

# 型钢验收、包装、标志及 质量证明书的一般规定

GB 2101—89

General requirements of acceptance,  
packaging, marking, and certification  
for section steel

代替 GB 2101—80

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了型钢（条钢、异型钢和盘条）的验收、包装、标志及质量证明书的要求。  
本标准适用于热轧、冷拉（轧）、锻制及热处理型钢。

## 2 检验规则

### 2.1 检查和验收

2.1.1 型钢的质量由供方技术监督部门进行检查和验收。

2.1.2 供方必须保证交货的型钢符合有关标准的规定，需方有权按相应标准的规定进行检查和验收。

### 2.2 组批规则

型钢应成批检验，组批规则按相应标准的规定。

### 2.3 取样数量

试验用试样数量、取样规则按相应标准的规定。

### 2.4 复验与判定规则

任何检验如有某一项试验结果不符合标准要求，则从同一批中再任取双倍数量的试样进行该不合格项目的复验（白点除外）。复验结果（包括该项试验所要求的任一指标）即使有一个指标不合格，则整批不得交货。

供方有权对复验不合格的型钢重新分类或进行热处理，然后作为新的一批再提交检验。

## 3 包装

3.1 尺寸小于或等于30mm的圆钢、方钢、钢筋、六角钢、八角钢和其他小型型钢：边宽小于50mm的等边角钢；边宽小于63mm×40mm的不等边角钢；宽度小于60mm的扁钢；每米重量不大于8kg的其他型钢必须成捆交货。每捆型钢必须用钢带、盘条或铁丝均匀捆扎结实，并一端平齐。

根据需方要求并在合同中注明亦可先捆扎成小捆，然后将数小捆再捆成大捆。见图1示例。

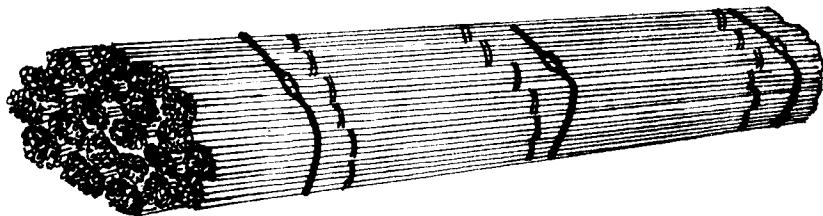


图 1 由小捆捆成大捆包装

3.2 成捆交货型钢的包装应符合表 1 的规定。1 类、2 类包装需经供需双方协议并在合同中注明。

表 1

包装类别	每捆重量	捆扎道次		同捆长度差
	kg	长度≤6 m	长度>6 m	m
	不大于	不少于		不大于
1	2 000	4	5	定尺长度允许偏差
2	4 000	3	4	2
3	5 000	3	4	—

- 3.2.1 倍尺交货的型钢、同捆长度差不受上表限制。
- 3.2.2 同一批中的短尺应集中捆扎，少量短尺集中捆扎后可并入大捆中，与该大捆的长度差不受上表限制。
- 3.2.3 长度小于或等于 2 m 的锻制钢材，捆扎道次应不少于 2 道。
- 3.2.4 采用人工进行装卸的型钢，需在合同中注明。每捆重量不得大于 80 kg，长度等于或大于 6 m，均匀捆扎不少于 3 道；长度小于 6 m，捆扎不少于 2 道。
- 3.3 成捆交货的工字钢、角钢、槽钢、方钢、扁钢等应采用咬合法或堆垛法包装，见图 2 和图 3。

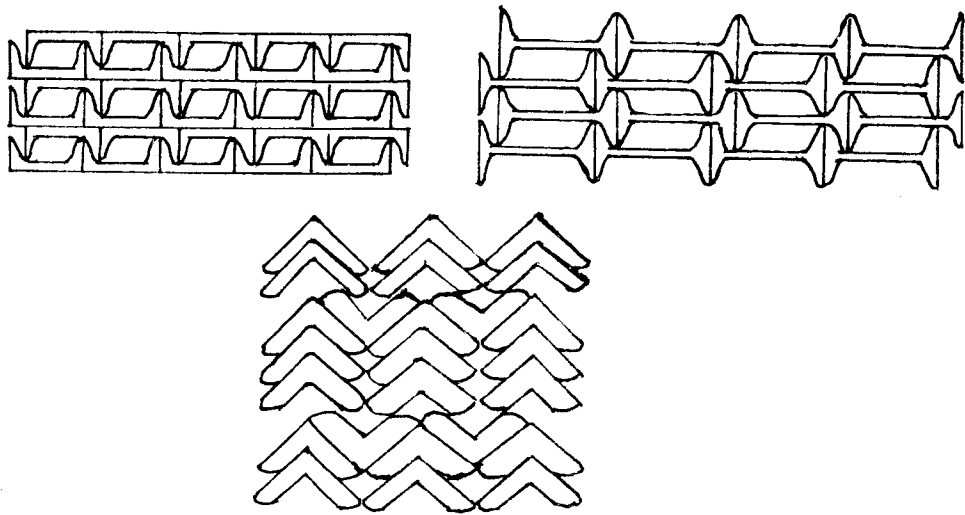


图 2 咬合法包装

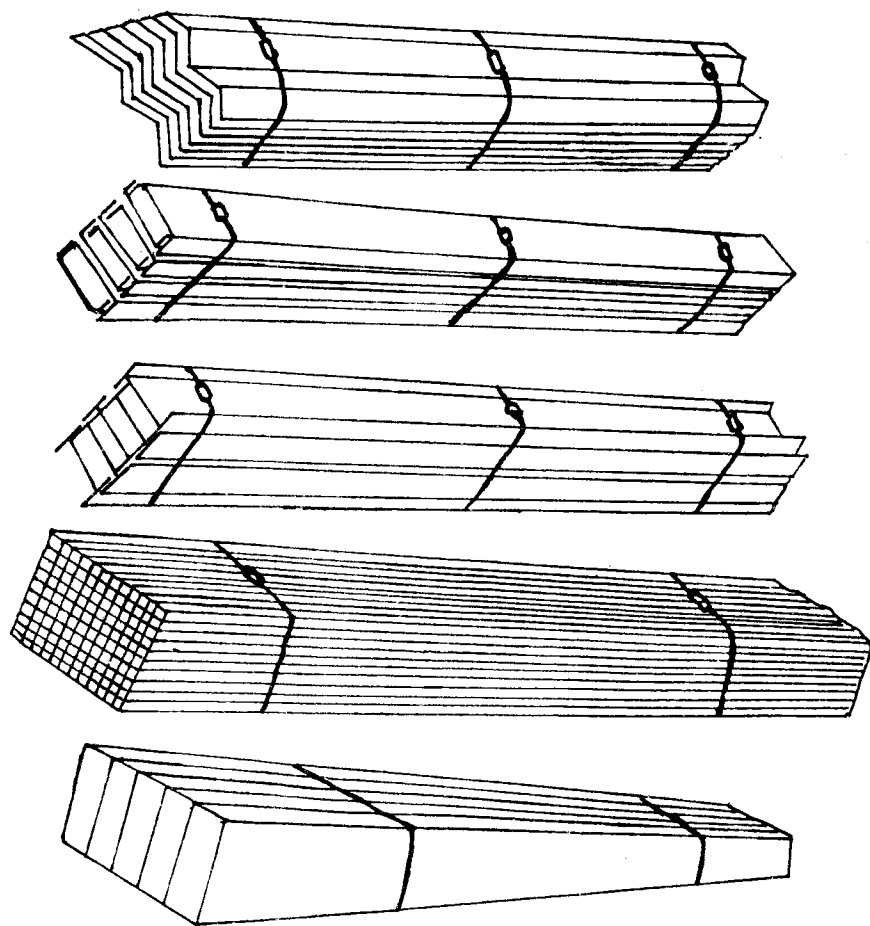


图 3 堆垛包装

3.4 特殊中型型钢应成捆交货，普通中型钢也可成捆交货。

3.5 冷拉钢应成捆或成盘交货，包装除符合表 1 的规定外，还必须涂防锈油或其他防锈涂剂，用中性防潮纸和包装材料依次包裹，铁丝捆牢。捆重不得大于 2 t。

银亮钢除上述包装外，还应装箱。

3.6 热轧盘条应成盘或成捆（由数盘组成）交货。盘和捆均用铁丝、盘条或钢带捆扎牢固，不少于 2 道，成捆交货时捆重不大于 2 t。

3.7 同一车箱内装有数批不打捆型钢时，应将不同批的型钢分隔开。

#### 4 标志

4.1 型钢的标志可采用打钢印、喷印、盖印、挂牌、粘贴标签和放置卡片等方式。标志应字迹清楚，牢固可靠。

4.2 逐根交货的型钢（冷拉钢除外），应在端面或靠端部逐根作上牌号、炉罐（批）号等印记。

成捆交货的普通中型型钢可不逐根标记。

4.3 成捆（盘）交货的型钢，每捆（盘）至少挂两个标牌，标牌上应有供方名称（或厂标）、牌号、炉罐（批）号、规格（或型号）、重量等印记。

每根型钢作有标志时，可不挂牌。

4.4 型钢涂色应符合有关标准的规定。

## 5 质量证明书

5.1 每批交货的型钢必须附有证明该批型钢符合标准要求和订货合同的质量证明书。

5.2 填写质量证明书必须字迹清楚、证明书中应注明：

- a. 供方名称或厂标；
  - b. 需方名称；
  - c. 发货日期；
  - d. 合同号；
  - e. 标准号及水平等级；
  - f. 牌号；
  - g. 炉罐（批）号、交货状态、加工用途、重量、支数或件数；
  - h. 品种名称、规格尺寸（型号）和级别；
  - i. 标准中所规定的各项试验结果（包括参考性指标）；
  - j. 技术监督部门印记
- 

### 附加说明：

本标准由冶金工业部情报标准研究总所提出。

本标准由鞍山钢铁公司负责起草。

本标准主要起草人赫正安、王家启。

本标准水平等级标记 GB 2101—89 I