

福建省产品质量监督抽查实施细则

机床

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 1 台作为检验样品。

2 检验依据

序号	检验项目	检验方法	备注
1	运动部件	GB 15760-2004	
2	夹持装置	GB 15760-2004	
3	起动	GB 15760-2004	
4	停止	GB 15760-2004	
5	紧急停止	GB 15760-2004	只检 5.4.6.1 条款中 a、b、c、d、e
6	模式选择	GB 15760-2004	
7	数控系统	GB 15760-2004	只检 5.4.9 条款中 a、b、c
8	控制系统故障	GB 15760-2004	
9	安全防护装置	GB 15760-2004 GB/T 23821-2022 GB/T 12265-2021	只检 5.5.1 条款中 a、b、c、d、e、g
10	噪声	GB/T 17421.5-2015	
11	飞溅	GB 15760-2004	
12	电动机的过热保护	GB/T 5226.1-2019	只检 7.3.1
13	保护联结电路连续性的验证	GB/T 5226.1-2019	
14	电阻试验	GB/T 5226.1-2019	
15	耐压试验	GB/T 5226.1-2019	
16	温升试验	GB/T 9061-2006	
17	液压、气动、冷却和润滑系统	GB/T 9061-2006	只检 3.7.5

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 9061-2006 金属切削机床 通用技术条件

GB/T 12265-2021 机械安全 防止人体部位挤压的最小间距

GB 15760-2004 金属切削机床 安全防护通用技术条件

GB/T 23821-2022 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离

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。