**ZJWJ002-2023**

**四平市市场监督管理局**

**热轧带肋钢筋产品质量监督抽查实施细则**

 **有效期：2023年1月1日——2023年12月31日**

**四平市市场监督管理局**

**前 言**

本抽查实施细则依据《中华人民共和国产品质量法》、《产品质量监督抽查管理暂行办法》的规定起草，按照GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》制定。

---本抽查实施细则起草单位：四平市产品质量检验院；

---本抽查实施细则主要起草人：刘剑峰、赫丽霞、张天羽、田甲双；

---本抽查实施细则审核人：张立新；

---本抽查实施细则核准人：马立平；

---本抽查实施细则经四平市市场监督管理局批准盖章后生效。

**四平市市场监督管理局**

**热轧带肋钢筋产品质量监督抽查实施细则**

**一、适用范围**

本细则适用于四平市市场监督管理局在辖区生产领域内组织的热轧带肋钢筋产品质量监督抽查工作。本细则内容包括产品种类、企业规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理复检、附则。

**二、产品种类**

热轧带肋钢筋产品种类可分为普通热轧带肋钢筋、细晶粒热轧带肋钢筋两种。

**三、企业规模划分**

根据热轧带肋钢筋产品行业的实际情况，生产企业规模以热轧带肋钢筋产品年销售额为标准划分为大、中、小型企业。具体划分标准见表1。

表1 企业规模划分

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 企业规模 | 大型企业 | 中型企业 | 小型企业 |
| 销售额（万元） | ≥30000 | ≥1000且＜30000 | ＜1000 |

注：年销售额包括该类产品的内销和外销总额**。**

**四、检验依据**

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。

GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋

相关的法律法规、部门规章和规范。

经备案有效的企业标准及产品明示质量要求。

1. **抽样**

5.1、抽样型号或规格

抽取样品应为同一规格、同一批次的产品。优先抽取产品标准中较高强度等级的牌号的产品，如：HRB500。

5.2、抽样方法、基数及数量

在企业成品存放区随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的、近期内生产的产品。

随机数一般可使用随机数表、骰子和扑克牌等方法产生。

抽样采用分层随机抽样方法进行。

5.2.1、对于直条型式的钢筋，抽样方法如下：

(1)按5.1中的优先原则确定所抽产品的牌号；

(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2400mm的热轧带肋钢筋（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。样品可根据检验所需长度切分后运输。

 5.2.2、对于盘卷型式的钢筋，抽样方法如下：

(1)按5.1中的优先原则确定所抽产品的牌号;

(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。

在企业成品库抽样时，直条热轧带肋钢筋同一批次成品抽样基数不得少于5捆，每卷热轧带肋钢筋同一批次成品抽样基数不得少于5盘。

5.3、样品处置：应当对检验样品和备用样品分别签封，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，可使用多张封条，并采用透明胶带缠裹。

5.4、抽样单填写：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热轧带肋钢筋产品销售总额，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。

**六、检验要求**

6.1 检验项目见表2

表2 检验项目

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 下屈服强度 | GB/T 1499.2-2018 |
| 2 | 抗拉强度 | GB/T 1499.2-2018 |
| 3 | 断后伸长率 | GB/T 1499.2-2018 |
| 4 | 最大力总延伸率 | GB/T 1499.2-2018 |
| 5 | 实测抗拉强度与实测下屈服强度之比 | GB/T 1499.2-2018 |
| 6 | 实测下屈服强度与下屈服强度特征值之比 | GB/T 1499.2-2018 |
| 7 | 弯曲性能 | GB/T 1499.2-2018 |
| 8 | 重量偏差 | GB/T 1499.2-2018 |
| 注：实测抗拉强度与实测下屈服强度之比、实测下屈服强度与下屈服强度特征值之比、最大力总延伸率检验适用于牌号带E的钢筋。 |

6.2检验应注意的问题

6.2.1对所抽取的热轧带肋钢筋样品，先进行重量偏差项目检验，后截取力学性能、工艺性能项目的检验样品，截取后的剩余留样保留并与截取样品编号一一对应。

 6.2.2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。

 6.2.3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。

1. **判定原则**

7.1 经检验，检验项目全部合格，结论为：经抽样检验，所检项目符合GB/T 1499.2-2018《热轧带肋钢筋》标准，依据ZJWJ002-2023《四平市市场监督管理局热轧带肋钢筋产品质量监督抽查实施细则》，判定为合格

7.2经检验，检验项目中任一项或一项以上不合格，结论为：经抽样检验，XX一项（或XX几项）不符合GB/T 1499.2-2018《热轧带肋钢筋》标准，依据ZJWJ002-2023《四平市市场监督管理局热轧带肋钢筋产品质量监督抽查实施细则》，判定为不合格。

1. **异议处理复验**

8.1核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）或与不合格项目相关联的其他质量数据等检验证据证明，并得到被检方认可的，作出维持原检验结论的复检结论。

 8.2需对不合格项目复检时，可在原样上进行的，应采用原样复检，不可以在原样上进行的，应采用备用样复检。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。

**九、附则**

本细则解释由四平市市场监督管理局管理。