**2023年鞍山市阀门、水嘴产品质量监督抽查实施细则**

**1适用范围**

本细则适用于鞍山市阀门产品质量监督抽查。本细则内容包括产品分类、术语和定义、生产企业规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理。

**2产品分类**

2.1 产品分类见表1、表2

表1 阀门产品分类及代码

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 产品分类 | 一级分类 | 二级分类 | 三级分类 |
| 分类代码 | 7 | 706 | 706.1 |
| 分类名称 | 电工及材料 | 金属制品 | 阀门 |

表2 水嘴产品分类及代码

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 产品分类 | 一级分类 | 二级分类 | 三级分类 |
| 分类代码 | 4 | 418 | 418.1 |
| 分类名称 | 建筑和装饰装修材料 | 建筑五金 | 陶瓷片密封水嘴 |

2.2产品种类

本细则涉及产品种类：阀门产品分为闸阀、截止阀、球阀、止回阀、蝶阀；水嘴产品分为单柄单控、单柄双控、双柄双控。

**3术语和定义**

下列术语和定义适用于本细则。

3.1闸阀

启闭件是闸板，闸板运动方向与流体方向相垂直的一类阀门。该闸板有两个密封面，最常用的是闸板阀两个密封面形成楔形。

3.2截止阀

启闭件是塞形的阀瓣，密封面呈平面或锥面，阀瓣沿阀座的中心线作直线运动的一类阀门。适合作为切断或调节以及节流用。

3.3 球阀

启闭件是球体，由[阀杆](https://baike.so.com/doc/5627030-5839650.html" \t "_blank)带动，并绕球阀轴线作旋转运动的一类阀门。常用于流体的调节与控制。

3.4止回阀

启闭件为圆形阀瓣，并靠自身重量及介质压力产生动作来阻断介质倒流的一类阀门。属自动阀类，又称逆止阀、[单向阀](https://baike.so.com/doc/344729-365173.html" \t "_blank)、回流阀或隔离阀。

3.5蝶阀

启闭件为盘形蝶板，绕阀体内轴线旋转的一类阀门。蝶板由阀杆带动，若转过90°便能[完成](https://baike.so.com/doc/5571921-5787102.html" \t "_blank)一次启闭。改变蝶板的偏转角度，即可控制介质的流量。

3.6单柄、双柄

单柄是指由一个手柄或手轮控制流量或兼有出水温度；双柄是指由两个手柄或手轮控制流量及出水温度。

3.7单控、双控

单控是指水嘴控制一路（冷水或热水）供水管路；双控是指水嘴控制两路（冷水、热水）供水管路。

**4生产企业规模划分**

根据国家统计局印发的相关管理办法，确定企业规模。

**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。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

GB/T 8464 铁制和铜制螺纹连接阀门

GB/T 12234 石油、天然气工业用螺柱连接阀盖的钢制闸阀

GB/T 12235 石油、石化及相关工业用钢制截止阀和升降式止回阀

GB/T 12237 石油、石化及相关工业用的钢制球阀

GB/T 12238 法兰和对夹连接弹性密封蝶阀

GB/T 21385 金属密封球阀

GB/T 24924 供水系统用弹性密封闸阀

JB/T 7746 紧凑型锻钢阀门

JB/T 7245 制冷系统用钢制、铁制制冷剂截止阀和升降式止回阀

JB/T 8527 金属密封蝶阀

GB/T 13927 工业阀门 压力试验

GB/T 26480 阀门的检验和试验

JB/T 7927 阀门铸钢件外观质量要求

GB 26640 阀门壳壁最小壁厚要求规范

GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法（常规法）

GB/T 11170 不锈钢 多元素含量的测定火花放电原子发射光谱法（常规法）

GB 18145 陶瓷片密封水嘴

相关的法律法规、部门规章和规范

现行有效的企业标准、地方标准、团体标准及产品明示质量要求

**6抽样**

6.1抽样型号或规格

抽取样品应为同一型号规格、同一批次的产品。具体见表3：

表3 阀门、水嘴产品抽查范围

| 产品 | 具体的产品 | 规格型号范围 |
| --- | --- | --- |
| 阀门 | 工业用钢制闸阀、铁制闸阀 | 公称压力≤16MPa、公称尺寸≤200mm |
| 工业用钢制截止阀 | 公称压力≤16MPa、公称尺寸≤200mm |
| 钢制球阀 | 公称压力≤16MPa、公称尺寸≤300mm |
| 蝶阀 | 公称压力≤16MPa、公称尺寸≤300mm |
| 制冷剂截止阀 | 公称压力≤16MPa、公称尺寸≤200mm |
| 水暖用阀门 | 公称压力≤16MPa、公称尺寸≤100mm |
| 水嘴 | 面盆水嘴、厨房水嘴、浴缸水嘴、洗衣机水嘴 | 单柄单控、单柄双控、双柄双控 |

6.2抽样方法、基数及数量

6.2.1 抽样方法

在企业的成品库内或市场待销产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的、近期生产的产品。随机抽样工具选择扑克牌或骰子，随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

6.2.2抽样基数

抽样基数满足抽样数量即可。

6.2.3抽样数量

阀门：同一规格型号、同批次产品抽取2台样品，其中1台作为检验样品，1台作为备用样品。

水嘴：同一规格型号、同批次产品抽取2件样品，其中1件作为检验样品，1件作为备用样品。

6.3样品处置

对检验样品和备用样品分别封样，同时在封条上标注出检验样品和备用样品。封样应防揭，并保证封条不受环境、运输影响而破损脱落。

6.4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。同时记录被抽查企业上一年度生产的阀门、水嘴产品销售总额，以万元计；若企业上一年度未生产，则记录本年度实际销售额，并加以注明。

6.5样品获取方式

监督抽查所需的样品要在受检企业以购买方式获取。

6.6抽样注意事项

抽样时，抽样人员应当认真核实营业执照等被抽查企业的相关信息，确认企业不存在不得抽样的情形。遇有下列情况之一且能提供有效证明的，不得抽样：

（1）被抽查企业无监督抽查通知书或者相关文件复印件所列产品的；

（2）有充分证据证明拟抽查的产品是不用于销售的；

（3）产品不涉及强制性标准要求，仅按双方约定的技术要求加工生产，且未执行任何标准的；

（4）有充分证据证明拟抽查的产品为企业用于出口，并且出口合同对产品质量另有规定的；

（5）产品或者标签、包装、说明书标有“试制”“处理”或者“样品”等字样的；

（6）企业提供上级市场监管部门6个月内该种产品的监督抽查抽样单或者合格检验报告的。

**7检验要求**

7.1检验项目见表4至表11

表4石化及相关工业用螺柱连接阀盖的钢制闸阀、紧凑型钢制闸阀检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
|
| 1 | 壳体试验 | GB/T 12234、JB/T 7746 | GB/T 26480 |
| 2 | 密封试验 | GB/T 12234、JB/T 7746 | GB/T 26480 |
| 3 | 上密封试验 | GB/T 12234、JB/T 7746 | GB/T 26480 |
| 4 | 阀体壁厚 | GB/T 12234、JB/T 7746 | GB 26640-2011 |
| 5 | 阀杆直径 | GB/T 12234、JB/T 7746 | GB/T 12234  JB/T 7746 |
| 6 | 铸钢件表面质量 | JB/T 7927 | JB/T 7927 |
| 7 | 阀体材质成分分析 | GB/T 12234、JB/T 7746 | GB/T 4336、GB/T 11170 |
| 注：有些项目不适用于不具备相应结构、功能的阀门，可不做考核。 | | | |

表5石化及相关工业用的钢制截止阀、紧凑型钢制截止阀检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
|
| 1 | 壳体试验 | GB/T 12235 | GB/T 13927 |
| 2 | 密封试验 | GB/T 12235 | GB/T 13927 |
| 3 | 上密封试验 | GB/T 12235 | GB/T 13927 |
| 4 | 阀体壁厚 | GB/T 12235 | GB/T 12235标准中6.2.2条款 |
| 5 | 阀杆直径 | GB/T 12235 | GB/T 12235标准中6.2.3条款 |
| 6 | 铸钢件表面质量 | JB/T 7927 | JB/T 7927 |
| 7 | 阀体材质成分分析 | GB/T 12235 | GB/T 4336、GB/T 11170 |
| 注：有些项目不适用于不具备相应结构、功能的阀门，可不做考核。 | | | |

表6 石化及相关工业用的钢制球阀、金属密封的球阀检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
|
| 1 | 壳体试验 | GB/T 12237、GB/T 21385 | GB/T 13927 |
| 2 | 密封试验 | GB/T 12237、GB/T 21385 | GB/T 13927 |
| 3 | 阀体壁厚 | GB/T12237、GB/T21385 | GB 26640 |
| 4 | 铸钢件表面质量 | JB/T 7927 | JB/T 7927 |
| 5 | 阀体材质成分分析 | GB/T 12237、GB/T 21385 | GB/T 4336、GB/T 11170 |
| 注：有些项目不适用于不具备相应结构、功能的阀门，可不做考核。 | | | |

表7 法兰和对夹连接弹性密封的蝶阀、金属密封的蝶阀 检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
|
| 1 | 壳体试验 | GB/T 12238、JB/T 8527 | GB/T 13927 |
| 2 | 密封试验 | GB/T 12238、JB/T 8527 | GB/T 13927 |
| 3 | 阀体壁厚 | GB/T 12238、JB/T 8527 | GB 26640 |
| 4 | 蝶板承压能力 | GB/T 12238、JB/T 8527 | GB/T 13927 |
| 5 | 铸钢件表面质量 | JB/T 7927 | JB/T 7927 |
| 6 | 阀体材质成分分析 | GB/T 12238、JB/T 8527 | GB/T 4336、GB/T 11170 |
| 注：有些项目不适用于不具备相应结构、功能的阀门，可不做考核。 | | | |

表8 制冷装置用截止阀检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
|
| 1 | 尺寸 | JB/T 7245 | GB/T 12224 |
| 2 | 外观 | JB/T 7245 | JB/T 7245 |
| 3 | 阀体耐压强度试验 | JB/T 7245 | JB/T 7245 |
| 4 | 外泄漏性能试验 | JB/T 7245 | JB/T 7245 |
| 5 | 上密封试验 | JB/T 7245 | JB/T 7245 |
| 注：有些项目不适用于不具备相应结构、功能的阀门，可不做考核。 | | | |

表9 供水用弹性密封闸阀检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
|
| 1 | 壳体试验 | GB/T 24924 | GB/T 13927 |
| 2 | 密封试验 | GB/ T24924 | GB/T 13927 |
| 3 | 阀体、阀盖壁厚 | GB/T 24924 | GB 26640 |
| 4 | 阀杆直径 | GB/T 24924 | GB/T 24924 |
| 5 | 标志 | GB/T 24924 | GB/T 24924 |
| 注：有些项目不适用于不具备相应结构、功能的阀门，可不做考核。 | | | |

表10 水暖用内螺纹连接阀门检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
|
| 1 | 壳体试验 | GB/T 8464 | GB/T 13927 |
| 2 | 密封试验 | GB/T 8464 | GB/T 13927 |
| 3 | 阀体壁厚 | GB/T 8464 | GB 26640 |
| 4 | 阀杆直径 | GB/T 8464 | GB/T 8464 |
| 5 | 管螺纹精度 | GB/T 8464 | GB/T 8464 |
| 6 | 阀体材质成分分析 | GB/T 8464 | GB/T 4336、GB/T 11170 |
| 注：有些项目不适用于不具备相应结构、功能的阀门，可不做考核。 | | | |

表11 水嘴检验项目

| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
| --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 管螺纹精度 | GB 18145 | GB 18145 |
| 2 | 冷热水标志 | GB 18145 | GB 18145 |
| 3 | 抗水压机械性能 | GB 18145 | GB 18145 |
| 4 | 密封性能 | GB 18145 | GB 18145 |
| 5 | 流量 | GB 18145 | GB 18145 |
| 6 | 表面耐腐蚀性能 | GB 18145 | GB/T 10125 |
| 注：有些项目不适用于不具备相应结构、功能的阀门，可不做考核。 | | | |

7.2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，但应在检验报告备注中进行说明。

**8判定原则**

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；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。

**9异议处理**

对被判定为不合格企业进行异议处理时，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他质量数据等检验证据证明。

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或者指定检验机构应当按原监督抽查细则对留存的样品或抽取的备用样品组织复检，复检项目如有仲裁法需用仲裁法进行复检，并出具检验报告。复检结论为最终结论。