

# 2026 年拉萨市钢筋产品质量监督抽查实施细则

## 1. 范围

本细则适用于拉萨市钢筋产品质量监督抽查检验。本细则规定了此产品的抽样方法、检验依据、检验项目、检验方法、判定原则、异议处理及复检。

## 2. 抽样方法

在实体店买样需索取发票等购样凭据留证。抽样时，在待销产品中随机抽取同一规格型号、同一批次产品。

每批次样品抽取数量如下：

（1）对直条钢筋取样时，在同一规格型号、同一批次的产品中随机抽取 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（ $d \geq 28\text{mm}$  的钢筋取样长度为 3400mm），逐支顺序编号为 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。

（2）对盘卷钢筋取样时，在同一规格型号、同一批次的产品中随机抽取 5 盘，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。

3. 检验依据

表 1 热轧光圆钢筋产品检验项目

| 序号 | 检验项目 |                  | 检验依据           | 检验检测方法                                                              |
|----|------|------------------|----------------|---------------------------------------------------------------------|
| 1  | 力学性能 | 下屈服强度 $R_{e1}$   | GB 1499.1-2024 | GB 1499.1-2024<br>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 | 弯曲试验             |                | GB 1499.1-2024<br>GB/T 28900-2022                                   |
| 3  | 化学成分 | C                |                | GB/T 4336-2016<br>(含第 1 号修改单)<br>GB/T 20123-2006<br>GB/T 20125-2006 |
|    |      | Si               |                |                                                                     |
|    |      | Mn               |                |                                                                     |
|    |      | P                |                |                                                                     |
|    |      | S                |                |                                                                     |
| 4  | 尺寸   | 直径允许偏差           | GB 1499.1-2024 |                                                                     |
|    |      | 不圆度              | GB 1499.1-2024 |                                                                     |
| 5  | 重量偏差 |                  | GB 1499.1-2024 |                                                                     |
| 6  | 表面质量 |                  | GB 1499.1-2024 |                                                                     |

表 2 热轧带肋钢筋产品检验项目

| 序号 | 检验项目 |                | 检验依据           | 检验检测方法                            |
|----|------|----------------|----------------|-----------------------------------|
| 1  | 力学性能 | 下屈服强度 $R_{e1}$ | GB 1499.2-2024 | GB 1499.2-2024<br>GB/T 28900-2022 |
|    |      | 抗拉强度 $R_m$     |                |                                   |

| 序号 | 检验项目         |                                      | 检验依据 | 检验检测方法                                                              |
|----|--------------|--------------------------------------|------|---------------------------------------------------------------------|
|    |              | 断后伸长率 $A$                            |      |                                                                     |
|    |              | 实测抗拉强度与实测屈服强度之比 $R_m^0 / R_{eL}^0$   |      |                                                                     |
|    |              | 实测屈服强度与屈服强度特征值之比 $R_{eL}^0 / R_{eL}$ |      |                                                                     |
|    |              | 最大力总延伸率 $A_{gt}$                     |      |                                                                     |
| 2  | 工艺性能         | 弯曲性能                                 |      | GB 1499.2-2024<br>GB/T 28900-2022                                   |
|    |              | 反向弯曲性能                               |      | GB 1499.2-2024<br>GB/T 28900-2022                                   |
| 3  | 化学成分         | C                                    |      | GB/T 4336-2016<br>(含第 1 号修改单)<br>GB/T 20123-2006<br>GB/T 20125-2006 |
|    |              | Si                                   |      |                                                                     |
|    |              | Mn                                   |      |                                                                     |
|    |              | P                                    |      |                                                                     |
|    |              | S                                    |      |                                                                     |
| 4  | 碳当量 $C_{eq}$ |                                      |      |                                                                     |
| 5  | 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                                                      |
| 6  | 重量偏差         |                                      |      | GB 1499.2-2024                                                      |
| 7  | 金相组织         |                                      |      | GB 1499.2-2024<br>GB/T 13298-2015                                   |
| 8  | 表面标志         |                                      |      | GB 1499.2-2024                                                      |

检验方法包括相关产品标准及试验方法标准。

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。

#### 4. 判定规则

##### 4.1 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

##### 4.2 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，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。

#### 4.3 结论用语

未发现不合格：经抽样检验，所检项目符合××标准，依据××实施细则，判定为未发现不合格。

不合格：经抽样检验，××项目不符合××标准，依据××实施细则，判定为不合格。

#### 5. 异议处理

5.1 对监督抽查程序有异议的，由任务下达部门核查相关证据后维持或者撤销原检验结果。

5.2 对检验结果有异议的，任务下达部门核查相关证据，能够证明原检验结果准确的，维持原检验结果；不能证明原检验结果准确，需要进行复检的，由任务下达部门指定复检机构进行复检，复检结果为本次监督抽查最终结论。

5.3 对样品信息有异议的，任务下达部门核查样品确认情况和生产企业提交证明材料后，维持或者撤销原检验结果。

5.4 不可复检项目：无。