2020年胶辊产品质量广西监督抽查实施细则

**1范围**

本细则适用于2020年胶辊产品质量广西监督抽查，其他市场监管部门组织的及针对特殊情况的监督抽查可参考本细则执行。监督抽查产品范围包括印刷胶辊、造纸胶辊、印染胶辊。本细则内容包括产品种类、术语和定义、企业规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

**2产品种类**

根据胶辊产品标准，将产品分为印刷胶辊、造纸胶辊和印染胶辊。

**3术语和定义**

本细则未列出的术语和定义同相关引用标准。

**4企业规模划分**

按照国家统计局2017年12月28日印发的《统计上大中小微型企业划分办法（2017）》，生产企业规模以胶辊产品年营业收入为标准划分为大、中、小、微型企业。企业规模见表1。

**表1 企业规模划分**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 企业规模 | 大型企业 | 中型企业 | 小型企业 | 微型企业 |
| 营业收入(Y)，万元 | ≥40000 | 2000≤Y＜40000 | 300≤Y＜2000 | Y＜300 |

**5检验依据**

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。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本细则。

HG/T 2287-2008 印刷胶辊

HG/T 2446-2016 造纸胶辊

HG/T 2447-2003 印染胶辊

GB/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定

GB/T 531.1 硫化橡胶或热塑性橡胶压入硬度试验方法第1部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)

GB/T 1681   硫化橡胶回弹性的测定

GB/T 1689 硫化橡胶耐磨性能的测定(用阿克隆磨耗试验机)

GB/T 1690 硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法

GB/T 3512 硫化橡胶或热塑性橡胶热空气加速老化和耐热试验

相关的法律法规、部门规章和规范

经在全国企业标准信息公共服务平台自我声明公开或备案有效期内现行有效的企业标准及产品明示质量要求

**6 抽样**

**6.1 抽样规格**

抽取品种为受检企业当年产量最大的规格产品。

6.2 抽样方法、基数、数量及注意事项

6.2.1 抽样方法

在企业成品库或成品集中存放处随机抽取经企业检验合格或以任何方式表明合格的产品，在半成品存放处随机抽取经企业检验合格或以任何方式表明合格的胶料。

6.2.2 抽样基数及数量

随机抽取4kg胶料，同一批次产品的抽样基数应不少于抽取样品量，并在抽样单上标明胶料的硫化温度和硫化时间，所抽样品平均分为2份，1份用于检验，1份用于备样。

6.2.3注意事项

抽样人员应当使用规定的抽样文书记录抽样信息，并对抽样场所、贮存环境、被抽样产品的标识、库存数量、抽样过程等通过拍照或者录像的方式留存证据。

样品加贴封条前，对产品外观、产品包装及标识（如有时）、产品合格证（如有时）等方面进行拍照，拍取的照片应能够清晰反映所抽样品的相关信息，如生产企业名称、生产地址、产品型号规格、产品等级、生产日期（或生产批号）、执行标准等信息内容。样品加贴封条后，再对检验样品和备用样品分别进行拍照，拍取的照片应能够反映出样品加贴封条完好的全貌。照片由抽样人员传送至检验机构，检验机构出具检验报告时应将样品照片（产品外观、产品包装及标识（如有时）、产品合格证（如有时）以及加贴封条的样品等照片）纳入报告中。

**6.3 样品处置**

6.3.1检验用样品及备用样品应分别封样（胶料样品要用干净塑料袋包好后封样），并在封条与样品处或样品外包装处进行骑缝签名，同时在封条上分别注明“检样”和“备样”。封样时应当有防拆封措施，以保证样品的真实性。“检样”及“备样”均寄、送至指定的检验机构。

6.3.2抽取的样品在运送和保存时不应重压、受潮、雨淋、爆晒或与油及酸、碱等腐蚀物质放在一起。

6.3.3检验机构接收样品时，应仔细查验，以保证样品的真实性。

**6.4抽样单**

样品及抽样单内容经受检单位代表确认无误后，由抽样人员与受检单位分别在抽样单上签字、盖章，当场封存样品，加贴封条，封条上应有抽样人员及受检单位经手人签名、抽样单位盖章、抽样日期及抽样编号。抽样单还应记录被抽查产品及企业相关信息，同时记录被抽查企业上一年度生产的相关产品营业收入，以万元计；若企业上一年度未生产，则记录本年度实际收入营业收入，并加以注明。

注：记录的“产品营业收入”中的产品是指计划抽查的产品，如计划抽查“印刷胶辊”，应记录被抽查企业的所有印刷胶辊产品营业收入。

**7检验要求**

7.1检验项目见表2

**表2 胶辊产品检验项目**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品  名称 | 检验项目 | | 依据标准条款 | 检测方法 |
| 序号 | 名称 |
| 印刷胶辊 | 1 | 邵尔A硬度 | HG/T 2287-2008 | GB/T 531.1 |
| 2 | 拉伸强度 | HG/T 2287-2008 | GB/T 528 |
| 3 | 拉断伸长率 | HG/T 2287-2008 | GB/T 528 |
| 4 | 拉断永久变形 | HG/T 2287-2008 | GB/T 528 |
| 5 | 回弹性 | HG/T 2287-2008 | GB/T 1681 |
| 6 | 耐油质量变化率 | HG/T 2287-2008 | GB/T 1690 |
| 造纸胶辊 | 1 | 硬度 | HG/T 2446-2016 | GB/T 531.1 |
| 2 | 拉伸强度 | HG/T 2446-2016 | GB/T 528 |
| 3 | 拉断伸长率 | HG/T 2446-2016 | GB/T 528 |
| 4 | 拉断永久变形 | HG/T 2446-2016 | GB/T 528 |
| 5 | 热空气老化 | HG/T 2446-2016 | GB/T 3512 |
| 6 | 阿克隆磨耗 | HG/T 2446-2016 | GB/T 1689 |
| 7 | 耐酸、碱试验 | HG/T 2446-2016 | GB/T 1690 |
| 印染胶辊 | 1 | 拉伸强度 | HG/T 2447-2003 | GB/T 528 |
| 2 | 扯断伸长率 | HG/T 2447-2003 | GB/T 528 |
| 3 | 扯断永久变形 | HG/T 2447-2003 | GB/T 528 |
| 4 | 热空气老化 | HG/T 2447-2003 | GB/T 3512 |
| 5 | 阿克隆磨耗 | HG/T 2447-2003 | GB/T 1689 |
| 6 | 耐酸、碱试验 | HG/T 2447-2003 | GB/T 1690 |

**7.2检验应注意的问题**

7.2.1 检验用胶料要存放在避光、干燥的场所，拆封后的胶料要尽快按企业提供的硫化条件进行试样的硫化，硫化后的试验样品按GB/T 2941-2006《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》进行试样调节。

7.2.2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，但应在检验报告备注中进行说明。

7.3.3检验用胶料的物理性能如有一项不合格，应另取双倍试样进行不合格项目复试，复试后仍不合格，则该批胶料不合格。

**8 判定原则**

8. 1经检验，若被抽产品所有检验项目全部合格，检验报告中的检验结论表述为:“依据桂市监函[xxxx]xx号文中《2020年胶辊产品质量广西监督抽查实施细则》要求，对所抽样品的X个项目进行了检验，检验结果符合xxx（标准）的要求。综合判定：该产品本次监督抽查合格”。

8. 2经检验，若被抽产品有一项及以上不合格，检验报告中的检验结论表述为：“依据桂市监函[xxxx]xx号文中《2020年胶辊产品质量广西监督抽查实施细则》要求，对所抽样品的X个项目进行了检验，其中xx项目的检验结果不符合xxx（标准）的要求。综合判定：该产品本次监督抽查不合格”。

注：若产品标准有推荐性国家标准或者行业标准，而企业执行自己的企业标准，若抽查项目在企业标准中规定又低于推荐性国家标准或行业标准，所检项目有一项或一项以上低于国家、行业、地方推荐性标准要求（含国家、行业、地方强制性标准中的推荐性条款）时，在使用企业标准作出合格或不合格结论的同时，在“备注”栏中说明:该产品本次监督抽查检验符合xx标准号《企业标准名称》要求，不符合xx标准号《国家（行业、地方）标准名称》要求。

**9 异议处理**

对判定不合格产品进行复检时，按以下方式进行：

9.1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）、或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明，并得到被检方认可的，作出维持原检验结论的复检结论。

9.2对需要复检并具备检验条件的，处理企业异议的市场监督管理部门按照《产品质量监督抽查暂行管理办法》要求组织复检机构对抽取的备用样品进行复检，并出具检验报告。复检结论为最终结论。

**10附则**

本细则编写单位: 桂林市产品质量检验所。

本细则由广西壮族自治区市场监督管理局产品质量安全监督管理处管理。