东莞市建筑钢材产品质量监督抽查实施细则

（2026年版）

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。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

具体抽样数量和方法如下：

1.1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（d≥28mm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≥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。

检样和备样分别包装和封存。

对盘卷热轧带肋钢筋取样时，随机抽取同一批次（同一牌号、同一规格）产品的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。

检样和备样分别包装和封存。

1.2热轧光圆钢筋

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。

检样和备样分别包装和封存。

1.3冷轧带肋钢筋

对直条冷轧带肋钢筋取样时，在同一批次（同一牌号、同一规格）的产品中随机抽取1捆，在该捆中随机抽取5根长度为2000mm的冷轧带肋钢筋，逐根顺序编号为1～5，再把每根冷轧带肋钢筋分成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）0。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。检样和备样分别包装和封存。

对盘卷冷轧带肋钢筋取样时，随机抽取同一批次（同一牌号、同一规格）产品的5盘产品，在每盘冷轧带肋钢筋随机截取1根长度为2000mm的钢筋，逐根顺序编号为1～5，再把每根产品分成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。

检样和备样分别包装和封存。

1.4热轧型钢

在同一批次（同一牌号、同一规格）的产品中抽取3根型钢，每根型钢截取的长度为2000mm，逐根顺序编号为1～3，再把每根型钢分成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3支样品为检验样品，标记b的3支样品为备用样品。

检样和备样分别包装和封存。

2 检验依据

2.1热轧带肋钢筋

| **序号** | **检验项目** | | **检验方法** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 力学性能 | 下屈服强度ReL | GB 1499.2—2024  GB/T 28900—2022 |
| 抗拉强度Rm |
| 断后伸长率A |
| 实测抗拉强度与实测屈服强度之比R°m/ R°eL |
| 实测屈服强度与屈服强度特征值之比R°eL/ ReL |
| 最大力总延伸率Agt |
| 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  GB/T 20123—2006  GB/T 20125—2006 |
| Si |
| Mn |
| P |
| S |
| 4 | 碳当量Ceq | |
| 5 | 尺寸外形 | 横肋高*h* | GB 1499.2—2024 |
| 肋间距*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 |
| 6 | 重量偏差 | | GB 1499.2—2024 |
| 7 | 金相组织 | | GB 1499.2—2024  GB/T 13298—2015 |
| 8 | 表面标志 | | GB 1499.2—2024 |

2.2热轧光圆钢筋

| **序号** | **检验项目** | | **检验方法** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 力学性能 | 下屈服强度ReL | GB 1499.1—2024  GB/T 28900—2022 |
| 抗拉强度Rm |
| 断后伸长率A |
| 最大力总延伸率Agt |
| 2 | 工艺性能 | 弯曲试验 | GB 1499.1—2024  GB/T 28900—2022 |
| 3 | 化学成分 | C | GB/T 223.5—2008  GB/T 223.59—2008  GB/T 223.63—2022  GB/T 223.85—2009  GB/T 223.86—2009  GB/T 4336—2016  GB/T 20123—2006  GB/T 20125—2006 |
| Si |
| Mn |
| P |
| S |
| 4 | 尺寸 | 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 |

2.3冷轧带肋钢筋

| **序号** | **检验项目** | | **检验方法** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 力学性能 | 规定塑性延伸强度RP0.2 | GB 13788—2024  GB/T 28900—2022 |
| 抗拉强度Rm |
| 断后伸长率 |
| 强屈比Rm/ RP0.2 |
| 最大力总延伸率 |
| 2 | 工艺性能 | 弯曲试验 | GB 13788—2024  GB/T 28900—2022 |
| 3 | 尺寸 | 横肋中点高*h* | GB 13788—2024 |
| 横肋间距*l* | GB 13788—2024 |
| 4 | 重量偏差 | | GB 13788—2024 |
| 5 | 表面标志 | | GB 13788—2024 |

2.4热轧型钢

2.4.1 热轧型钢

| **序号** | **检验项目** | | | **检验方法** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 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 |
| Si |
| Mn |
| P |
| S |
| 2 | 力学性能 | | 屈服强度 | GB/T 228.1—2021 |
| 抗拉强度 | GB/T 228.1—2021 |
| 断后伸长率 | GB/T 228.1—2021 |
| 冲击试验 | GB/T 229—2020 |
| 3 | 工艺性能 | | 弯曲试验 | GB/T 232—2024 |
| 4 | 尺寸外形 | 工字钢  槽钢 | 高度 | GB/T 706—2016 |
| 腿宽度 |
| 腰厚度 |
| 外缘斜度 |
| 弯腰挠度 |
| 工字钢 | 中心偏差 |
| 角钢 | 边宽度 |
| 边厚度 |
| 顶端直角 |

2.4.2 热轧H型钢和部分T型钢

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | | | **检验方法** |
| 1 | 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 |
| Si |
| Mn |
| P |
| S |
| 2 | 力学性能 | | 屈服强度 | GB/T 228.1—2021 |
| 抗拉强度 | GB/T 228.1—2021 |
| 断后伸长率 | GB/T 228.1—2021 |
| 冲击试验 | GB/T 229—2020 |
| 3 | 工艺性能 | | 弯曲试验 | GB/T 232—2024 |
| 4 | 尺寸外形 | H型钢 | 高度 | GB/T 11263—2017  GB/T 11263—2024 |
| 宽度 |
| 厚度 |
| 翼缘斜度 |
| 中心偏差 |
| 腹板弯曲 |
| 翼缘弯曲 |
| 剖分T  型钢 | 高度 |
| 翼缘弯曲 |

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》

GB 13788-2024《冷轧带肋钢筋》

GB/T 706—2016《热轧型钢》

GB/T 11263—2017《热轧H型钢和部分T型钢》

GB/T 11263—2024《热轧H型钢和部分T型钢》

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。