

漆包绕组线产品质量监督抽查实施细则

JXZ 03 30-2021

1 适用范围

本细则适用于 2021 年许昌市市场监督管理局下达的漆包绕组线产品质量监督抽查。本细则内容包括检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理复检。

2 检验依据

GB/T6109.1~23-2008 漆包圆绕组线

GB/T23312.1~7-2009 漆包铝圆绕组线

经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求

以上标准现行有效。

3 抽样**3.1 抽样型号或规格**

抽样型号或规格应符合 GB/T 6109.1-2008, GB/T 23312.1-2009 标准的规定, 优先抽取企业主产的型号规格。

3.2 抽样方法、基数及数量**3.2.1 抽样方法**

在企业的成品库房、生产车间成品区随机抽取经企业检验合格或以任何方式表明合格的产品。

3.2.2 抽样基数

抽样基数满足抽样数量即可, 抽样基数应不少于抽取样品量。

3.2.3 抽样数量

每个规格抽取 1 盘, 用于检验样品及备用样品。

3.3 样品处置

应当对抽取样品贴好封签, 并采用透明胶带缠裹, 作好样品保护, 带回承担抽查工作的质检机构, 待检验无异议后, 封存的样品及时退回。

3.4 抽样单

应按有关规定填写抽样单, 并记录被抽查产品及企业相关信息。

4 检验要求

4.1 检验项目

表 1 漆包绕组线检验项目

编号	检验项目	依据法律法规或标准	重要程度分类	
			A 类	B 类
1	外观	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
2	尺寸	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
3	伸长率	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
4	回弹性	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
5	柔韧性和附着性	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
6	热冲击	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
7	软化击穿	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
8	耐刮	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
9	耐溶剂	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
10	击穿电压	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
11	漆膜连续性	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
12	电阻	GB/T6109. 1~23-2008 GB/T23312. 1~7-2008		●
注：A 类-重要质量项目 B 类-一般质量项目				

4.2 检验应注意的问题

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国家或行业强制性标准要求时，应按国家或行业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的检验项目（主要是产品通用重要特征值）时，应按本细则中检验项目依据的标准要求进行检验并判定。

5 判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被检查产品合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为

被检查产品不合格。当产品存在 A 类项目不合格时，属于严重不合格；当产品仅有 B 类项目不合格时，属于一般不合格。

6 异议处理复检

对判定不合格产品进行复检时，按以下方式进行：

6.1 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。

6.2 对不合格项目复检时，可以在原样上进行，应采用原样检验，不可以在原样上进行的，可采用备样检验；当复检结果不合格，维持原检验结果不变；当复检结果合格，以复检结果为准，复检结论为最终结论。

7 附则

本细则编写单位：许昌市质量技术监督检验检测中心。
