热轧型钢产品质量监督抽查实施细则

（2024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。

在同一批次的产品中抽取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。

2 检验依据

表1 热轧型钢

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | | | 检验方法 |
| 1 | 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 |
| 2 | 工艺性能 | | 弯曲试验 | GB/T 232—2010 |
| 3 | 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 |

表2 热轧H型钢和剖分T型钢

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | | | 检验方法 |
| 1 | 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 |
| 2 | 工艺性能 | | 弯曲试验 | GB/T 232—2010 |
| 3 | 尺寸外形 | H型钢 | 高度 | GB/T 11263—2017 |
| 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。

3 判定规则

3.1依据标准

GB/T 706—2016 热轧型钢

GB/T 11263—2017 热轧H型钢和剖分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。

4 附则

本细则首次发布。