

# 福建省产品质量监督抽查实施细则

## 热轧型钢

### 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。

采用分层随机抽样方法进行抽样，对于打捆的小型型钢产品，抽样方法如下：

- (1) 将产品的所有牌号进行编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其中一牌号的产品；
- (2) 将确定的某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 根型钢产品进行现场检验项目的检验，然后再在每根上截取 2 根长度为 1000mm 的样品，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。

对于不打捆的大型型钢产品，抽样方法如下：

- (1) 将产品的所有牌号进行编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其中一牌号的产品；
- (2) 将确定的某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根数逐一编号，做到不重不漏，用上述随机数产生方法抽取其中的某 5 根同一批号的产品；
- (5) 若该层同批号产品不满足抽样基数，则重复以上（1）～（4）条进行抽样，直到某层同批号产品满足抽样基数为止；
- (6) 对随机抽取的 5 根型钢产品进行现场检验项目的检验，然后再在每根型钢产品上截取 2

根长度为 1000mm 的样品，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。

2 检验项目

表 1 检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	化学成分		GB/T 4336-2016 或 GB/T 223 系列
2	力学性能	拉伸试验	GB/T 228.1-2021
		冲击试验	GB/T 229-2020
3	工艺性能	弯曲试验	GB/T 232-2010
4	尺寸、外形		GB/T 706-2016 或 GB/T 11263-2017

表 2 热轧型钢检验尺寸、外形包含的具体项目

序号	钢种	检验项目	检验方法
1	工字钢和槽钢	高度	GB/T 706-2016
		腿宽度	GB/T 706-2016
		腰厚度	GB/T 706-2016
		长度偏差	GB/T 706-2016
2	角钢	边宽度	GB/T 706-2016
		边厚度	GB/T 706-2016
		顶端直角	GB/T 706-2016
		长度偏差	GB/T 706-2016
		长度偏差	GB/T 706-2016
3	H 型钢和剖分 T 型钢	高度	GB/T 11263-2017
		宽度	GB/T 11263-2017
		厚度	GB/T 11263-2017
		长度	GB/T 11263-2017
备注			长度检验项目可在现场检测

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。

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。

### 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。