB/T 4336—2016(含第 1 号修改单) GB/T 20123—2006 GB/T 20125—2006
		Si	
		Mn	
		P	
		S	
4	尺寸外形	横肋高 h	GB 1499.2—2024
		间距 l	GB 1499.2—2024
		横肋末端最大间隙 f_i	GB 1499.2—2024
		每米弯曲度	GB 1499.2—2024
5	重量偏差		GB 1499.2—2024
6	金相组织		GB 1499.2—2024 GB/T 13298—2015
7	表面标志		GB 1499.2—2024

表 2 热轧光圆钢筋产品检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	力学性能	屈服强度 R_{eL}	GB 1499.1—2024 GB/T 28900—2022
		抗拉强度 R_m	
		断后伸长率 A	
		最大力总延伸率 A_{gt}	
2	工艺性能	弯曲性能	GB 1499.1—2024 GB/T 28900—2022
3	化学成分	C	GB/T 223.5—2008 GB/T 223.11—2008

序号	检验项目		检验方法
		Si	GB/T 223.12—1991 GB/T 223.14—2000 GB/T 223.19—1989
		Mn	GB/T 223.23—2008 GB/T 223.26—2008 GB/T 223.40—2007
		P	GB/T 223.59—2008 GB/T 223.63—2022 GB/T 223.85—2009
		S	GB/T 223.86—2009 GB/T 4336—2016(含第 1 号修改单) GB/T 20123—2006 GB/T 20125—2006
4	尺寸 外形	不圆度	GB 1499.1—2024
		每米弯曲度	GB 1499.1—2024
5	重量偏差		GB 1499.1—2024
6	金相组织		GB 1499.1—2024 GB/T 13298—2015
7	表面标志		GB 1499.1—2024

注：上表所列检验项目是有关法律法规、标准等规定的，重点涉及健康、安全、节能、环保以及消费者、有关组织反映有质量问题的重要项目。

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 1499.2—2024 钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋

GB 1499.1—2024 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋

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,但应在检验报告备注中进行说明。

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。