

- h. 形状、尺寸(级别);
- i. 产品标准规定的各项检验结果(包括参考性指标);
- j. 包装类型;
- k. 技术监督部门印记。

## 5 贮存和运输

- 5.1 钢丝应在清洁、干燥、并在防雨防潮条件下贮存。
- 5.2 钢丝应用良好平稳的机械或人工装卸,整齐堆垛,不得由 2m 以上高度扔落。
- 5.3 钢丝在中途转运过程中应放在干燥场地,底层用干燥垫木垫好,上面用雨布封严,防止受潮。

### 附加说明:

本标准由冶金工业部情报标准研究所提出。

本标准由大连钢厂负责起草。

本标准主要起草人:王心宏、吴惠然、吕富阳、孙旻。

本标准水平等级标记 GB 2103—88 I

## 2. 《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》GB 2101—89

### 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。

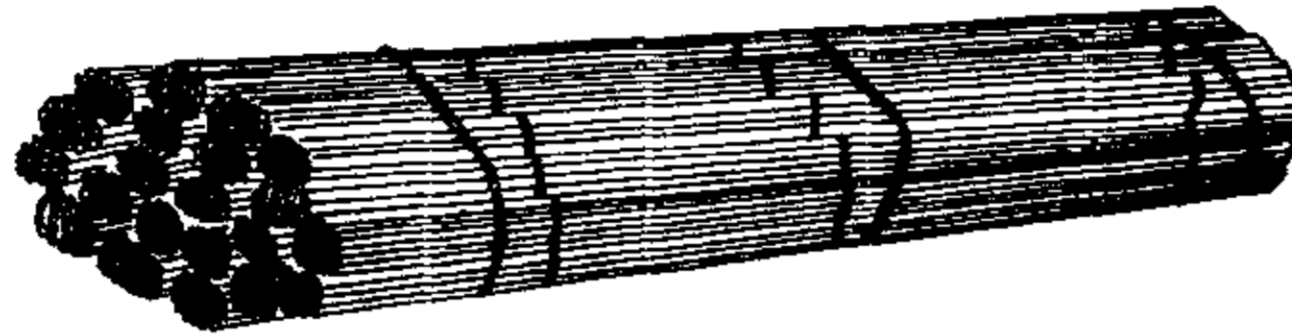


图 1 由小捆捆成大捆包装

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 (kg) 不大于	捆扎道次		同捆长度差 (m) 不大于
		长度≤6m	长度>6m	
		不少于		
1	2000	4	5	定尺长度允许偏差
2	4000	3	4	2
3	5000	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 2m 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 80kg，长度等于或大于 6m，均匀捆扎不少于 3 道；长度小于 6m，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。

3.4 特殊中型型钢应成捆交货，普通中型型钢也可成捆交货。

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 2t。

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 2t。