

# 黄石市弹簧、轴承产品质量监督抽查实施细则

## (2024 年版)

### 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。

弹簧随机抽取样品 20 支，其中 10 支检样，10 支备样。

滚动轴承随机抽取样品 10 套，其中 5 套作为检验样品，5 套作为备用样品。

高碳铬轴承钢零件随机抽取样品 12 件，其中 6 件作为检验样品，6 件作为备用样品。

### 2. 检验依据

表 1 拉伸弹簧

序号	检验项目	检验方法
1	尺寸参数及极限偏差	GB/T 1239.1-2009
2	表面质量	GB/T 1239.1-2009
3	表面处理	GB/T 1239.1-2009

表 2 压缩弹簧

序号	检验项目	检验方法
1	尺寸参数及极限偏差	GB/T 1239.2-2009
2	弹簧特性及极限偏差	GB/T 1239.2-2009
3	表面质量	GB/T 1239.2-2009
4	表面处理	GB/T 1239.2-2009

表 3 扭转弹簧

序号	检验项目	检验方法
1	尺寸参数及极限偏差	GB/T 1239.3-2009
2	表面质量	GB/T 1239.3-2009
3	表面处理	GB/T 1239.3-2009

表4 滚动轴承

序号	检验项目	检验方法
1	硬度（成套轴承）	JB/T 1255-2014、 JB/T 7361-2007
2	成套轴承尺寸精度	GB/T 307.2-2005
3	成套轴承径向游隙	GB/T 25769-2010
4	成套轴承宽度偏差及变动量	GB/T 307.2-2005
5	残磁强度	JB/T 6641-2017

表5 滚动轴承高碳铬轴承钢零件

序号	检验项目	检验方法
1	硬度	JB/T 1255-2014、 JB/T 7361-2007
2	尺寸偏差	JB/T 1255-2014
3	表面质量	JB/T 1255-2014

### 3. 判定规则

#### 3.1 依据标准

GB/T 1239.1-2009 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 第1部分：拉伸弹簧

GB/T 1239.2-2009 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 第2部分：压缩弹簧

GB/T 1239.3-2009 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 第3部分：扭转弹簧

GB/T 307.3-2017 滚动轴承通用技术规则

JB/T 1255-2014 滚动轴承高碳铬轴承钢零件热处理技术条件

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。