重庆市涪陵建设工程质量监督检测中心

关于成品箍筋送检提示

各送检单位：

成品箍筋送检分为焊接箍筋和非焊接箍筋两种形式。对其检测送检要求提示如下：

一、焊接箍筋（焊接箍筋应用技术规程DBJ50-201-2014）

1、注意事项：a、直径14mm及以下

b、采用热轧钢筋、不得采用冷加工或热处理钢筋

c、钢筋表面不应有裂纹、结疤、油污、颗粒状或片状铁锈

2、焊接类型：电阻压力焊（T型接头采用、对接接头优先采用）、闪光对焊

3、焊接箍筋质量检验批数量

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 箍筋形式 | 采用电阻压接焊工艺每一检验批数量（片） | 采用闪光对焊工艺每一检验批数量（片） | 采用其他焊工艺每一检验批数量（片） |
| 焊接封闭箍筋（非承重构件） | 6000 | 直接10mm及以下1200  直径12mm及以上600 | 300 |
| 焊接封闭箍筋 | 3000 | 直接10mm及以下1200  直径12mm及以上600 | 300 |
| 焊接封闭网片箍筋 | 1500 | / | / |

4、焊接接头力学性能检验内容及数量要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 箍筋类型 | 试验项目 | 试件数量（接头数量） | 备注 |
| 焊接封闭箍筋  焊接封闭复合箍筋 | 对接接头拉伸试验 | 3个 | 焊头打磨成等直径、弯曲平面与焊缝平面平行 |
| 对接接头弯曲试验 | 3个 |
| 焊接封闭网片箍筋 | 对接接头拉伸试验 | 3个 | 焊头打磨成等直径、弯曲平面与焊缝平面平行 |
| 对接接头弯曲试验 | 3个 |
| T型接头拉伸试验 | 3个 | 对接头横向钢筋作拉伸试验 |
| T型接头剪切试验 | 3个 |

5、焊接钢筋检测：拉伸强度试验、弯曲试验。（对接接头焊接）

送检要求：委托单为焊接委托单。拆开箍筋后（焊接点在中点）长度为500mm的3根；拆开箍筋后（焊接点在中点）长度为250mm的3根。

6、箍筋原材料检测：屈服强度、抗拉强度、弯曲试验。（自愿检测）

送检要求：委托单为钢筋材质委托单。拆开箍筋后无焊接点材质长度为500mm的3根；拆开箍筋后无焊接点材质长度为250mm的3根。

7、成品箍筋检测：重量偏差。

送检要求：委托单为钢筋材质委托单。完整箍筋为5个。

8、T型接头检测：拉伸试验、剪切试验

送检要求：拉伸试验：委托单为焊接委托单。拆开箍筋后（焊接点在中点）长度为500mm的3根。

剪切试验：T型焊接钢筋3个，横向钢筋10mm长，竖向钢筋20-30mm长。现目前全重庆均无T型接头检测资质。为质量监督机构提供检测数据，中心做检测，不出具检测报告。

二、非焊接箍筋

检测参数：重量偏差、尺寸偏差。

自愿检测参数：钢筋原材料屈服强度、抗拉强度、弯曲试验。

送检要求：委托单为钢筋材质委托单。送检数量按生产重量送检，以30吨为一批次；送检完整箍筋最少数量为3个，每增加10吨送检数量增加1个完整箍筋。钢筋原材料送检要求同上。

重庆市涪陵建设工程质量监督检测中心

2017年7月13日