附件11

梅州市纤维增强树脂切割砂轮产品质量

监督抽查实施细则

一、抽样方法

以随机抽样的方式在被抽查经营主体的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

每款产品抽取2组样本，第1组用于检验，第2组用于备样。每组样本需抽取样品数量如下表所示：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 第1组数量 | 第2组数量 |
| 1 | 纤维增强树脂切割砂轮 | 10片 | 10片 |
| 注：孔径为D16A、D20A、D22A、D22.2A、D22.23A、D25A、D25.4A、D32A、D32B且直径≤400mm的砂轮在本次抽查范围。 | | | |

二、主要检验项目及检验项目属性划分

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 | 强制性 | 非强  制性 | 重要项 | 较重  要项 | 次要项 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 孔径 | JB/T 7992-2017 |  | ● |  | ● |  |
| 2 | 不平衡量 | GB/T 2492-2017 |  | ● |  | ● |  |
| 3 | 安全速度试验 | GB/T 2493-2013 | ● |  | ● |  |  |
| 4 | 破裂速度试验 | GB/T 2493-2013 | ● |  | ● |  |  |

三、判定规则

（一）依据标准

GB 2494-2014 《固结磨具 安全要求》

JB/T 4175-2016 《固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮》

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。

（二）判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为抽取的样本所检项目未检出不合格；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。

当被检样品明示的质量要求优于监督抽查实施细则中依据的标准要求时，应按被检样品明示的质量要求判定；

当被检样品明示的质量要求劣于或不包含监督抽查实施细则中依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定；

当被检样品明示的质量要求劣于或包含监督抽查实施细则中依据的推荐性标准要求时，应以被检样品明示的质量要求判定，如相应检验结果不符合相关推荐性标准要求时，应在检验报告中予以说明；

当被检样品明示的质量要求不包含监督抽查实施细则中依据的推荐性标准要求时，该指标不参与判定，但应在检验报告中作出说明；

当被检样品未能提供有效的企业标准时，按相关国家或行业标准进行判定；

当被检样品标签标识中执行标准信息和产品类别信息不明或有误，影响检测和判定时，可根据相关强制性标准要求，同时结合产品特点等信息判断和选择相关标准进行检验，并应在检验报告中作出相关说明；

按照产品质量相关法律法规的规定判定。

检验中发现因样品失效或者其他原因致使检验无法进行的，检验人员应如实记录，并提供相关证明材料，报送组织监督抽查的市场监管部门。