

本溪市冷轧带肋钢筋产品质量监督抽查实施细则

(2026 年版)

1 抽样

1.1 抽样方法

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。

1.2 抽样基数

抽查样品基数满足抽样数量即可。

1.3 抽样数量

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。

2 检验项目及检测方法

表 1 冷轧带肋钢筋产品检验项目

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

注：上表所列检验项目是有关法律法规、标准等规定的，重点涉及健康、安全、节能、环保以及消费者、有关组织反映有质量问题的重要项目。

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/T 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。