

2020年云南省热轧带肋钢筋产品质量监督抽查实施细则

1 适用范围

本细则适用于云南省市场监督管理局组织的2020年热轧带肋钢筋产品质量监督抽查。监督抽查产品范围包括热轧带肋钢筋。本细则内容包括产品分类、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

钢筋混凝土用热轧带肋钢筋俗称“螺纹钢”，是由低合金钢经热轧成型，横截面通常为圆形、带有两道纵肋（或无纵肋）和沿长度方向均匀分布的横肋。

监督抽查产品范围，钢筋混凝土用热轧带肋钢筋可抽查牌号：HRB400、HRB500、HRB400E、HRB500E；可抽查公称直径： $\phi 6\text{mm} \sim \phi 28\text{mm}$ 。

3 检验依据

凡是注明日期的文件，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。

GB/T 1499.2-2018 钢筋混凝土用钢 第2部分 热轧带肋钢筋

国家相关法律、法规和部门规章

经公开的企业标准、团体标准或明示的质量要求

4 抽样

抽样人员由云南省市场监督管理局委托的抽样机构组成，抽样人员不得少于两人，并向受检单位代表（经手人）出示云南省市场监督管理局出具的监督抽查通知书、抽样人员身份证明，同时还应当出示云南省市场监督管理局出具的任务文件。抽样人员应当告知受检单位代表（经手人）抽查产品范围、抽样方法等。样品应当由抽样人员在受检单位待销的具有质量合格证明或者以其他形式表明合格的产品中随机抽取，不得由受检单位代表（经手人）自行抽样。

4.1 抽样型号或规格

本次抽样优先抽取同一品牌、同一批次、相同型号或规格的市场主导产品。

4.2 抽样方法

从受检销售现场或经销单位仓库采用抽签的方法随机抽样，随机抽取经企业检验合格或以任何方式表明合格的产品。

4.3 抽样基数

产品抽样基数不得少于抽样数量。

4.4 抽样数量

对直条带肋钢筋取样时，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，在该捆中随机抽取 5 根产品，每根截取长度为 2000 mm 的带肋钢筋（从距离端头至少 0.5 m 处截取），逐根编号为 1~5，再把每根带肋钢筋分成 2 支长度为 1000 mm 的样品，2 支样品分别标记为检验样品、备用样品。

对盘卷带肋钢筋取样时，随机抽取同一牌号、同一规格、同一批次产品的 5 盘产品，在每盘带肋钢筋上距端头至少 2000 mm 处，随机截取 1 根长度为 2000 mm 的带肋钢筋，逐根编号为 1~5，再把每根带肋钢筋分成 2 支长度为 1000 mm 的样品，2 支样品分别标记为检验样品、备用样品。

4.5 抽样要求

4.5.1 抽样人员在抽样现场认真填写抽样单，经双方认可后由被抽样人签字，抽样人员粘贴经营者、承检机构抽样人员共同签字认可的封条，封条签封方式应有防拆封措施。样品由抽样人员随身带至指定地点，携带时应确保样品的物理、化学性状不被破坏，包装与样品标识要统一。如果包装与样品标识不统一，要在抽样单中备注，并由受检单位代表（经手人）进行确认。对于产品检验所需的样品技术参数等信息，需要被受检单位代表（经手人）提供的，应在抽样现场获取，并经受检单位代表（经手人）确认。

4.5.2 抽样人员应对所抽样品铭牌上所示内容拍照（注意不要遗漏包装背面标识内容）。对典型企业、产品销售现场、样品外包装、封存样品等必要内容应拍照留证。

4.5.3 所抽产品应为企业自检合格产品，非企业自检合格产品、有出口合同产品、有“试制品”及“处理品”标志的产品均不属抽样范围。

4.5.4 抽样 2 人一组，抽样须由经过培训的人员进行。

4.6 抽样文书

4.6.1 抽样单按组织机构要求由抽样人员现场填写，样品及抽样单内容经受检单位代表（经手人）确认无误后，由抽样人员与受检单位代表（经手人）在抽样单上签字、盖章。

4.6.2 抽样文书应当经抽样人员和受检单位代表（经手人）签字确认。受检单位代表（经手

人)拒绝签字的,抽样人员应当在抽样文书上注明情况,必要时可以邀请有关人员作为见证人。抽样文书确需更正或者补充的,应当由受检单位代表(经手人)在更正或者补充处以签名、盖章等方式予以确认。

4.7 样品处置

4.7.1 抽样人员应当采取有效的防拆封措施,对检验样品和备用样品分别封样,并由受检单位代表(经手人)签字确认。当场封存样品,加贴封条,封条上应有受检单位代表(经手人)签名、抽样人员签名、抽样单位盖章、抽样日期及抽样编号。

4.7.2 样品需要先行存放在受检单位处的,应当予以封存,并加施封存标识。受检单位代表(经手人)应当妥善保管封存的样品,不得隐匿、转移、变卖、损毁。确需受检单位协助送样的,受检单位应当在规定的时间内将样品完好寄送到指定单位。

4.8 抽样注意事项

4.8.1 同一市场监督管理部门不得在六个月内对同一生产者按照同一标准生产的同产品种类、同一批次进货的产品进行两次以上监督抽查。

4.8.2 有下列情形之一的,抽样人员不得抽样:

(1) 待销产品数量不符合监督抽查实施细则要求的;

(2) 有充分证据表明拟抽样产品不用于销售,或者只用于出口并且出口合同对产品质量另有约定的;

(3) 产品或者其包装上标注“试制”、“处理”、“样品”等字样的。

4.8.3 终止抽样情形

抽样人员发现被抽样生产者、销售者涉嫌存在无证无照等(含“三无”产品)无需检验即可判定违法的情形的,应当终止抽样,立即报告云南省市场监督管理局,并同时报告涉嫌违法的被抽样生产者、销售者所在地县级市场监督管理部门。

4.8.4 必要时要求经销单位提供销售发票或付款证明以及进货发票、验货单和营业执照,并加以记录。

4.8.5 抽样人员应对典型企业、产品销售现场、样品外包装、封存样品等必要内容拍照留证。

4.9 购样

抽样人员应当购买检验样品。购买检验样品的价格以生产、销售产品的标价为准;备用样品由被抽查生产者、销售者先行无偿提供。检验结论为合格,备用样品可以在异议处理申请期限届满后及时退还。

5 检验要求

5.1 检验项目

序号	检验项目	依据标准	检验方法	强制性/推荐性	备注
1	尺寸(内径、横肋高、肋间距)	GB/T 1499.2-2018	8.3	推荐性	
2	重量偏差		8.4	推荐性	
3	化学成分(C、Si、Mn、P、S)		8.1.1	推荐性	
4	力学性能(抗拉强度、下屈服强度、断后伸长率)		8.2	推荐性	
5	弯曲性能		8.2	推荐性	
6	金相组织		附录 B	推荐性	

注：HRB400E、HRB500E 断后伸长率按标准要求不做判定。

5.2 检验注意事项

5.2.1 接样过程中,检验人员应观察抽样样品外观是否有破损现象,若有破损现象不予检验。

5.2.2 当经公开的企业标准、团体标准或明示的质量要求高于推荐性标准时,则按上述要求进行判定。

5.2.3 检验人员收到样品后,应当通过检查样品的外观、状态、封条有无破损以及其他可能对检验结论产生影响的情形,并核对样品与抽样文书的记录是否相符。

5.2.4 对于抽样不规范的样品,检验人员应当拒绝接收并书面说明理由,同时向云南省市场监督管理局报告。

6 判定原则

经检验,检验项目全部合格,判定被抽查产品检验项目合格;检验项目中任一项或一项以上不合格,判定被抽查产品不合格。

7 异议处理

7.1 复查

被抽样生产者、销售者对抽样过程、样品真实性等有异议的，收到异议处理申请的云南省市场监督管理局组织异议处理，并将处理结论书面告知申请人。

7.2 复检

7.2.1 被抽样生产者、销售者对检验结论有异议的，应当自收到检验结论书面告知之日起十五日内向云南省市场监督管理局提出书面异议处理申请，并提交相关材料。

7.2.2 被抽样生产者、销售者对检验结论有异议，提出书面复检申请并阐明理由的，收到异议处理申请的云南省市场监督管理局组织研究。对需要复检并具备检验条件的，组织复检。

7.2.3 申请人应当自收到市场监督管理部门复检通知之日起七日内办理复检手续。逾期未办理的，视为放弃复检。

7.2.4 云南省市场监督管理局自申请人办理复检手续之日起十日内确定具备相应资质的检验机构进行复检。

7.2.5 复检机构应当在规定时间内按照本细则所规定的检验方法、判定规则等对与异议相关的检验项目进行复检，并将复检结论及时报送云南省市场监督管理局，由云南省市场监督管理局书面告知复检申请人。复检结论为最终结论。

7.2.6 复检费用由申请人向复检机构先行支付。复检结论与初检结论一致的，复检费用由申请人承担；与初检结论不一致的，复检费用由初检单位承担。

8 附则

8.1 本细则经云南省市场监督管理局批准生效，仅用于 2020 年云南省市场监督管理局在全省范围内组织开展的热轧带肋钢筋产品质量监督抽查工作。

8.2 本细则由云南省产品质量监督检验研究院起草并负责解释。