

济南市历城区钢筋（快检）产品质量监督抽查实施细则

（2025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。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

1.2 抽样基数

抽查样品基数满足抽样数量即可。

1.3 抽样范围

抽取同一规格型号、同一批次的产品。

1.4 抽样数量

每批次产品抽取样品 2 支（定长可为 9m 或 12m 等）作为检验样品。

2 检验依据

表 1-1 热轧带肋钢筋产品检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	尺寸	内径	快速检测卡板
		横肋高	快速检测卡板
		肋间距	快速检测卡板
		横肋末端间隙	快速检测卡板
2	重量偏差		电子秤组合
3	表面标志		目测检查

表 1-2 热轧光圆钢筋产品检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	尺寸	直径偏差	快速检测卡板
2	重量偏差		电子秤组合

表 1-3 冷轧带肋钢筋产品检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	尺寸	横肋中点高	快速检测卡板
		横肋间距	
2	重量偏差		电子秤组合
3	表面标志		目测检查

表 1-4 钢筋混凝土用耐蚀钢筋产品检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	尺寸	内径	快速检测卡板
		横肋高	
		肋间距	
		横肋末端间隙	
2	重量偏差		电子秤组合
3	表面标志		目测检查

表 1-5 钢筋混凝土用不锈钢钢筋产品检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	尺寸	光圆不锈钢钢筋：直径偏差	快速检测卡板
		带肋不锈钢钢筋：内径、横肋高、肋间距、横肋末端间隙	
2	重量偏差		电子秤组合

序号	检验项目	检验方法
3	表面标志	目测检查

表 1-6 钢筋混凝土用余热处理钢筋产品检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	尺寸	内径	快速检测卡板
		横肋高	
		肋间距	
		横肋末端间隙	
2	重量偏差		电子秤组合
3	表面标志		目测检查

注 1:

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。

注 2: 检测方法 & 检测精度保证

注 2.1 快速检测卡板检测尺寸

参照 GB1499.2 标准的尺寸要求专门制作快速检测卡板，快速检测卡板关键检测参数涵盖抽查钢筋尺寸参数的极限尺寸保证值，利用快速检测卡板在每支钢筋上进行比对检测，必要时辅助使用游标卡尺等符合精度要求的量具。对于执行非 GB1499.2 标准的产品，参考对应产品标准，视具体情况采用游标卡尺及快速检测卡板组合检测。

注 2.2 重量偏差检测

利用不少于 2 台电子秤组合对整支钢筋进行重量偏差检测。

注 2.3 检测精度保证

快速检测卡板应利用激光干涉仪或影像测量仪等检测设备进行尺寸确认，保证检测精度；电子秤应检定合格。

3 判定规则

3.1 参考标准依据

GB 1499.1 钢筋混凝土用钢第 1 部分：热轧光圆钢筋

GB 1499.2 钢筋混凝土用钢第 2 部分：热轧带肋钢筋

GB 13788 冷轧带肋钢筋

GB/T 33953 钢筋混凝土用耐蚀钢筋

GB/T 33959 钢筋混凝土用不锈钢钢筋

GB/T 13014 钢筋混凝土用余热处理钢筋

相关的法律、行政法规、部门规章、规范性文件

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，快速筛查项目全部符合，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；快速筛查项目中任一项或一项以上结果可疑，移交属地市场监管部门，并报组织实施市场监管部门。