砂轮产品质量国家监督抽查实施细则
（2021 年版）

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。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

每批次产品抽取样品 20 片，其中 10 片作为检验样品，10 片作为备用样品。

2 检验依据

序号	检验项目	检验方法
1	回转强度	GB/T 2493-2013
2	孔径	JB/T 7992-2017
3	不平衡量	GB/T 2492-2017
4	黑心	JB/T 7992-2017
5	裂纹	JB/T 7992-2017
6	哑声	JB/T 7992-2017
7	硬度	GB/T 2490-2018
8	磨曲轴砂轮厚度	JB/T 7992-2017

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 2494-2014 固结磨具 安全要求

GB/T 2485-2016 固结磨具 技术条件

GB/T 2490-2018 固结磨具 硬度检验

GB/T 2492-2017 固结磨具 交付砂轮允许的不平衡量测量

JB/T 3715-2016 固结磨具 修磨用钹形砂轮

JB/T 4175-2016 固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮

JB/T 6353-2015 固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮

JB/T 8338-2012 固结磨具 磨轴承球基面砂轮

JB/T 8373-2012 固结磨具 蜗杆砂轮

JB/T 10039-2013 固结磨具 深切缓进给磨砂轮

JB/T 10450-2015 固结磨具 检验规则

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

对样品实施全数检验，本细则检验依据序号 1 检验项目中样品全部合格，且序号 2－8 检验项目中样品全部合格或仅有 1 片不合格时，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；否则，判定被抽查产品不合格。

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。

4 附则

本细则首次发布。