2025年德清县建筑用钢构件产品质量监督抽查实施细则

一、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。

从同一生产者同一标准生产的同一商标、同一批次（项目、工程）的产品中随机抽取样品3件，同一批次基数≤25件。现场抽样时，被抽样生产者、销售者应提供产品生产时的相关图集或图纸等信息，并在抽样单中注明签章确认。本产品检验项目全部为现场检验项目，检验原始记录应经被抽样生产者、销售者签章确认。现场检验的样品，检验过程未对样品质量造成实质性影响的，由被抽样生产者、销售者无偿提供。

二、检验依据

表1建筑用钢构件

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 外形尺寸 | 翼缘板厚度 |  JG/T 144-2016 GB 50205-2020 GB/T 709-2019 | GB/T 11344-2021GB/T 709-2019GB/T 50621-2010 | / |
| 腹板厚度 |
| 2 | 防腐层厚度 | GB 50205-2020 JG/T 144-2016 | GB/T 4956-2003GB/T 50621-2010 | 标准或产品图纸有要求时 |
| 3 | 焊缝外观质量 | 裂纹 | GB 50205-2020 JG/T 144-2016 | GB/T 50621-2010 | / |
| 未焊满 |
| 根部收缩 |
| 咬边 |
| 电弧擦伤 |
| 接头不良 |
| 表面夹渣 |
| 表面气孔 |
| 4 | 焊缝外观尺寸 | 对接焊缝余高 | GB 50205-2020 JG/T 144-2016 | GB/T 50621-2010 | / |
| 对接焊缝错边 |
| 焊缝焊脚尺寸 |
| 5 | 焊缝超声检测 | GB/T 50621-2010GB 50205-2020JG/T 144-2016 | JG/T 203-2007GB/T 11345-2023 | 标准或产品图纸有要求时 |

注：抽样构件的一级焊缝、二级焊缝全部检测，焊缝总检测数不少于10条。

执行其他标准的产品，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。

现场检测不允许复检。

**三、判定规则**

3.1依据标准

JG/T 144-2016 门式钢架轻型房屋钢构件

GB/T 50621-2010 钢结构现场检测技术标准(附条文说明)

GB/T 709-2019 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T 11345-2023 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定

GB/T 11344-2021 无损检测 超声测厚

JG/T 203-2007 钢结构超声波探伤及质量分级法

GB/T 4956-2003 磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法

GB 50205-2020 钢结构工程施工质量验收标准

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

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。但应在检验报告中注明该项目的实测值以及推荐性标准的标准值。

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。但应在检验报告中注明该项目的实测值以及推荐性标准的标准值。

3.3 综合结论判定

经检验，检验项目中任一项或一项以上不合格，判定被抽查产品为“不合格”。

检验项目全部符合明示质量要求，但不符合本细则检验项目依据的推荐性标准，判定被抽查产品为“所检项目符合明示质量要求，未达到××标准规定”。（注：××为具体标准名称）

检验项目全部符合明示质量要求，且符合本细则检验项目依据的推荐性标准，判定被抽查产品为“所检项目符合本次监督抽查要求”。