

# 山西省紧固件产品质量监督抽查实施细则

## 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。

每批次产品抽取样品 10 个，其中 5 个作为检验样品，5 个作为备用样品。

## 2 检验依据

序号	检验项目	检验方法	
1	尺寸及公差	对角尺寸	GB/T 3103.1—2002 GB/T 3104—1982 GB/T 3106—2016
		对边宽度	
		头部高度	
		公称长度	
		无螺纹杆径（全螺纹螺栓无此项）	
2	螺纹止通性能	GB/T 5780—2016 GB/T 5781—2016 GB/T 5782—2016 GB/T 5783—2016	
3	硬度试验①③	GB/T 230.1—2018 GB/T 4340.1—2009	
4	楔负载试验或拉力试验②	GB/T 3098.1—2010	
5	脱碳试验④	GB/T 3098.1—2010	
6	表面处理	GB/T 5267.1—2002 GB/T 5267.2—2021 GB/T 5267.3—2008 GB/T 5267.4—2009	
7	表面缺陷	GB/T 5779.1—2000 GB/T 5779.3—2000	
8	标志	GB/T 3098.1—2010	
<p>①该项目适用于长径比 <math>l/d \leq 3</math> 的螺栓，不做楔负载试验。 ②该项目适用于长径比 <math>l/d &gt; 3</math> 的螺栓，不做硬度。 ③涉及仲裁试验应采用维氏硬度试验方法，采用 HV30 试验力。 ④该项目适用于性能等级 8.8~12.9 的螺栓，不属于该范围的不做此项。</p>			

执行企业标准、团体标准、地方标准的产品，检验项目参照上述内容执行。

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。

### 3 判定规则

#### 3.1 依据标准

GB/T 5780—2016 六角头螺栓 C 级

GB/T 5781—2016 六角头螺栓 全螺纹 C 级

GB/T 5782—2016 六角头螺栓

GB/T 5783—2016 六角头螺栓 全螺纹

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。

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。