附件9

钢筋产品质量监督抽查实施细则

（2025版）

一、抽样方法

以随机抽样的方式在被抽查市场主体的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

每款产品抽取2组样本，第1组用于检验，第2组用于备样，备用样品封存于承检单位。具体抽样数量和方法如下。

1、对于直条型式的钢筋，抽样方法如下：

（1）优先抽取产品标准中较高强度等级的牌号的产品；

（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根长度为原长的钢筋，逐根顺序编号为1～5，再从每根钢筋切割出2支长度为1200mm的样品,2支样品逐支编号标记，应一一对应（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。

2、对于盘卷型式的钢筋，抽样方法如下：

（1）对于热轧带肋钢筋产品，按6.1中的优先原则确定所抽产品的牌号；对于热轧光圆钢筋产品，将所有牌号进行编号，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某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，再把每根钢筋分成出2支长度为1200mm的样品,2支样品逐支编号标记，应一一对应（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，抽样基数满足抽样数量即可。

注意事项：抽取样品的同时需与每组样品一起封存吊牌标志。

二、主要检验项目及检验项目属性划分

 1.热轧带肋钢筋

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 下屈服强度 | GB 1499.2—2024GB/T 28900—2022 |
| 2 | 抗拉强度 |
| 3 | 断后伸长率 |
| 4 | 最大力总延伸率 |
| 5 | 实测抗拉强度与实测屈服强度之比 |
| 6 | 实测屈服强度与屈服强度特征值之比 |
| 7 | 弯曲性能 |
| 8 | 反向弯曲性能 |
| 9 | 重量偏差 | GB 1499.2—2024 |
| 10 | 表面质量 | GB 1499.2—2024 |
| 11 | 化学成分 | C | GB/T 223.5—2008GB/T 223.11—2008GB/T 223.12—1991GB/T 223.14—2000GB/T 223.19—1989GB/T 223.23—2008GB/T 223.26—2008GB/T 223.40—2007GB/T 223.59—2008GB/T 223.63—2022GB/T 223.85—2009GB/T 223.86—2009GB/T 4336—2016GB/T 20123—2006GB/T 20125—2006 |
| Si |
| Mn |
| P |
| S |
| 12 | 碳当量 |
| 13 | 金相组织 | GB 1499.2—2024GB/T 13298—2015 |

2.热轧光圆钢筋

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检测方法 |
| 1 | 下屈服强度 |  GB 1499.1—2024GB/T 28900—2022 |
| 2 | 抗拉强度 |
| 3 | 断后伸长率 |
| 4 | 最大力总延伸率 |
| 5 | 弯曲性能 |  GB 1499.1—2024GB/T 28900—2022 |
| 6 | 化学成分 | C | GB/T 223.5—2008GB/T 223.59—2008GB/T 223.63—2022GB/T 223.85—2009GB/T 223.86—2009GB/T 4336—2016GB/T 20123—2006GB/T 20125—2006 |
| Si |
| Mn |
| P |
| S |
| 7 | 重量偏差 | GB 1499.1—2024 |
| 8 | 表面质量 | GB 1499.1—2024 |

注：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）或修订版均不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

三、判定规则

（一）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

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。

（二）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。