

江苏省五金刀具产品质量监督抽查实施细则

(2023 年版)

1.范围

本细则适用于江苏省市场监督管理局组织的五金刀具产品质量监督抽查检验。本细则规定了产品的抽样方法、检验依据、检验项目、检验方法、判定原则、异议处理及复检。

2.抽样方法

在受检企业的成品仓库或者其它确认场所，随机抽取有产品质量检验合格证明或者其它形式表明合格的待销产品。抽样基数应满足抽样要求。抽样过程均需拍照留证。一经采样，立即封样，任何人不得调换。

3.检验依据

表 1 麻花钻检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
1	工作部分直径总倒锥量	GB/T 17984-2010	GB/T 17984-2010
2	工作部分对柄部轴线的径向圆跳动	GB/T 17984-2010	GB/T 17984-2010
3	钻芯对工作部分轴线的对称度	GB/T 17984-2010	GB/T 17984-2010
4	切削刃对工作部分轴线的斜向圆跳动	GB/T 17984-2010	GB/T 17984-2010
5	柄部硬度	GB/T 17984-2010	GB/T 17984-2010
6	工作部分硬度	GB/T 17984-2010	GB/T 17984-2010
7	外观质量	GB/T 17984-2010	GB/T 17984-2010
8	柄部表面粗糙度	GB/T 17984-2010	GB/T 17984-2010

表 2 立铣刀检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
1	外观质量	GB/T 6118-2010	GB/T 6118-2010
2	表面粗糙度	GB/T 6118-2010	GB/T 6118-2010
3	工作部分直径倒锥度	GB/T 6118-2010	GB/T 6118-2010
4	圆周刃对柄部轴线的径向圆跳动	GB/T 6118-2010	GB/T 6118-2010
5	端刃对柄部轴线的端面圆跳动	GB/T 6118-2010	GB/T 6118-2010
6	工作部分硬度	GB/T 6118-2010	GB/T 6118-2010
7	柄部硬度	GB/T 6118-2010	GB/T 6118-2010

表 3 整体硬质合金直柄立铣刀检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
1	圆周刃对柄部轴线的径向圆跳动	GB/T 16770.2-2008	GB/T 16770.2-2008
2	端刃对柄部轴线的端面圆跳动	GB/T 16770.2-2008	GB/T 16770.2-2008
3	工作倒锥度	GB/T 16770.2-2008	GB/T 16770.2-2008
4	外观质量	GB/T 16770.2-2008	GB/T 16770.2-2008
5	表面粗糙度	GB/T 16770.2-2008	GB/T 16770.2-2008

表 4 中心钻检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
1	切削刃角度公差	GB/T 6078-2016	GB/T 6078-2016
2	钻孔部分对柄部轴线的径向圆跳动	GB/T 6078-2016	GB/T 6078-2016
3	锥角部分切削刃对柄部轴线的斜向圆跳动	GB/T 6078-2016	GB/T 6078-2016

4	硬度	GB/T 6078-2016	GB/T 6078-2016
5	外观质量	GB/T 6078-2016	GB/T 6078-2016
6	表面粗糙度	GB/T 6078-2016	GB/T 6078-2016

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。

4.判定规则

4.1 依据标准

GB/T 17984-2010 《麻花钻 技术条件》

GB/T 6118-2010 《立铣刀技术条件》

GB/T 16770.2-2008 《整体硬质合金立铣刀 第2部分：技术条件》

GB/T 6078-2016 《中心钻》

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

4.2 判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品未发现不合格；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，但应在检验报告备注中进行说明。

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。

5.异议处理

5.1 对监督抽查程序有异议的，由任务下达部门核查相关证据后维持或者撤销原检验结果。

5.2 对检验结果有异议的，任务下达部门核查相关证据，能够证明原检验结果准确的，维持原检验结果；不能证明原检验结果准确，需要进行复检的，由任务下达部门指定复检机构进行复检，复检结果为本次监督抽查最终结论。

5.3 对样品信息有异议的，任务下达部门核查样品确认情况和生产企业提交证明材料后，维持或者撤销原检验结果。