# 2024年钢结构材料检验(四篇)

来源：网络 作者：琴心剑胆 更新时间：2024-06-24

*无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？以下是我为大家搜集的优质范文，仅供参考，一起来看看吧钢结构材料检验篇一（1）凡结构设计施工图所配各种受力钢筋应...*

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？以下是我为大家搜集的优质范文，仅供参考，一起来看看吧

**钢结构材料检验篇一**

（1）凡结构设计施工图所配各种受力钢筋应有钢筋出厂合格证及力学性能现场抽样检验报告单，出厂合格证备注栏中应由施工单位注明单位工程名称、使用部位和进场数量。

（2）钢筋在加工过程中，如发现脆断、焊接性能不良或力学性能显著不正常现象，应进行化学成分检验或其它专项检验，并做出鉴定处理结论。

（3）使用进口钢筋应有商检证及主要技术性能指标。进场后应严格遵守先检验后使用的原则进行力学性能及化学成分检验，其各项指标符合国产相应级别钢筋的技术标准及有关规定后，方可根据其应用范围用于工程。当进口钢筋的国别及强度级别不明时，可根据检验结果确定钢筋级别，但不应用在主要承重结构的重要部位。

（4）冷拉钢筋、冷拔钢筋、冷轧扭钢筋、冷轧带肋钢筋除应有母材的出厂合格证及力学性能检验报告外，还应有冷拉、冷拔、冷轧后的钢筋出厂合格证及力学性能现场抽样检验报告。

（5）预应力砼工程所用的热处理钢筋、钢绞线、碳素钢丝、冷拔钢丝等材料应有出厂合格证及力学性能现场抽样检验报告，其技术性能和指标应符合设计要求及有关标准规范的规定。

（6）无粘结预应力筋（系指带有专用防腐油脂涂料层和外包层的无粘结预应力筋）现场抽样检验的力学性能技术指标应符合《钢绞线、钢丝束无粘结预应力筋》jg3006的要求。防腐润滑脂应提供合格证，其有关指标必须符合《无粘结预应力筋专用防腐润滑脂》jg3007标准的规定。

（7）预应力筋用锚具、夹具和连接器应有出厂合格证，进场后应按批抽样检验并提供检验报告，其指标应符合标准后方可用于工程。无合格证时，应按国家标准进行质量检验。预应力筋用锚具系统的质量检验和合格验收应符合国家现行标准《预应力筋用锚具、夹具和连接器应用技术规程》jgj85和《预应力筋用锚具、夹具和连接器》gb／t14370的规定。

（8）预应力混凝土用金属螺旋管应有出厂合格证，进场后应按批抽样检验，并提供检验报告，其指标应符合国家现行行业标准《预应力混凝土用金属螺旋管》jg／t 3013后方可用于工程。

（9）钢材检验报告应根据有关规定按质控（建）表4.1.3.1－1～12格式内容填写，检验方法应符合国家有关标准。

（10）钢材进场后的抽样检验的批量应符合下列规定：

1）钢筋砼用热轧带肋钢筋、热轧光圆钢筋、余热处理钢筋、低碳钢热轧圆盘条以同一牌号、同一规格不大于60t为一批。

2）钢结构工程用碳素结构钢、低合金高强度结构钢以同一牌号、同一等级、同一品种、同一尺寸、同一交货状态的钢材不大于60t为一批。

3）预应力混凝土用钢丝及预应力混凝土用钢绞线以同一牌号、同一规格、同一生产工艺不大于60t为一批。

4）钢绞线、钢丝束无粘结预应力筋以同一钢号、同一规格、同一生产工艺生产的钢绞线、钢丝束不大于30t为一批。

5）预应力筋用锚具、夹具和连接器以同一类产品、同一批原材料、用同一种工艺一次投料生产不超过1000套组为一验收批。外观检查抽取10％，且不少于10套。对其中有硬度要求的零件，硬度检验抽取5％，且不少于5套。静载锚固能力检验抽取3套试件的锚具、夹具或连接器。

6）冷轧带肋钢筋以同一牌号、同一规格、同一外形、同一生产工艺和交货状态的钢筋为一验收批，每批不大于60t。取样数量：弯曲试验每批2个，拉伸试验每盘1个。

7）预应力混凝土用金属螺旋管每批抽检9件圆管试样（12件扁管试样）。8）其它建筑用钢材按现行国家标准或行业标准的规定进行组批。

（11）钢材力学性能检验时，如某一项检验结果不符合标准要求，则应根据不同种类钢材的抽样方法从同批钢材中再取双倍数量的试件重做该项目的检验，如仍不合格，则该批钢材即为不合格，不得用于工程，不合格品的钢材必须有处理情况说明，并应归档备查。

（12）对有抗震设防要求的框架结构，其纵向受力钢筋的强度应满足设计要求；当设计无具体要求时，对一、二级抗震等级的框架结构，纵向受力钢筋检验所得的强度实测值应符合下列规定：

1）钢筋的抗拉强度实测值与屈服强度实测值的比值不应小于1.25；

2）钢筋的屈服强度实测值与钢筋的屈服强度标准值的比值不应大于1.3。ⅱ 核查办法

（1）按照单位工程结构设计、变更设计文件和单位工程材料用料汇总表（质控（建）表4.1.3.10），核查钢材出厂合格证（商检证）与进场检验报告是否一致，有否按批取样，取样所代表的批量之和是否与实际用量相符。

（2）核查预应力筋用锚具、夹具和连接器是否按批取样检验，检验结果是否符合标准、规范和规程要求。

（3）核查合格证、检验报告中各项技术数据、信息量是否符合标准规定，检验方法及计算结论是否正确，检验项目是否齐全，是否符合先检验后使用，先鉴定后隐蔽的原则。

（4）核查钢筋代换使用是否有设计签证。ⅲ 核定原则

凡出现下列情况之一，本项目核定为“不符合要求”。

（1）承重构件的受力钢筋（含预应力筋用锚具、夹具和连接器）无出厂合格证或进场检验报告。

（2）应见证的钢材检验未按规定见证取样送检；见证取样送检的材料种类、数量与规定不符。

（3）当钢材的品种、规格与设计文件不一致时，无钢材代换设计签证书。（4）钢材力学性能检验项目不齐全、力学性能指标不合格，且未按规定进行复验。

（5）进口钢材技术指标经检验不符合国产相应级别的钢材技术标准，又未作技术鉴定。

**钢结构材料检验篇二**

江苏恒泽安装工程股份有限公司

钢材入库验收及保管制度

一、为了确保所购进钢材符合要求，钢材保管科学、合理，特制定本制度。

二、钢材到厂时，采购人员应及时通知物资保管人员进行验收，并向其提交以下

材料：

1.供货单位发票（符合国家税务规定）；

2.发货明细表；

3.质保书；

4.公司领导批准的采购计划。

三、物资保管人员根据采购人员所提交的材料，进行钢材的重量、数量、材质、型号、产地、质保的验收，符合采购员所提交材料中信息的，予以接受入库；若不符合要求，则拒绝入库，并通知相关人员解决。

四、负责验收的物资保管员实事求是地填好《材料入库验收单》，并与采购人员、送货人员进行三方签字。

五、钢材应存放于干燥的车间中，钢材与地面间应架设枕木，严禁与潮湿地面直

接接触，禁止存放于易受潮地方。

六、钢材入库后，物资保管员需要根据其材质、型号进行分类堆放，并贴好标识。

七、物资保管员要定期检查钢材情况，并且在下雨、雪天气必须及时检查钢材情

况，及时发现问题。

八、对于特殊钢材，物资保管员应根据上级要求做好特殊保管工作。

恒泽钢构恒久品质泽及万世

**钢结构材料检验篇三**

中煤第三建设集团机电安装工程有限责任公司 中煤第三建设集团安徽矿山机械装备有限责任公司

钢材进货检验规程

文件编号：mei-gc-cl02-2024 发放编号：

·采购资料与实物的核对

核对《物资采购申请单》等订货、发货资料与实际到货的实物是否一致。如出现不符合验收要求的情况，需查清原因，否则不得验收。

·资料检验

核对钢材质量证明书的有关内容。其力学工艺性能及化学成份指标值应符合公司受控技术文件所规定的有关标准。

·数量检验

数量检验实施100%检查，采用检尺理算、过磅等方法。·抽测产品的外形尺寸及其允许偏差

1、检测工具：钢材的直径、厚度、对边距离等用精度等级为0.02mm的合格游标卡尺测量；钢材中直径或尺寸较大的，其允许偏差在0.5mm以上的可用钢卷尺测量；钢材长度、宽度可用钢卷尺或皮尺测量。

2、抽测比例：同类同批同规格的钢材实施5%的抽样检测。

3、测量方法：正确使用合格测量工具，依据标准规定在产品指定部位测量。

4、允许偏差：不同类型的钢材外形尺寸允许偏差按公司受控技术文件所规定的有关标准执行。

·外观质量检验

1、表面质量缺陷及形状缺陷的判定依据公司受控技术文件所规定的有关标准。

2、抽检比例：同类同批同规格的钢材实施5%的抽检。

3、钢材表面锈蚀程度为轻锈或中锈时，为合格产品。

a、轻锈：或称浮锈，系轻微锈蚀，呈黄色或淡红色，锈蚀产物为粉末状，用粗麻布或棕刷擦试即可除掉，去锈后仅轻微损伤氧化膜层。

b、中锈：或称迹锈，系稍重锈蚀，部分氧化膜脱落，呈红褐色或淡赭色，锈蚀产物为堆积成粉末，用硬刷或钢丝刷才能除掉，表面变得较粗糙，此类材料应立即使用

·性能项目检验

1、性能检验一般依据质量证明书，其力学工艺性能及化学成份指标应符合公司受控技术文件所规定的标准。

2、当质量证明书无法证明其性能指标合格或验收人员对钢材质量产生疑意时，应取样试验，试验项目：力学工艺性能。

·试验

1、试验工作应依据各种产品相应的技术标准、规范。

2、试验项目、取样、送样方法按国家规范和当地主管部门的规定进行：合同、设计文件、业主（监理）有规定的，依据规定办理。

3、试验机构：公司有试验资质的由公司测试部门进行；公司无试验能力的，应委托有相应资质的试验机构进行。

·顾客合同要求

顾客合同中有特殊要求的，应依据合同的要求进行。·记录

依据《绩效监测和测量测量控制程序》、《不合格品、事故、事件不符合项控制程序》

附表：

公司钢材受控标准名称及标准号：

gb247-88 钢板和钢带验收、包装、标志及质量证明书的一般规定。gb342-1997 冷拉圆钢丝、方钢丝、六角钢丝尺寸、外形、重量及允许偏差

gb/t 699-99 优质碳素结构钢

gb/t700-2024碳素结构钢

gb/t702-2024热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差 gb/t 706-2024 热轧型钢

gb/t 708-2024 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差 gb/t 709-2024热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差 gb715-89 标准件用碳素钢热轧圆钢 gb716-91 碳素结构钢冷轧钢带

gb/t905-94 冷拉圆钢、方钢、六角钢尺寸、外形、重量及允许偏差 gb912-2024 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带 gb1499.1-2024钢筋混凝土用钢 gb1499.2-2024钢筋混凝土用钢

gb/t1591-94低合金高强度结构钢（gb/t1591-2024）gb2517-81 一般结构用热连轧钢板和钢带

gb2585-81铁路用每米38-50公斤钢轨技术条件（gb2585-2024）gb/t2597-94窗框用热轧型钢 gb/t 3077-99 合金结构钢

gb3087-2024低中压锅炉用无缝钢管 gb/t3091-2024低压流体输送用镀锌焊接钢管 gb/t3092-93低压流体输送用焊接钢管

gb/t 3274-2024 碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带 gb/t3277-91花纹钢板 gb/t3429-2024焊接用钢盘条

gb/t3524-2024碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢带 gb/t 4171-2024 高耐候性结构钢 gb4227-84 不锈钢热轧等边角钢 gb4241-84 焊接用不锈钢盘条 gb/t4354-2024优质碳素钢热轧盘条 gb4356-84 不锈钢盘条

gb4463-84 预应力混凝土用热处理钢筋 gb/t5223-2024预应力混凝土用钢丝 gb/t5224-2024预应力混凝土用钢绞线 gb5313-85厚度方向性能钢板（gb5313-2024）

gb6723-2024 通用冷弯开口型钢尺寸、外形、重量及允许偏差（gb6723-2024）

gb/t 6725-2024 冷弯型钢

gb6728-2024结构用冷弯空心型钢尺寸、外形、重量及允许偏差 gb8162-2024 结构用无缝钢管 gb8163-2024 输送用流体无缝钢管 gb8717-88 钢窗用电焊异型钢管 gb8903-2024 电梯用钢丝绳

gb9711.1-97石油天然气工业输送钢管交货技术条件:a级钢管 gb9787-88 热轧等边角钢尺寸、外形、重量及允许偏差 gb9944-2024 不锈钢丝绳

gb/t 11253-2024 碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带

gb/t 11263-2024热轧h型钢和部分t型钢（gb/t 11263-2024）gb11264-89 轻轨

gb12753-2024输送带用钢丝绳 gb/t 12754-2024彩色涂层钢板及钢带

gb/t12755-91建筑用压型钢板(gb/t12755-2024)gb/t 12771-2024 流体输送用不锈钢焊接钢管

gb13014-91 钢筋混凝土用余热处理钢筋(gb13014-2024)gb13788-2024 冷轧带肋钢筋

gb/t14292-93碳素结构钢和低合金结构钢热轧条钢技术条件 gb/t14980-94低压流体输送用大直径电焊钢管

gb/t14981-2024热轧盘条尺、外形、重量及允许偏差(gb/t14981-2024)gb/t14957-94熔化焊用钢丝(gb/t14957-2024)gb/t14958-94气体保护焊用钢丝

gb/t17395 无缝钢管尺寸、外形、重量及允许偏差(gb/t17395-2024)gb/t20065-2024 预应力混凝土用螺纹钢筋

sy/t5037-2024(sy/t5037-2024)低压流体输送管道用螺旋缝埋弧焊钢管 yb（t）27-86 20mnsi热轧螺纹钢筋 yb/t076-1995钢筋混凝土用焊接钢筋网 yb3301-2024焊接h型钢

yb/t 4001.1-2024钢格栅板及配套件 yb/t 4159-2024 热轧花纹钢板和钢带

yb/t5294-2024 一般用途低碳钢丝（yb/t5294-2024）jg/t115-99 彩色涂层钢板门窗型材

gb2101-89 型钢验收、包装、标志和质量明证明书的一般规定（gb2101-2024）

gb2102-88 钢管验收、包装、标志和质量明证明书（gb2102-2024）gb2103-88 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定（gb2103-2024）gb2104-88 钢丝绳包装、标志及质量证明书的一般规定（gb2104-2024）gb/t222-84 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成份允许偏差（gb/t222-2024）

gb/t2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备（gb/t2975-1998）

gb/t6397 金属拉伸试验试样（gb/t6397-86）

gb/t17505 钢及钢产品交货一般技术要求（gb/t17505-1998）

**钢结构材料检验篇四**

钢材检验材料

钢材到达钢材库后，物资公司仓库管理人员依据采购单、合同对钢材的名称、规格、型号、材质、钢材的制造标准、数量进行认真的核对，对钢材的产品合格证、质量证明书(包括化学成份含量表及机械性能试验数据)查验，是否齐全、有效。3.1钢材的入库验收

3.1.1钢材到达钢材库后，物资公司仓库管理人员依据采购单、合同对钢材的名称、规格、型号、材质、钢材的制造标准、数量进行认真的核对，对钢材的产品合格证、质量证明书(包括化学成份含量表及机械性能试验数据)查验，是否齐全、有效。

3.1.3 数量检查：钢材入库应分批，分车进行过磅计量，如供方按理论重量发货时，入库也应按理论重量进行尺检。

3.1.4质量验收

3.1.4.1每到一批钢材及时对产品外观进行外观检查，检查内容应包括：裂纹、重皮、砂孔、变形、机械损伤和锈蚀程度等，外观质量必须符合相关标准；

3.1.4.2进厂钢材的外形尺寸、尺寸偏差符合相关标准要求。

3.1.4.3需进行委托检验或复检的钢材，仓库管理人员应及时委托检验或复检，钢筋做力学性能试验。合金钢材做光谱定性复验。

3.1.5 仓库管理人员填写《入库验收自检记录》，上报项目部质量部门，必要时由项目部质量部门向监理公司报验。检验合格的钢材办理入库手续。

3.1.6物资公司钢材库应建立技术资料及试验报告档案备查。

一、螺纹钢：

用户在购买螺纹钢时，首先从外观尺寸看，可用游标卡量具简单测量实际尺寸是否比标明尺寸(一般螺纹钢上均轧有规格标志)小约一个规格左右或更多(如ø12螺纹钢标准内径为11.5±0.4mm，而伪劣螺纹钢内径大多为10mm左右)。同时有些伪劣螺纹钢通过轧扁的方式来欺骗人的视觉，因而从钢筋端面观察其为扁椭圆形，而正规材端面应基本为圆形;

其二，从表面质量看，伪劣螺纹钢由于用土坯轧制，其表面质量差，常带有结疤等缺陷，有整体粗糙感。同时有些小轧厂由于加热温度、轧制速度不够，表面颜色偏红;

其三，正规钢材在厂家出厂时大多大捆包装，成捆钢材上均挂有与实物相对应的金属标牌，标明厂家、钢材牌号、批号、规格及检验代号等。而伪劣钢筋由于生产条件简陋，无大型吊装设备，大多小捆(十根左右捆扎)包装或散装，无金属标牌、无质量保证书。

当然要根本避免买到伪劣螺纹钢，还是到名牌厂商的直接代理商处购买，而且即使发生争议也易处理。有经验的人还可以通过火花判别其他化学成分。

建议用户在购买螺纹钢时，一定要到正规钢材经营单位或经营点购买正规钢材，索取钢材质量证明书，并进行验收。对有质量疑义的可到专业检验机构进行质量咨询及检测。

目前钢材市场上的螺纹钢不合格因素主要有以下几种原因：

1、实际尺寸比名义尺寸小一个规格左右，经销商通过实际重量进货，理论重量交货赚取金属量，获取暴利。

2、强度偏低。

3、化学成份不合格率高。究其原因主要是小轧钢厂原料不合格，用土炼钢坯轧制螺纹钢所致。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找