附录1：

产品质量监督抽查实施细则

五金制品

广东汕尾市质量计量监督检测所

2018年汕尾市五金制品产品质量专项监督抽查实施细则

一、适用范围

本抽查细则适用于对汕尾市生产企业生产的五金制品产品质量定期监督检验。

二、抽查范围

1. 抽查产品名称：

锌合金压铸件、塑料模塑件、推拉铝合金门窗用滑轮、抽屉导轨、卫生间附属配件、杯状暗铰链。

1. 抽查地区：

 广东省汕尾市地区内。

1. 抽查数量：

按照生产经营的品种及种类，每个生产企业可抽取至少1个规格的两份样品。

三、抽样方法及数量

1. 抽样地点：

在生产企业成品仓库中随机抽取。

1. 抽样方法：

(1)、在生产企业成品仓库随机抽取经企业出厂检验合格的产品。

(2)、相同原材料，相同生产工艺生产的同一种规格为一个受检批，一个受检批抽样基数应根据各种相关标准进行要求进行确定。

(3)、优先抽取产销量大的企业产品。

(4)、在抽取样品时看产品是否按规格、类型、等级分别堆放。

(5)、抽样检测时要填写抽样检验单（一式三份）受抽样单位有关人员和抽样人双方签字并盖公章，特殊情况下，可经双方签字确认。抽样单一份留在受抽查单位，一份由抽样人员带回检验部门，另一份上报市质量技术监督局。

1. 抽样基数：

抽样基数同一品种、规格和等级的100个为一批，不足的100个按一批计。

1. 抽样数量：

在生产企业成品库中经检验合格产品中随机抽取样品20个，其中10个送检验单位，10个为保留样品，封存在受检单位。

1. 封样要求：

检验样品和备用样品应喷上抽样标识并贴上盖有质检部门印章的封条，并要求企业一同确认检查、记录样品的外观、状态、封条有无破损及其他可能对检测结果或者综合判定产生影响的情况，并确认样品与抽样单的记录是否相符。存放在企业的备用样品企业应安排专人负责，企业在检验完成后若对检测结果有异议时将按照规定在备用样品中抽取样品复检。

1. 其他说明（抽样过程要注意的问题）：

产品质量等级由企业提供，并在抽样单上予以确认。

四、检验依据

1. GB/T 13821-2009《锌合金压铸件》；

（现行推荐性国家标准，2009年04月01日发布，2009年12月01日实施）

1. GB/T 14486-2008《塑料模塑件尺寸公差》；

（现行推荐性国家标准，2008年08月14日发布，2009年04月01日实施）

1. QB/T 3892-1999《推拉铝合金门窗用滑轮》；

（现行推荐性行业标准，1999年04月21日发布，1999年04月21日实施）

1. QB/T 2454-2013《家具五金 抽屉导轨》；

（现行推荐性行业标准，2013年07月22日发布，2013年12月01日实施）

1. QB/T 1560-2017《卫生间附属配件》；

（现行推荐性行业标准，2017年04月12日发布，2017年10月01日实施）

1. QB/T 2189-2013《家具五金 杯状暗铰链》；

（现行推荐性行业标准，2013年07月22日发布，2013年12月01日实施）

1. 经备案现行有效的企业标准及产品明示质量指标和要求。

五、检验项目

检验项目及重要程度分类

1.锌合金压铸件

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据法律法规或标准条款 | 强制性/推荐性 | 检测方法 | 重要程度或不合格程度分类 |
| A类 | B类 |
| 1 | 化学成分 | GB/T 13821-2009 4.1 | 强制性 | GB/T 12689.1、GB/T 12689.3～GB/T 12689.7、GB/T 12689.10 | ● |  |
| 2 | 表面质量 | GB/T 13821-2009 4.5 | 强制性 | GB/T 13821-2009附录A |  | ● |
| 备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目 |

2.塑料模塑件

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据法律法规或标准条款 | 强制性/推荐性 | 检测方法 | 重要程度或不合格程度分类 |
| A类 | B类 |
| 1 | 标注公差的尺寸 | GB/T 14486-2008 4.3 | 强制性 | GB/T 2542-2003 4 | ● |  |
| 2 | 未注公差的尺寸 | GB/T 14486-2008 4.4 | 强制性 | GB/T 2542-2003 5 |  | ● |
| 备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目 |

3.推拉铝合金门窗用滑轮

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据法律法规或标准条款 | 强制性/推荐性 | 检测方法 | 重要程度或不合格程度分类 |
| A类 | B类 |
| 1 | 装配质量 | QB/T 3890-1999 4.3～4.4 | 强制性 | QB/T 3890-1999 5.3～5.4 | ● |  |
| 2 | 镀层表面 | QB/T 3890-1999 4.11 | 强制性 | QB/T 3824-1999 | ● |  |
| 3 | 滑轮使用寿命 | QB/T 3890-1999 4.13 | 强制性 | QB/T 3890-1999 5.12 | ● |  |
| 备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目 |

4.抽屉导轨

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据法律法规或标准条款 | 强制性/推荐性 | 检测方法 | 重要程度或不合格程度分类 |
| A类 | B类 |
| 1 | 过载 | 垂直向下静载荷 | QB/T 2454-2013 4 | 强制性 | QB/T 2454-2013 5.4.1 | ● |  |
| 2 | 水平侧向静载荷 | QB/T 2454-2013 4 | 强制性 | QB/T 2454-2013 5.4.2 | ● |  |
| 3 | 功能 | 操作力 | QB/T 2454-2013 4 | 强制性 | QB/T 2454-2013 5.4.3 |  | ● |
| 4 | 抽屉导轨组件底部变形 | QB/T 2454-2013 4 | 强制性 | QB/T 2454-2013 5.4.1 |  | ● |
| 5 | 抽屉导轨组件结构强度 | QB/T 2454-2013 4 | 强制性 | QB/T 2454-2013 5.4.2 |  | ● |
| 6 | 耐久性 | QB/T 2454-2013 4 | 强制性 | QB/T 2454-2013 5.4.4 | ● |  |
| 7 | 垂直向下静载荷 | QB/T 2454-2013 4 | 强制性 | QB/T 2454-2013 5.4.6 | ● |  |
| 8 | 水平侧几静载荷 | QB/T 2454-2013 4 | 强制性 | QB/T 2454-2013 5.4.7 | ● |  |
| 9 | 拉出安全性 | QB/T 2454-2013 4 | 强制性 | QB/T 2454-2013 5.4.8 | ● |  |
| 10 | 下沉量 | QB/T 2454-2013 4 | 强制性 | QB/T 2454-2013 5.4.5 |  | ● |
| 备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目 |

5.卫生间附属配件

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据法律法规或标准条款 | 强制性/推荐性 | 检测方法 | 重要程度或不合格程度分类 |
| A类 | B类 |
| 1 | 外型长度尺寸 | QB/T 1560-2017 4.1.1 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.1.1 | ● |  |
| 2 | 产品的零配件 | QB/T 1560-2017 4.1.2 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.1.2 |  | ● |
| 3 | 浴帘杆要求 | QB/T 1560-2017 4.2 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.2.1 | ● |  |
| 4 | 浴缸拉手要求 | QB/T 1560-2017 4.3 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.2.1 | ● |  |
| 5 | 毛巾架和电热毛巾架要求 | QB/T 1560-2017 4.4 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.2.1 | ● |  |
| 6 | 浴巾架要求 | QB/T 1560-2017 4.5 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.2.2 | ● |  |
| 7 | 毛巾环要求 | QB/T 1560-2017 4.6 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.3 | ● |  |
| 8 | 皂盒要求 | QB/T 1560-2017 4.7 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.4 | ● |  |
| 9 | 手纸架要求 | QB/T 1560-2017 4.8 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.15.3 | ● |  |
| 10 | 衣钩要求 | QB/T 1560-2017 4.9 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.5 | ● |  |
| 11 | 镜夹要求 | QB/T 1560-2017 4.10 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.6 | ● |  |
| 12 | 便刷要求 | QB/T 1560-2017 4.11 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.7 | ● |  |
| 13 | 杯架要求 | QB/T 1560-2017 4.12 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.8 | ● |  |
| 14 | 化妆架要求 | QB/T 1560-2017 4.13 | 强制性 | QB/T 1560-2017 5.9 | ● |  |
| 备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目 |

6、杯状暗铰链

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据法律法规或标准条款 | 强制性/推荐性 | 检测方法 | 重要程度或不合格程度分类 |
| A类 | B类 |
| 1 | 功能 | 操作力 | QB/T 2189-2013 4 | 强制性 | QB/T 2189-2013 5.5.1 |  | ● |
| 2 | 垂直静载荷 | QB/T 2189-2013 4 | 强制性 | QB/T 2189-2013 5.5.2 | ● |  |
| 3 | 水平静载荷 | QB/T 2189-2013 4 | 强制性 | QB/T 2189-2013 5.5.3 | ● |  |
| 4 | 耐久性 | QB/T 2189-2013 4 | 强制性 | QB/T 2189-2013 5.5.4 | ● |  |
| 5 | 下沉量 | QB/T 2189-2013 4 | 强制性 | QB/T 2189-2013 5.5.5 |  | ● |
| 备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目 |

六、判定原则

1．实物质量判定原则

所检项目中均合格，实物质量判定为合格；否则实物质量判定为不合格

2．综合判定原则：

所检项目中均合格，综合判定为合格；否则综合判定为不合格。

综合判定为不合格的严重程度划分原则：当存在A类不合格时，属于严重不合格；当产品仅存在B类不合格时，属于一般不合格。

3．其他： 若被检产品明示的质量要求高于本方案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方案中检验项目依据的国家或行业强制性标准要求时，应按国家或行业强制性标准要求判定；若被检产品明示的质量要求低于本方案中检验项目依据的国家或行业推荐性标准要求时，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缺少本方案中的检验项目时，应按本方案中检验项目依据的标准要求判定。

七、样品管理

检验机构接收样品应当有专人负责检查、记录样品的外观、状态、封条有无破损及其他可能对检测结果或者综合判定产生影响的情况，并确认样品与抽样单的记录是否相符，对检测和备用样品分别加贴相应标识后入库。

出现样品封样及密封状态被破坏、样品异常损坏等现象，无法正常进行下一步有关项目检验和判定时，应重新抽样。必要时应采集并保存影像记录。

检验后样品〈特别是不合格样品〉应妥善保存至所有检验结果公布之后才能退还被抽样企业。如因检验造成破坏或者损耗而无法退还的样品可以不退还，但应当向被抽查企业说明情况。

八、检验报告

检验报告按照广东省监督抽查报告格式。如发现安全性能不符合要求等严重质量问题，应立即书面报市局。

九、异议处理复检

对判定不合格产品进行复检时，按以下方式进行：

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）、检验后缺陷特征样品、与不合格质量数据相关联的其他质量数据等检验证据证明，并得到申请复检者认可的，做出维持原检验结论的复检结论。

需对不合格项目复检时，可以在原样上进行的，应采用原样检验。不可以在原样上进行的，可采用备样检验。当复检结果仍不合格，维持原检验结果不变。当复检结果合格，以复检结果为准。

十、其他（如检验中需注意的问题）

无。