

福建省产品质量监督抽查实施细则

储存用钢罐体产品

1 抽样方法

在企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中实施随机抽样，并现场检验。

抽查样品基数满足抽样数量即可。

抽样数量见下表：

表 1 抽样数量

序号	抽样数量	检验数量	备样数量
1	2 个	1 个	1 个

随机数一般可使用随机数表、随机数骰子或扑克牌等方法产生。

被抽查样品单位应提供的其他产品信息：产品的出厂相关文件。

2 检验依据

表 2 检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	外观检验	1. 外表面涂装 2. 标志标识 3. 铭牌 4. 焊接接头及母材内外表面质量	NB/T 47003.1-2009
2	结构检验	1. 封头 2. 罐体的横截面 3. 焊缝布置 4. 筒体与封头的连接 5. 支座	NB/T 47003.1-2009
3	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 单个筒节的最小长度 3. 焊缝最大对口错边量 4. 焊缝最大棱角度 5. 焊缝咬边 6. 壁厚	NB/T 47003.1-2009
4	附件检验	1. 阀门 2. 其他安全附件	NB/T 47003.1-2009
5	无损检测	射线检测。	NB/T 47003.1-2009
6	试验	1. 盛水试验（按设计要求）	NB/T 47003.1-2009

		2. 耐压试验（按设计要求） 3. 气密性试验（按设计要求）	
--	--	-----------------------------------	--

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

NB/T 47003.1-2009 钢制焊接常压容器；

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。