

产品质量监督抽查实施细则

2025 年昭苏县冷轧带肋钢筋产品 质量监督抽查实施细则

2025-09-16 发布

2025-09-20 实施

昭苏县市场监督管理局

2025 年昭苏县冷轧带肋钢筋产品质量监督抽查实施细则

1 抽样方法

1.1 在生产企业的成品库内或销售企业待销的产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的、近期生产的产品。

1.2 在生产企业的成品库抽样时，抽取样品应为同一批次（同一牌号、同一规格）的产品，直条热轧带肋钢筋同一批次产品抽样基数不得少于 5 捆，盘卷热轧带肋钢筋同一批次产品抽样基数不得少于 5 盘。

在流通领域抽样时，抽样基数满足抽样数量即可。

1.3 抽样采用随机抽样方法进行，抽样方法如下：

对直条热轧光圆钢筋抽样时，在同一批次（同一牌号、同一规格）的产品中随机抽取 1 捆，在该捆中随机抽取 5 根钢筋，每根钢筋截取的长度为 2400mm，逐根顺序编号为 1~5，再把每根钢筋分成 2 支长度为 1200mm 的样品，2 支样品逐支编号标记，并一一对应（如 1-a，1-b），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。

对盘卷热轧光圆钢筋抽样时，在同一批次（同一牌号、同一规格）的产品中随机抽取 5 盘，在每盘钢筋上距头或尾至少 2000mm 处，随机截取 1 根长度为 2400mm 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 1200mm 的样品，2 支样品逐支编号标记，并一一对应（如 1-a，1-b）。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。

1.4 随机数一般可使用随机数表、随机数骰子或扑克牌等方法产生。

2 检验依据

检验项目见表 1

表 1 冷轧带肋钢筋检验项目

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

序号	检验项目	检验方法
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。

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。

3 判定规则

3.1 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

3.2 判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品未发现不合格；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。
