

江苏省冷轧带肋钢筋产品质量监督抽查实施细则
(2026版)

1.范围

本细则适用于江苏省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、判定规则。

2.抽样方法

2.1 生产企业、实体店抽样

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	检验方法
----	------	------

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

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。

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。