

# 威海市电焊机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

每批次产品抽取样品2台，其中1台作为检验样品，1台作为备用样品。

### 2 检验项目及检测方法

表 1-1 电阻焊机（GB 15578-2008）产品检验项目

序号	检验项目	检验方法
1	绝缘电阻	GB 15578-2008
2	介电强度	GB 15578-2008
3	额定空载电压	GB 15578-2008
4	输入回路与焊接回路的隔离	GB 15578-2008
5	内部导体及其连接	GB 15578-2008
6	I类保护的电阻焊机与保护性导体的连接	GB 15578-2008
7	电源通/断开关装置	GB 15578-2008
8	机械危险防护（不测 8.2）	GB 15578-2008
9	紧急停止操作件的颜色	GB 15578-2008
10	使用说明书和铭牌	GB 15578-2008

表 1-2 弧焊设备 焊接电源（GB/T 15579.1-2024）产品检验项目

序号	检验项目	检验方法
1	绝缘(绝缘电阻、介电强度)	GB/T 15579.1-2024
2	输出回路连接（意外接触的防护、耦合装置的安装、出线孔、标记）	GB/T 15579.1-2024
3	倾斜稳定性	GB/T 15579.1-2024
4	铭牌	GB/T 15579.1-2024
5	使用说明和标识	GB/T 15579.1-2024

注：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 标准依据

GB 15578-2008 电阻焊机的安全要求

GB/T 15579.1-2024 弧焊设备 第1部分：焊接电源

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，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。