**附件3**

**上海期货交易所钢材注册质量监测检查提纲**

第一部分热轧带肋钢筋

（以下简称螺纹钢）

一、质量管理体系检查

**（一）听取生产企业生产经营基本情况、质量管理体系情况的介绍。**

**（二）受检生产企业提供下列技术文件**

1、顾客投诉及退货处理记录（顾客意见处理台账）（最近1年）

2、原料合格供方名单及评价程序和评价记录（最近1年）

3、质量管理体系内部审核记录（最近2年）

4、原材料、半成品、成品的检验标准、方法

5、原材料、半成品、成品的检验记录（最近3月）

6、关键工序的作业指导书及控制要求

7、主要生产设备的维护、保养计划及保养记录（最近1年）

8、生产、检验人员的培训计划及记录、证书（最近2年）

9、**主要**检验设备的计量衡器及砝码的检定或校准记录（最新）

10、已签发过的成品质量保证书复印件

上述资料必须在注册检查前备齐，并由对口部门届时负责介绍相关情况。

二、商品检查

**（一）抽样数量和方法**

抽样牌号为牌号HRB400E，规格16mm～25mm（直条）。

随机抽取每个牌号不同规格螺纹钢2批，每批产品在其中1捆钢筋中随机抽取5根钢筋，每根截取1支长度为1000 mm，每批抽样共5支。

检查时，库存如果只有一个牌号一个规格，则抽取同一牌号、同一规格不同批次的螺纹钢2批。

**（二）检查项目和方法**

本检查提纲中产品检验所使用的标准，凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本检查提纲。凡是不注日期的，其最新版本适用于本检查提纲（包括所有的修改单）。

**1、螺纹钢表面质量**

（1）螺纹钢表面质量

检验方法：

GB/T 1499.2-2018 《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中7.10表面质量。

在抽样现场，对每批抽取的5支钢筋逐根进行目测检查。

**2、螺纹钢长度、外形检查**

检验方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中6.4长度及允许偏差、6.5弯曲度和端部。

在抽样现场，对每批抽取的5支钢筋逐根进行检查长度偏差、弯曲度和端部检查。

**3、螺纹钢重量检查**

（1）重量偏差

检验方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中8.4重量偏差的测量。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定螺纹钢质量检验机构检查重量偏差。

（2）验收入库捆重与检验捆重之间的偏差

在抽样现场，随机选取每一抽样批号的1捆螺纹钢，现场称重，并与码单比较。

**4、螺纹钢尺寸检查**

检查项目：

内径、横肋高、肋间距。

检验方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中8.3尺寸测量。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定螺纹钢质量检验机构逐支检查。

**5、螺纹钢物理化学性能检验**

（1）化学成分

检查项目：

检验元素为C、Si、Mn、P、S、Cr、V、Mo、Cu、Ni十个元素及Ceq。

取样方法：

GB/T 20066《钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法》

检验方法：

GB/T 223系列《钢铁及合金化学分析方法》

GB/T 4336《碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法（常规法）》

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中7.23素录牌号和化学成分。

GB/T 222《钢的化学成分允许偏差》

每批抽样样品，送上海期货交易所指定螺纹钢质量检验机构检查化学成分。

（2）力学性能

检查项目：

下屈服强度、抗拉强度、断后伸长率、最大力下总伸长率。

取样方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中8.2拉伸、弯曲、反向弯曲试验。

检验方法：

GB/T 28900《钢筋混凝土用钢材试验方法》

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中8.2拉伸、弯曲、反向弯曲试验。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定螺纹钢质量检验机构检查力学性能。

（3）工艺性能

检查项目：

反向弯曲、弯曲试验。

取样方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中8.2拉伸、弯曲、反向弯曲试验。

检验方法：

GB/T 28900《钢筋混凝土用钢材试验方法》

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋》中8.2拉伸、弯曲、反向弯曲试验。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定螺纹钢质量检验机构检查。

**6、其他涉及项目检查**

（1）包装

检验项目：

包装材料及尺寸、打捆紧固程度、定支、定捆情况。

检验方法：

GB/T 2101《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》中包装的相关要求。

现场逐批检查。

（2）标志

检验方法：

GB/T 1499.2-2018 《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》中10包装、标志和质量证明书。

GB/T 2101 《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》中标志的相关要求。

注册申报资料。

现场逐批目测检查。

（3）质量证明书

检验项目：

质量保证书签发管理程序及有关的原始记录；质量证明书要素。

检验方法：

GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》中10包装、标志和质量证明书。

GB/T 2101《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》

注册申报资料。

现场检查。

注：质量证明书上的日期需包括生产日期，检查质量证明书上的生产日期与标牌上的生产日期是否一致。

三、实验室检查

四、审核报告

质量检验机构自收到抽样后5个工作日内出具审核报告（2份正本和2份副本）。审核报告分为注册检查记录及测试报告。正常样品保存1个月，争议样品保存至争议完毕（不超过3个月）。

第二部分热轧光圆钢筋

（以下简称线材）

一、质量管理体系检查

**（一）听取生产企业生产经营基本情况、质量管理体系情况的介绍。**

**（二）受检生产企业提供下列技术文件**

1、顾客投诉及退货处理记录（顾客意见处理台账）（最近1年）

2、原料合格供方名单及评价程序和评价记录（最近1年）

3、质量管理体系内部审核记录（最近2年）

4、原材料、半成品、成品的检验标准、方法

5、原材料、半成品、成品的检验记录(最近3月)

6、关键工序的作业指导书及控制要求

7、主要生产设备的维护、保养计划及保养记录（最近1年）

8、生产、检验人员的培训计划及记录、证书（最近2年）

9、检验设备的计量衡器及砝码的检定和校准记录（最新）

10、已签发过的成品质量保证书复印件

上述资料必须在注册检查前备齐，并由对口部门届时负责介绍相关情况。

二、商品检查

**（一）抽样数量和方法**

随机抽取牌号为HPB300、规格为8 mm、10mm的线材各1批。规格系列不全的，则抽取同一牌号、同一规格不同批次的线材2批。

每批产品随机抽取5盘，每盘截取1支长度为1000 mm，每批抽样共5支。

**（二）检查项目和方法**

本检查提纲中产品检验所使用的标准，凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本检查提纲。凡是不注日期的，其最新版本适用于本检查提纲（包括所有的修改单）。

**1、线材表面质量**

检验方法：

GB/T 1499.1-2017 《钢筋混凝土用钢第1部分：热轧光圆钢筋》中7.4表面质量。

现场逐盘目测检查。

**2、线材尺寸、外形检查**

检查项目：

直径允许偏差、不圆度。

检验方法：

GB/T 1499.1-2017 《钢筋混凝土用钢第1部分：热轧光圆钢筋》中8.3尺寸测量。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定线材质量检验机构逐支检查。

**3、线材重量检查**

（1）重量偏差

检验方法：

GB/T 1499.1-2017《钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋》中8.4重量偏差的测量。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定线材质量检验机构逐支检查。

（2）验收入库盘重与检验盘重之间的偏差

检验数量：

随机选取规格为8mm、10mm的线材各5盘。

检验方法：

在抽样现场，随机选取每一抽样批号的1卷线材，现场称重，并与码单比较。

**4、线材物理化学性能检验**

（1）化学成分

检查项目：

化学成分检验元素为C、Si、Mn、P、S五个元素。

取样方法：

GB/T 20066《钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法》

检验方法：

GB/T 223系列《钢铁及合金化学分析方法》

GB/T 4336《碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）》

GB/T 222《钢的成品化学成分允许偏差 》。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定线材质量检验机构检查化学成分。

（2）力学性能、工艺性能

检查项目：

下屈服强度、抗拉强度、断后伸长率、、冷弯试验。

取样方法：

GB/T 1499.1-2017《钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋》中8.2力学性能、工艺性能试验。

检验方法：

GB/T 28900《钢筋混凝土用钢材试验方法》

GB/T 1499.1-2017《钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋》8.2力学性能、工艺性能试验。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定线材质量检验机构检查力学性能及工艺性能。

**5、其他涉及项目检查**

（1）包装

检验项目：

包装材料及尺寸、打捆紧固程度。

检验方法：

GB/T 2101《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》中包装的相关要求。

注册申报资料。

现场逐盘检查。

（2）标志

检验方法：

GB/T 1499.1-2017《钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋》中10包装、标志和质量证明书。

GB/T 2101《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》中标志的相关要求。

注册申报资料。

现场逐盘目测检查。

（3）质量证明书

检验项目：

质量保证书签发管理程序及有关的原始记录；质量证明书要素。

检验方法：

GB/T 2101《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》

注册申报资料。

注：质量证明书上的日期需包括生产日期，检查质量证明书上的生产日期与标牌上的生产日期是否一致。

现场检查。

三、实验室检查

四、审核报告

质量检验机构自收到抽样后5个工作日内出具审核报告（2份正本和2份副本）。审核报告分为注册检查记录及测试报告。正常样品保存1个月，争议样品保存至争议完毕（不超过3个月）

第三部分热轧卷板

（以下简称热卷）

一、质量管理体系检查

（一）听取生产企业生产经营基本情况、质量管理体系情况的介绍。

（二）受检生产企业提供下列技术文件

1、顾客投诉及退货处理记录（顾客意见处理台账）（最近1年）

2、原料合格供方名单及评价程序和评价记录（最近1年）

3、质量管理体系内部审核记录（最近2年）

4、原材料、半成品、成品的检验标准、方法

5、原材料、半成品、成品的检验记录（最近3月）

6、关键工序的作业指导书及控制要求

7、主要生产设备的维护、保养计划及保养记录（最近1年）

8、生产、检验人员的培训计划及记录、证书（最近2年）

9、检验设备的计量衡器及砝码的检定和校准记录（最新）

10、已签发过的成品质量保证书复印件

上述资料必须在注册检查前备齐，并由对口部门届时负责介绍相关情况。

二、商品检查

（一）抽样数量和方法

1、热卷表面质量及其他涉及项目检查

随机抽取不同规格的热卷3～5卷。

抽样时，尽可能针对不同的牌号分别取样（GB/T 3274-2017中的Q235、JIS G3101-2015中的SS400两个牌号都要取样），逐卷检查。

检查时库存如果只有一个牌号，则抽取同一牌号、不同炉批号、不同规格的热卷的样品。

牌号抽样不全的，按抽样牌号注册办理。

2、热卷尺寸检查

从3~5卷的抽取卷中，逐卷检查。

3、热卷包装检查

在抽取卷中，逐卷检查打包带的规格尺寸。

4、热卷重量检查

在抽取卷中，逐卷称重检查，验收入库重量与检查重量之间的偏差。

5、热卷物理化学性能检验

（1）化学成分

对所取样品，分别取样、制样、测试。

（2）力学性能

对所取样品，分别取样、制样、测试。

（3）工艺性能

对所取样品，分别取样、制样、测试。

（二）检查项目和方法

本检查提纲中产品检验所使用的标准，凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本检查提纲。凡是不注日期的，其最新版本适用于本检查提纲（包括所有的修改单）。

**1、热卷表面质量及其他涉及项目检查**

（1）热卷表面质量

检验方法：

GB/T 3274-2017 《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中5.6表面质量。

JIS G3193《热轧钢板、薄板及钢带的尺寸、质量及允许误差》中外观要求。

GB/T 14977《热轧钢板表面质量的一般要求》

现场逐卷目测检查。

（2）其他涉及项目

包装、标志和质量证明书等。

检验方法（SS400参照国标)：

GB/T 3274-2017 《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中8包装、标志和质量证明书。

GB/T 247《钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定》中标志的相关要求。

比较注册申报资料。

现场逐卷目测检查。

**2、热卷尺寸检查**

检验方法：

GB/T 3274-2017 《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中 4 尺寸、外形、重量。

GB/T 709 《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》中尺寸的相关要求。

JIS G3193《热轧钢板、薄板及钢带的尺寸、质量及允许误差》中的要求。

现场逐卷检查。

**3、热卷包装检查**

（1）一般要求

（2）包装材料

（3）包装件重量和捆扎道数和规格尺寸。

检验方法（SS400参照国标)：

GB/T 3274-2017《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中8包装、标志和质量证明书。

GB/T 247《钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定》中包装的相关要求。

比较注册申报资料。

现场逐卷检查。

**4、热卷重量检查**

检验方法：

GB/T 3274-2017 《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中4尺寸、外形、重量。

GB/T 709《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》中重量的相关要求。

JIS G3193《热轧钢板、薄板及钢带的尺寸、质量及允许误差》中钢板和钢带的质量的要求。

现场逐卷称重检查。

**5、热卷物理化学性能检验**

（1）化学成分

检查项目：

GB/T 700 Q235：C、Si、Mn、P、S五个元素。

JIS G3101 SS400：P、S二个元素。

取样方法（SS400参照国标)：

GB/T 20066《钢和铁化学成分测定用试样的取样和制样方法》

检验方法：

GB/T 223系列《钢铁及合金化学分析方法》

GB/T 4336《碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花源原子发射光谱法（常规法）》

GB/T 222《钢的化学成分允许偏差》

每批抽样样品，送上海期货交易所指定热轧卷板质量检验机构检查。

（2）力学性能

检查项目：

屈服强度、抗拉强度、断后伸长率、冲击试验（如有必要）。

取样方法（SS400参照国标)：

GB/T 2975《钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备》

检验方法：

GB/T 228.1《[金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法](http://www.spsp.gov.cn/UserCenter/Standard/PDFView.aspx?ca=CXNb9uJ5Rvg=)》

GB/T 229《[金属材料夏比摆锤冲击试验方法](http://www.spsp.gov.cn/UserCenter/Standard/PDFView.aspx?ca=eys+5oJaAhA=)》实验室检查。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定热轧卷板质量检验机构检查。

（3）工艺性能

检查项目：

弯曲试验。

取样方法（SS400参照国标)：

GB/T 2975《钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备》

检验方法：

GB/T 232《[金属材料弯曲试验方法](http://www.spsp.gov.cn/UserCenter/Standard/PDFView.aspx?ca=057B8Rvp0VI=)》

每批抽样样品，送上海期货交易所指定热轧卷板质量检验机构检查。

**6、质量证明书检查**

（1）质量保证书签发管理程序及有关的原始记录

（2）质量证明书要素

检验方法：

GB/T 3274-2017 《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》中8包装、标志和质量证明书。

GB/T 18253《钢及钢产品检验文件的类型》

JIS G3101《一般结构用轧制钢材》中的要求。

注册申报资料。

现场检查。

三、由质检机构实施检查

四、审核报告

质量检验机构自收到抽样后5个工作日内出具审核报告（2份正本和2份副本）。审核报告分为注册检查记录及测试报告。正常样品保存1个月，争议样品保存至争议完毕（不超过3个月）。

第四部分不锈钢冷轧卷板

（以下简称不锈钢）

一、质量管理体系检查

**（一）听取生产企业生产经营基本情况、质量管理体系情况的介绍。**

**（二）受检生产企业提供下列技术文件**

1、顾客投诉及退货处理记录（顾客意见处理台账）（最近1年）

2、原料合格供方名单及评价程序和评价记录（最近1年）

3、质量管理体系内部审核记录（最近2年）

4、原材料、半成品、成品的检验标准、方法

5、原材料、半成品、成品的检验记录（最近3月）

6、关键工序的作业指导书及控制要求

7、主要生产设备的维护、保养计划及保养记录（最近1年）

8、生产、检验人员的培训计划及记录、证书（最近2年）

9、检验设备的计量衡器及砝码的检定或校准记录（最新）

10、已签发过的成品质量保证书复印件

上述资料必须在注册检查前备齐，并由对口部门届时负责介绍相关情况。

二、商品检查

（一）抽样数量和方法

针对不同的牌号（GB/T 3280-2015中的06Cr19Ni10、JIS G 4305：2012中的SUS304）分别取样，每个牌号抽取2-3卷。

检查时库存如果只有一个牌号，则抽取同一牌号、不同炉批号、不同规格的不锈钢冷轧卷板的样品。

牌号抽样不全的，按抽样牌号办理注册。

1、不锈钢表面质量检查

在抽取卷中，逐卷检查。

2、不锈钢冷轧卷板尺寸检查

在抽取卷中，逐卷检查。

3、不锈钢冷轧卷板包装检查

在抽取卷中，逐卷检查包装的规格尺寸外观。

4、不锈钢冷轧卷板重量检查

在抽取卷中，逐卷称重检查，裸卷重与标签注明的净重偏差。

5、不锈钢冷轧卷板物理化学性能检验

（1）化学成分

对所取每卷样品，分别取样、制样、测试。

（2）力学性能

对所取每卷样品，分别取样、制样、测试。

（二）检查项目和方法

本检查提纲中产品检验所使用的标准，凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本检查提纲。凡是不注日期的，其最新版本适用于本检查提纲（包括所有的修改单）。

**1、不锈钢冷轧卷板表面质量及其他涉及项目检查**

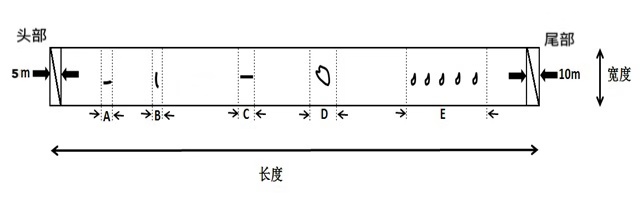
（1）不锈钢表面质量评定标准

表面缺陷划分为一般和严重两类。

使用研磨石或研磨纸研磨对缺陷进行判定，对每个缺陷的研磨次数最多20回，往返一次计一回。

一般缺陷指用120#研磨石研磨不可消除，用80#研磨石可消除的缺陷，如线型、点状、色差缺陷等。

严重缺陷指用80#研磨石研磨不可消除的缺陷，如孔洞、严重夹层、折叠等。

钢卷缺陷长度计算如图所示：

以板宽×1米为一个检查单位，含有缺陷的钢带长度小于1米时，以1米计算；长度大于1米时，以缺陷发生的实际米数为准。

将所有缺陷长度加总，计算出钢卷表面总的缺陷长度。

头5米、尾10米内一般缺陷不计，但严重缺陷要计入。

毛边交货的情况下，有效宽度外缺陷不计入缺陷统计。

不锈钢表面质量评定标准：

总缺陷百分比R =（一般缺陷长度+严重缺陷长度）/（钢卷总长）×100%。若R≥3%，该卷不锈钢判定为有缺陷。

严重缺陷百分比H =（严重缺陷长度）/（钢卷总长）×100%。若H≥1%，该卷不锈钢判定为有缺陷。

现场逐卷检查。

（2）不锈钢表面质量异议处理流程

货主如果对交割商品有表面质量异议，应及时记录所有缺陷的名称、位置、数量、尺寸大小等信息，记录开包的时间、现场作业人员、开包情况等，并拍照留存，保留开卷时的原外包装（标签、内衬材料、打包带等），并及时申请质检机构现场勘验。

质检机构的检验人员与生产企业代表到达现场后，货主应提供该批交割货物的数量、重量、拆包开卷后发现的表面质量缺陷、现场记录和照片等信息。

生产企业代表不到场，视为认同检验机构的评定结果。

货主应当提供相关的机器设备和人力等方面的支持，由质检机构及生产企业代表对有争议产品进行现场勘验，报告检验结果仅适用于被检验的该卷商品。

**2、不锈钢冷轧卷板尺寸检查**

检验方法：

GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》中5 尺寸、外形、重量及允许偏差。

JIS G 4305：2012《冷轧不锈钢钢板及钢带》中9.形状、尺寸、质量及允许偏差。

现场逐卷检查。

**3、不锈钢冷轧卷板包装检查**

不锈钢冷轧卷板包装应该满足以下要求：

(1)钢卷包装应包括防锈纸、外周护板、内周护板、端部圆护板、内外周金属护角圈、捆带：周向不少于3根、径向不少于3根。

(2)钢卷之间的垫纸应从卷头垫到卷尾。

(3)厚度小于等于0.8mm的钢卷应加一个套筒。

现场逐卷目测检查。

**4、不锈钢冷轧卷板重量检查**

检验方法：

GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》中5 尺寸、外形、重量及允许偏差。

JIS G 4305：2012《冷轧不锈钢钢板及钢带》中9.形状、尺寸、质量及允许偏差。

现场逐卷称重检查。

**5、不锈钢物理化学性能检验**

（1）化学成分

检查项目：

GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》中06Cr19Ni10：C、Si、Mn、P、S、Ni、Cr、N八个元素。

JIS G 4305：2012《冷轧不锈钢钢板及钢带》中SUS304：C、Si、Mn、P、S、Ni、Cr七个元素。

取样方法：

国标参照GB/T 20066《钢和铁化学成分测定用试样的取样和制样方法》。

日标参照JIS G 0404《钢材的一般交货技术条件》。

检验方法：

国标参照GB/T 223系列《钢铁及合金化学分析方法》、GB/T 11170《不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)》、GB/T 20123《钢铁总碳硫含量的测定高频感应炉燃烧后红外吸收法（常规方法）》和GB/T 20124《钢铁 氮含量的测定惰性气体熔融热导法(常规方法)》。

日标参照JIS G 1253:2002《钢铁－火花放电原子发射光谱分析方法》。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定不锈钢质量检验机构检查。

（2）力学性能

检查项目：

规定塑性延伸强度、抗拉强度、断后伸长率、硬度值。

取样方法：

国标参照GB/T 2975《钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备》。

日标参照JIS G 0404《钢材的一般交货技术条件》。

检验方法：

国标参照GB/T 228.1《金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法》、GB/T 230.1《金属材料洛氏硬度试验第1部分:试验方法》、GB/T 231.1《金属材料布氏硬度试验第1部分:试验方法》和GB T4340.1《金属维氏硬度试验第1部分:试验》。

日标参照JIS Z 2241《金属材料拉伸试验方法》、JIS Z 2243《布氏硬度试验-试验方法》、JIS Z 2244《维氏硬度试验-试验方法》和JIS Z 2245《洛氏硬度试验-试验方法》。

每批抽样样品，送上海期货交易所指定不锈钢质量检验机构检查。

**6、质量证明书检查**

（1）质量保证书签发管理程序及有关的原始记录

（2）质量证明书要素

检验方法：

GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》中条款9 包装、标志及质量证明书。

JIS G 4305：2012《冷轧不锈钢钢板及钢带》中条款14.报告。

注册申报资料。

现场检查记录。

三、由质检机构实施检查

四、审核报告

质量检验机构自收到样品后5个工作日内出具审核报告（2份正本和2份副本）。审核报告分为注册检查记录及测试报告。正常样品保存1个月，争议样品保存至争议完毕（不超过3个月）。