

产品质量监督抽查实施细则

WSJC 004-2021

锻压机械

2021-01-25 发布

2021-01-26 实施

威海市市场监督管理局

锻压机械产品质量监督抽查实施细则

1 范围

本细则适用于锻压机械产品质量市级监督抽查，针对特殊情况的市监督专项抽查、县级市场监督管理部门组织的地方监督抽查可参照执行。

本细则内容包括检验依据、抽样、检验要求、判定原则和检验报告。

2 检验依据

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。

GB 17120 锻压机械 安全技术条件

GB/T 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB/T 10923 锻压机械 精度检验通则

GB/T 10924 闭式单、双点压力机 精度

GB/T 23280 开式压力机 精度

JB/T 1647.2 闭式压力机 第2部分:技术条件

JB/T 1829 锻压机械 通用技术条件

JB/T 5200 闭式四点压力机 精度

JB/T 6580.1 开式压力机 第1部分:技术条件

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 抽样。

3.1 抽样型号或规格

应抽取同一材料、同一型号规格、同一批次的产品为抽查样品。如果企业生产多种规格型号产品时，应优先抽取按强制性标准生产的产品；如果企业生产的产品执行标准相同时，应优先抽取企业主导产品。

3.2 抽样方法、基数及数量

3.2.1 抽样方法

在企业待销产品中或市场上销售的产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或以其他形式表明合格的、近期生产的产品。

抽样人员应当使用规定的抽样文书记录抽样信息，并对抽样场所、贮存环境、被抽样产品的

标识、库存数量、抽样过程等通过拍照或者录像的方式留存证据。

随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

3.2.2 抽样基数

抽样基数由抽样人员和企业人员现场清点确认，抽样基数满足抽样数量即可。

3.2.2 抽样数量

随机抽取 1 台锻压机械样品进行检验，检验样品亦为备用样品；样品不需要购买，检验完毕退回被抽查企业。

3.3 样品处置

3.3.1 封样：抽样人员在抽样后对样品进行封样，封样采取纸封，封样方式及部位按表 3 的规定进行，样品应有产品合格证，在封条上注明抽样时间，并由双方人员签字确认、加盖企业公章。

3.3.2 验样：抽取的样品由检验人员在现场检验，样品至试验场地的搬运按受检单位的规定进行。实施检验前，检验人员应仔细检查所封样品的封样状态，确认无误后方可开始检验。实施检验后，如果当天不能完成所有检验工作，应按表 1 对样品进行封存，并做好封存记录。第二天检验前，对样品的封样状态确认无误后方可进行检验。

表 1 封样方式及部位

| 机床形式 | 裸机 | 整机包装 |
|------|------------------|-------------|
| 封样方式 | 电柜：开启门锁闭部位纸质条封 | 包装箱：开启边纸质条封 |
| | 移动部件：安装接合部纸质条封 | |
| | 操作面板：主电源操作部位纸质条封 | |

3.3.3 样品保管：检验完成后，检验人员应当采取有效的防拆措施，在检毕封条上面由双方人员签字确认、加盖企业公章，封存样品；并对样品的相关部位通过拍照或者录像的方式留存证据，同时告知被抽样生产者、销售者应当妥善保管封存的样品，不得隐匿、转移、变卖、损毁样品，否则将失去提出异议复检的权利。

3.4 抽样单

应按有关规定填写抽样单，并记录被抽查产品及企业相关信息。同时记录被抽查企业上一年度管子钳产品销售总额，以万元计；若企业上一年度未生产，则记录本年度实际销售额，并加以注明。对于产品检验所需的样品技术参数等信息，需要被抽查企业提供的，应在抽样现场获取，并经企业确认。

4 检验要求

4.1 检验项目

锻压机械检验项目见表 2。

表 2 锻压机械检验项目

| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检验方法 | |
|------|--------------|---|---|-------------|
| 1 | 几何精度检验 | GB/T 10924 GB/T 23280 JB/T 5200 | GB/T 10923 GB/T 10924 GB/T 23280 JB/T 5200 | |
| 2 | 噪声检测 | GB 17120 | GB 17120 | |
| 3 | 结构、性能与功能 | JB/T 1829 JB/T 1647.2 JB/T 6580.1 | JB/T 1829 JB/T 1647.2 JB/T 6580.1 | |
| 4 | 随机附件、工具和技术文件 | | | |
| 5 | 外观质量 | | | |
| 6 | 加工质量 | | | |
| 7 | 装配质量 | | | |
| 8 | 标牌与标志 | | | |
| 9 | 传动系统 | | | |
| 10 | 离合器与制动器 | | | GB 17120 |
| 11 | 平衡装置 | | | |
| 12 | 超载保护装置 | | | |
| 13 | 操纵控制装置 | | | |
| 14 | 液压系统 | | | |
| 15 | 气动系统 | GB 17120 | GB 17120 | |
| 16 | 润滑系统 | | | |
| 17 | 局部照明 | | | |
| 18 | 进入锻压机械的固定设施 | | | |
| 19 | 弹簧 | | | |
| 20 | 夹紧、夹持机构 | | | |
| 21 | 零部件装卸 | | | |
| 22 | 安全防护装置 | GB 17120 | GB 17120 | |
| 23 | 电气系统 | 配线技术 | GB/T 5226.1 | GB/T 5226.1 |
| | | 操作板和安装在机械上的控制器件 | | |
| | | 警告标志 | | |
| | | 保护联结电路的连续性 | | |
| | | 电击防护 | | |
| | | 过电流保护 | | |
| | | 电动机过热保护 | | |
| | | 绝缘电阻试验 | | |
| 耐压试验 | | | | |

4.2 检验应注意的问题

4.2.1 检验项目检验顺序：电气系统耐压试验为最后检验项目。

4.2.2 现场检验工作控制及检验结果确认：

4.2.2.1 检验全过程应有企业代表陪同；检验人员应按规定要求进行检验，如实认真记录检验数据，及时在每一页记录上签字。

4.2.2.2 全部检验活动结束后，对不合格的检验项目，除记录检验结果外，还应通过拍照或者录像的方式留存证据，照片应清晰，录像应连续，并对存在不合格项目的部位进行单独封样。

4.2.2.3 检验人员应按抽查工作要求带回以下文件资料：企业标准复印件或照片、企业明示的产品质量要求复印件或照片、产品合格证复印件或照片。

4.2.3 检验工作完成之后，样品封存于受检企业。检验结论为合格的样品，组织监督抽查的市场监督管理部门应当在提出异议处理申请期限届满后及时通知被抽查企业解封；检验结论为不合格的样品，组织监督抽查的市场监督管理部门应当在提出异议处理申请期限届满后按有关规定处理。

4.2.4 下列情况不进行复检：

- a) 因产品本身缺陷引起的机械零、部件或电器件损坏判为不合格的；
- b) 检测结果与现场确认内容一致的部分；
- c) 电气系统耐压试验不合格的。

5 判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定被抽查产品合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定被抽查产品不合格。

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，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。

6 检验报告

6.1 检验报告中应附有样品及其标签的照片。

6.2 当使用样品标识、标签明示的技术要求作为检验报告的判定依据时，判定被抽查产品不合格时，应在检验报告中予以说明，并将相关证据附于检验报告。