

产品质量监督抽查实施规范

CCGF 703.3—2015

砂 轮

2015—04—29 发布

2015—06—01 实施

国家质量监督检验检疫总局

砂 轮

1 范围

本规范适用于砂轮产品质量国家监督抽查,针对特殊情况的国家监督专项抽查、县级以上地方质量技术监督部门组织的地方监督抽查可参照执行。监督抽查产品范围包括:陶瓷结合剂砂轮、树脂结合剂砂轮、橡胶结合剂砂轮。本规范内容包括产品分类、术语和定义、企业产品生产规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

2 产品分类

2.1 产品分类及代码

产品分类及代码见表 1。

表 1 产品分类及代码

产品分类	一级分类	二级分类	三级分类
分类代码	7	703	703.3
分类名称	电工及材料	摩擦、密封材料	砂轮

2.2 产品种类

砂轮种类包括:陶瓷结合剂砂轮、树脂结合剂砂轮、橡胶结合剂砂轮。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本规范。

3.1 陶瓷结合剂

以陶瓷材料为主要原料的结合剂。

3.2 树脂结合剂

以合成树脂为主要原料的结合剂。

3.3 橡胶结合剂

以人造或天然橡胶为主要原料的结合剂。

3.4 砂轮

用磨粒和结合剂等制成的中央有通孔的圆形固结磨具。

3.5 固结磨具

由结合剂将磨粒固结成一定形状具有一定强度的磨具。

4 企业砂轮产品生产规模划分

根据砂轮产品行业的实际情况,企业生产规模以砂轮产品年销售额为标准划分为大、中、小型企业。见表 2。

表 2 企业砂轮产品生产规模划分

企业砂轮产品生产规模	大型企业	中型企业	小型企业
销售额/万元	≥4 000	≥1 000 且<4 000	<1 000

注:年销售额包括该类产品的内销和外销总额。

5 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规范。凡是不注日期的文件,其最新版本适用于本规范。

GB 2494 固结磨具 安全要求

GB/T 2484 固结磨具 一般要求

GB/T 2485 固结磨具 技术条件

GB/T 23541 固结磨具 磨钢球砂轮

JB/T 3631 普通磨具 树脂重负荷磨削砂轮

JB/T 3715 固结磨具 修磨用钹形砂轮

JB/T 4175 固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮

JB/T 6083 固结磨具 碾米砂轮

JB/T 6353 固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮

JB/T 7983 固结磨具 螺栓紧固砂轮

JB/T 8338 固结磨具 磨轴承球基面砂轮

JB/T 8373 固结磨具 蜗杆砂轮

JB/T 10039 固结磨具 深切缓进给磨砂轮

JB/T 11431 固结磨具 磨钢轨砂轮

GB/T 2490 固结磨具 硬度检验

GB/T 2492 普通磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量

GB/T 2493 砂轮的回转试验方法

JB/T 7992 普通磨具 外观、尺寸和形位公差试验方法

JB/T 10450 普通磨具 检验规则

相关的法律法规、部门规章和规范

经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求

6 抽样

6.1 抽样型号或规格

抽取样品应为同一型号规格、同一批次的产品。

6.2 抽样方法、基数及数量

按 JB/T 10450《普通磨具 检验规则》的规定,在企业的成品库内或市场待销产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的、近期生产的产品。

抽样基数应不少于 50 片。

抽取检验样品、备用样品各 10 片。

6.3 样品处置

抽样人员按规定抽样后,对所抽样品进行包装封样,贴上标识(封章、封条、胶带。抽取的每片砂轮样品均加盖抽样人员封章;封条应粘贴牢固,同时加贴抽样单位的专用胶带),填写抽样单。

6.4 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生产的砂轮产品销售总额,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。

7 检验要求

7.1 检验项目及重要程度分类

检验项目及重要程度分类见表 3。

表 3 检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据标准	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
				A 类 ^a	B 类 ^b
1	回转强度	GB 2494 GB/T 2485	GB/T 2493	•	
2	孔径	GB/T 2485 JB/T 3715 JB/T 3631 JB/T 4175 JB/T 6353 JB/T 7983 JB/T 8338 JB/T 8373 JB/T 10039 JB/T 11431	JB/T 7992		•
3	静平衡	GB/T 2492	GB/T 2492		•
4	黑心	GB/T 2485	JB/T 7992		•
5	裂纹	GB/T 2485	JB/T 7992		•
6	哑声	GB/T 2485	JB/T 7992		•
7	硬度	GB/T 2490	GB/T 2490		•
8	磨曲轴砂轮厚度	GB/T 2485	JB/T 7992		•
^a 极重要质量项目。 ^b 重要质量项目。					

注 1:极重要质量项目是指直接涉及人体健康、使用安全的指标;重要质量项目是指产品涉及环保、能效、关键性能或特征值的指标。

注 2:表 3 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。

7.2 检验应注意的问题

若被检产品明示的质量要求高于本规范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规范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规范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。

若被检产品明示的质量要求缺少本规范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规范中检验项目依据的推荐性标准要求时,该项目不参与判

8.1 单项判定

单项判定原则见表 4。

表 4 不合格分类及判定数组

8.2 综合判定

经检验,检验项目全部合格,判定为被抽查产品合格;检验项目中任一项或一项以上不合格,判定为被抽查产品不合格。其中,当产品存在 A 类项目不合格时,属于严重不合格。

[illegible]

9.1 核查不合格项目相关证据,能够以记录(纸质记录或电子记录或影像记录)或与不合格项目相关联的其他质量数据等检验证据证明。

9.2 对需要复检并具备检验条件的,处理企业异议的质量技术监督部门或者指定检验机构应当按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品组织复检,并出具检验报告。复检结论为最终结论。

10 附则

本规范代替 CCGF 502.3—2010。

本规范编制单位:国家磨料磨具质量监督检验中心(包华)。

本规范由国家质量监督检验检疫总局产品质量监督司管理。