

# 江苏省冷轧带肋钢筋产品质量监督抽查实施细则（2025年版）

## 1.范围

本细则适用于江苏省市场监督管理局组织的冷轧带肋钢筋产品质量监督抽查检验。本细则规定了此产品的抽样方法、检验依据、检验项目、检验方法、判定原则、异议处理及复检。

## 2.抽样方法

在受检企业的成品仓库或者其确认场所，随机抽取有产品质量检验合格证明或者其他形式表明合格的待销产品，抽样基数应满足抽样要求。抽样过程均需拍照留证。一经抽样，立即封样，任何人不得调换。

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

对直条冷轧带肋钢筋取样时，在同一批次的产品中抽取1捆，在该捆中抽取5根钢筋，每根钢筋截取的长度为2000mm，逐根顺序编号为1~5，再把每根钢筋分成2支长度为1000mm的样品，2支样品逐支编号标记，并一一对应（如1-a，1-b），每支样品要保证有完整的表面标志，标记a的5支样品为检验样品，标记b的5支样品为备用样品。

对盘卷冷轧带肋钢筋取样时，在同一批次的产品中抽取5盘产品，在每盘钢筋随机截取1根长度为2000mm的钢筋，逐根顺序编号为1~5，再把每根钢筋分成2支长度为1000mm的样品，

2 支样品逐支编号标记，并一一对应（如 1-a，1-b），每支样品要保证有完整的表面标志。标记 a 的 5 支样品为检验样品，标记 b 的 5 支样品为备用样品。

### 3.检验依据

表 1 检验项目

序号	检验项目		检验依据	检验方法
1	力学性能	规定塑性延伸强度 $R_{p0.2}$	GB 13788—2024	GB 13788—2024 GB/T 28900—2022
		抗拉强度 $R_m$	GB 13788—2024	
		断后伸长率	GB 13788—2024	
		强屈比 $R_m / R_{p0.2}$	GB 13788—2024	
		最大力总延伸率	GB 13788—2024	
2	工艺性能	弯曲试验	GB 13788—2024	GB 13788—2024 GB/T 28900—2022
3	尺寸偏差	横肋中点高	GB 13788—2024	GB 13788—2024
		横肋间距	GB 13788—2024	GB 13788—2024
4	重量偏差		GB 13788—2024	GB 13788—2024
5	表面标志		GB 13788—2024	GB 13788—2024

执行企业标准、团体标准、地方标准的产品，检验项目参照上述内容执行。

检验方法包括相关产品标准及试验方法标准。

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

### 4.判定规则

#### 4.1 依据标准

GB 13788—2024 《冷轧带肋钢筋》

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求

## 4.2 判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。

若被检产品明示的质量要求高于本细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应以被检产品明示的质量要求判定，但应在检验报告备注中进行说明。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定，但应在检验报告备注中进行说明。

## 5. 异议处理

5.1 对监督抽查程序有异议的，由任务下达部门核查相关证据后维持或者撤销原检验结果。

5.2 对检验结果有异议的，任务下达部门核查相关证据，能够证明原检验结果准确的，维持原检验结果；不能证明原检验结果准确，需要进行复检的，由任务下达部门指定复检机构进行复检，复检结果为本次监督抽查最终结论。

5.3 对样品信息有异议的，任务下达部门核查样品确认情况

和生产企业提交证明材料后，维持或者撤销原检验结果。