

ICS 77.140.65
H 49



中华人民共和国国家标准

GB/T 2103—2008
代替 GB/T 2103—1988

GB/T 2103—2008

钢丝验收、包装、标志及 质量证明书的一般规定

General requirements for acceptance, packing, marking and
quality certification of steel wire

中华人民共和国
国家标准
钢丝验收、包装、标志及
质量证明书的一般规定
GB/T 2103—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字
2008年11月第一版 2008年11月第一次印刷

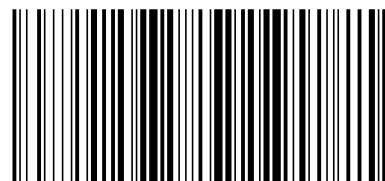
*

书号: 155066·1-34689 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 2103—2008

2008-08-19 发布

2009-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准代替 GB/T 2103—1988《钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》。

本标准与 GB/T 2103—1988 相比,主要变化如下:

- 对优质钢丝以外的钢丝,加严形状、尺寸和表面检查数量;
- 力学性能取样数量的变化,优质钢丝由抽取 10%修改为 5%;
- 包装类型的变化,由 I、II、IIc、III、IV 及 V 共 6 种,修改为 A~G 共 7 种;
- 包装名称的变化,将防潮、防锈油和气相防锈包装合并为防锈包装;
- 包装方法的变化,修改了防护包装和防锈包装的外包装,增加不带芯轴或带芯轴密排层绕包装、线轴包装和带线架包装;
- 修改了直条钢丝的捆扎道次;
- 包装材料的变化,将一般钢丝和优质钢丝的捆扎钢丝和捆扎钢带的要求,合并为无镀层钢丝的要求;
- 增加了包装方法(见附录 A)。

本标准附录 A 为资料性附录。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:东北特殊钢集团有限责任公司、冶金工业信息标准研究院、贵州钢绳股份有限公司、宝钢集团上海二钢有限公司。

本标准主要起草人:徐效谦、真娟、王玲君、戴石锋、杨红英、周代义。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 2103—1980,GB/T 2103—1988。

- j) 合同号;
- k) 产品标准规定的各项检验结果(包括参考性指标);
- l) 包装类型;
- m) 质量监督部门印章。

7 贮存和运输

- 7.1 钢丝应在清洁、干燥、并在防雨防潮条件下分类贮存。
- 7.2 钢丝应平稳装卸,整齐堆垛,防止从高处跌落。
- 7.3 钢丝在中途转运过程中应放在干燥场地,底层用干燥垫木,上面用雨布封严,防止受潮。

钢丝验收、包装、标志及 质量证明书的一般规定

1 范围

本标准规定了钢丝的验收规则、包装、标志、质量证明书及贮存和运输等。

本标准适用于钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定,当钢丝产品标准另有规定时,应按相应产品标准规定执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 4879—1999 防锈包装
- YB/T 025—2002 包装用钢带
- YB/T 5294—2006 一般用途低碳钢丝
- JB/T 6067—1999 气相防锈塑料薄膜
- JB/T 6071 气相防锈剂
- QB/T 1319 气相防锈纸
- SH/T 0692—2000 防锈油

3 验收规则

3.1 检查和验收

3.1.1 钢丝的检查和验收由供方质量监督部门进行。

3.1.2 供方必须保证交货的钢丝符合相应产品标准和合同的要求。需方有权按相应产品标准和合同的要求进行验收。

3.2 组批规则

钢丝应成批验收。每批钢丝由同一牌号、同一炉号(或同一生产批号)、同一形状、同一尺寸及同一交货状态的钢丝组成。

3.3 取样数量

3.3.1 钢丝的取样数量应符合相应产品标准的规定。

3.3.2 如果产品标准未规定取样数量,则按下列规定执行:

钢丝应逐盘进行形状、尺寸和表面检查。

从检查合格的钢丝中抽取5%,但不少于三盘,进行力学性能试验及其他试验。

3.4 复验与判定规则

在检查中,如有某一项检查结果不符合产品标准或合同的要求,则该盘不得交货。并从同一批未经试验的钢丝盘中取双倍数量的试样进行该不合格项目的复验(包括该项试验所要求的任一指标),复验结果即使有一个试样不合格,则不得整批交货,但允许对该批产品逐盘检验,合格产品允许交货。供方可以对复验不合格钢丝进行分类加工(包括热处理)后,重新提交验收。