

产品质量监督抽查实施规范

CCGF 305.1-2008

热轧带肋钢筋

2008-7-22 发布

2008-10-1 实施

国家质量监督检验检疫总局

热轧带肋钢筋产品质量监督抽查实施规范

1 适用范围

本规范适用于国家及省级质量技术监督部门组织的热轧带肋钢筋（以下简称钢筋）产品质量监督抽查，其他质量技术监督部门组织的及针对特殊情况的监督抽查可参考本规范执行。本规范内容包括产品分类、企业规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则及异议处理复检。

2 产品分类

产品分类	一级分类	二级分类	三级分类
分类代码	3	305	305.1
分类名称	建材	建筑钢材	热轧带肋钢筋

3 企业规模划分

根据钢筋产品行业的实际情况，生产企业规模以钢筋产品年销售额为标准划分为大、中、小型企业。见下表：

企业规模	大型企业	中型企业	小型企业
销售额（万元）	≥ 250000	≥ 100000 且 < 250000	< 100000

4 检验依据

下列文件中的条款通过本规范的引用而成为本规范的条款。凡是注明日期的应用文件（或文号），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规范。凡是不注明日期的引用文件（或文号），其最新版本适用于本规范。

GB1499.2 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋

GB/T 14437 产品质量监督计数一次抽样检验程序及抽样方案

国家质检总局第13号令 产品质量国家监督抽查管理办法

5 抽样

5.1 抽样产品

优先抽取产品标准中较高牌号的产品，如：HRB400。

5.2 抽样基数、方法及数量

随机抽取经被抽查企业检验合格或以任何方式表明合格的产品。

在企业成品库抽样时，同一批次产品抽样基数不得少于200支。

随机抽取同一牌号、同一规格、同一批次产品的其中 1 捆钢筋，并在该捆中随机抽取 5 根钢筋，每根截取 2 支长度为 1000 mm 的样品，每支样品要保证有完整产品表面标志，2 支样品均应编号标记，并一一对应（如 1-a，1-b）。标记 a 的样品为检验样品，标记 b 的样品为备用样品。

5.3 现场表面质量和表面标志检查

检验人员依据产品标准，在抽样现场对抽取的 5 支钢筋进行表面质量和表面标志的检查并填写现场检验记录表。

5.4 样品处置

应当对检验样品和备用样品分别签封，并各挂一个标牌，同时在封条上标注出检验样品或备用样品。样品应由包装材料全部包裹，为防拆封，可使用多张封样单，并采用透明胶带缠裹。

5.5 抽样单

应按有关规定填写抽样单，并记录被抽查产品及企业相关信息。同时记录被抽查企业上一年度生产的钢筋产品销售总额，以万元计；若企业上一年度未生产，则记录本年度实际销售额，并加以注明。

6 检验要求

6.1 检验项目及重要程度分类（见表 1）

表 1. 钢筋检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	指标	依据法律法规 或标准条款	强制性/ 推荐性	检测方法	重要程度分类	
						A 类	B 类
1	力学性能	屈服强度	GB 1499.2	强制性	GB/T 228	●	
		抗拉强度				●	
		伸长率				●	
2	工艺性能	弯曲	GB 1499.2	强制性	GB/T 232	●	
3	化学成份	C	GB 1499.2	强制性	GB/T 223 GB/T 4336	●	
		Si	GB 1499.2		GB/T 223 GB/T 4336	●	
		Mn	GB 1499.2		GB/T 223 GB/T 4336	●	
		P	GB 1499.2		GB/T 223 GB/T 4336	●	
		S	GB 1499.2		GB/T 223 GB/T 4336	●	
		Ceq	GB 1499.2		GB/T 223 GB/T 4336	●	
4	尺寸	内径	GB 1499.2	强制性	GB 1499.2		●

序号	检验项目	指标	依据法律法规 或标准条款	强制性/ 推荐性	检测方法	重要程度分类	
						A 类	B 类
4	尺寸	横肋高	GB 1499.2	强制性	GB 1499.2		●
		肋间距	GB 1499.2		GB 1499.2		●
5	重量偏差		GB 1499.2	强制性	GB 1499.2		●
6	表面质量	标准规定的表面缺陷	GB 1499.2	强制性	目视		●
7	表面标志		GB 1499.2	强制性	目视	●	
8	包装、标牌和质量证明书		GB 1499.2	强制性	目视		●

注：A 类——极重要质量项目，类——重要质量项目。

6.2 产品实物质量检验项目与标识质量检查项目

产品实物质量检验项目包括力学性能、工艺性能、化学成份、尺寸、重量偏差、表面质量。

标识检验项目包括表面标志，包装、标牌和质量证明书。

6.3 检验应注意的问题

6.3.1 现场检查所抽查产品的表面质量，是否有裂纹、结疤、折叠和油污；

6.3.2 现场检查所抽查产品的包装道次及标牌数量；

6.3.3 将上述检查结果记录在抽样单备注栏中。

7 判定原则

7.1 产品实物质量判定原则

按照该产品的质量状况及对其通常质量要求，采用《产品质量监督计数一次抽样检验程序及抽样方案》标准制定判定方案如下，错判风险 α 为 0.05。

7.1.1 力学性能： p_0 取为 1.5%，每批检验样本量 $n=3$ ，不通过判定数 $R_e=1$ ；检验三支样品的屈服强度、抗拉强度、伸长率指标。每支样品有任一指标不合格，判定该支样品不合格，有 1 支或 1 支以上不合格，判定被抽查产品力学性能项目不合格，反之则判定为合格。

7.1.2 工艺性能： p_0 取为 1.5%，每批检验样本量 $n=3$ ，不通过判定数 $R_e=1$ ；检验三支样品的冷弯指标。有 1 支或 1 支以上不合格，判定被抽查产品工艺性能项目不合格，反之则判定为合格。

7.1.3 化学成分： p_0 取为 5%，每批检验样本量 $n=1$ ，不通过判定数 $R_e=1$ ；检验的化学成分若有任一指标不合格，判定被抽查产品化学成分项目不合格，反之则判定为合格。

7.1.4 尺寸外形： p_0 取为 6.5%，每批检验样本量 $n=5$ ，不通过判定数 $R_e=2$ ；每支产品尺寸有任一指标达不到标准要求，判定该支产品不合格，若有 2 支或 2 支以上不合格，判定被抽查产品尺寸外形项目不合格，反之则判定为合格。

7.1.5 重量偏差： p_0 取为 5%，每批检验样本量 $n=1$ ，不通过判定数 $R_e=1$ ；以 5 支长度为 1000mm 的样品总重量进行重量偏差检验，若重量偏差值不合格，判定被抽查产品重量偏差项目不合格，反之则判定为合格。

7.1.6 表面质量： p_0 取为 6.5%，每批抽样检验样本量 $n=5$ ，不通过判定数 $R_e=2$ ；每支产品有任何缺陷，判定该支产品不合格，若有 2 支或 2 支以上不合格，判定被抽查产品表面质量项目不合格，反之则判定为合格。

当产品存在 A 类项目不合格时，属于严重不合格；当产品仅有 B 类项目不合格时，属于较严重不合格。

7.2 标识判定原则

所检标识存在以下两种严重情况中任意一种或一种以上的，判定该批产品标识质量不合格，属于较严重不合格；反之，判定该批产品标签合格。

1 热轧带肋钢筋表面无牌号标志，判该项目不合格。

2 标牌标注内容中无厂名、规格、牌号、批号、产品执行标准号超过两项时，判定该项目不合格。

除上述情况外，标识其他项目按相关标准规定进行检查，不作判定。将不符合规定的情况写入检验报告附页（注明：仅进行检查，提示更正，不作综合判定）。

7.3 产品检验结果综合判定原则

经检验，产品实物质量和标识均合格的判定该批产品合格。反之，判定该批产品不合格，当产品存在 A 类项目不合格时，属于严重不合格；当产品仅有 B 类项目不合格时，属于较严重不合格。

8 异议处理复检

被抽查企业对检验机构的抽查结果有异议的按照下列情况进行：

8.1 如果检验项目为不可再现试验或试验后样品破坏（如力学性能的抗拉强度、屈服强度指标，重量偏差项目），采用备用样品检验，当复检结果仍不合格，维持原检验结果不变，当复检结果合格，以复检结果为准。

8.2 如果检验项目为可再现试验（如化学成分、外形尺寸、工艺性能项目，抗拉强度的伸长率指标），检验机构应核查不合格项目的相关证据，能够以记录、检验后缺陷特征样品、与不合格质量数据相关联的其它质量数据等检验证据证明的，并得到被检方认可的，做出维持原检验结论的复检结论。如果由于相关检验证据不明确，被检方不认可的，复检在原样上进行，当复检结果仍不合格，维持原检验结果不变，当复检结果合格，以复检结果为准。

8.3 表面质量、表面标志、包装标志质量证明书项目不进行复检。