

沈阳市金属切削机床产品质量监督抽查实施细则

1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产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。

每批次抽取 1 台样品进行检验。

2 检验依据

表 1 检验项目和检验方法

序号	检验项目	检验方法
1	缠绕与卷入危险	GB 15760-2004
2	限位装置	GB 15760-2004
3	防松装置	GB 15760-2004
4	非正常停止	GB 15760-2004
5	安全防护装置	GB 15760-2004
6	起动	GB 15760-2004
7	停止	GB 15760-2004
8	紧急停止	GB 15760-2004
9	保护联结电路	GB/T 5226.1-2019 GB/T 5226.34-2020、 GB/T 26679-2011
10	电阻试验	GB/T 5226.1-2019 GB/T 5226.34-2020、 GB/T 26675-2011
11	耐压试验	GB/T 5226.1-2019 GB/T 5226.34-2020、 GB/T 26676-2011、
12	渗漏	GB/T 9061-2006

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 依据标准

GB/T 5226.1-2019 机械电气安全 机械电气设备第 1 部分：通用技术条件

GB/T 5226.34-2020 机械电气安全 机械电气设备 第 34 部分：机床技术条件

GB/T 9061-2006 金属切削机床 通用技术条件

GB 15760-2004 金属切削机床 安全防护通用技术条件

GB/T 26679-2011 机床电气、电子和可编程电子控制系统 保护联结电路连续性试验规范

GB/T 26675-2011 机床电气、电子和可编程电子控制系统 绝缘电阻试验规范

GB/T 26676-2011 机床电气、电子和可编程电子控制系统 耐压试验规范

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。

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。