### 2025年钢丝增强液压橡胶软管和软管组合件

### 产品质量广西监督抽查实施细则

1 范围

本细则适用于钢丝增强液压橡胶软管和软管组合件产品质量广西监督抽查，其他市场监管部门组织的及针对特殊情况的监督抽查可参考本细则执行。监督抽查产品范围包括钢丝增强液压橡胶软管和软管组合件产品。本细则内容包括产品种类、术语和定义、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理。

2 产品种类

本次监督抽查钢丝增强液压橡胶软管和软管组合件根据结构、工作压力和耐油性能的不同，软管分为六个型别:

——1ST型：具有单层钢丝编织层和厚外覆层的软管；

——2ST型：具有两层钢丝编织层和厚外覆层的软管；

——1SN和R1ATS型：具有单层钢丝编织层和薄外覆层的软管；

——2SN和R2ATS型：具有两层钢丝编织层和薄外覆层的软管。

3 术语和定义

本细则中未列出的术语和定义同相关引用标准。

4 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。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本细则。

GB/T 3683-2023 橡胶软管及软管组合件 油基或水基流体适用的钢丝编织增强液压型 规范

GB/T 5563-2013橡胶和塑料软管及软管组合件 静液压试验方法

GB/T 5565.2-2017橡胶和塑料软管及非增强软管　柔性及挺性的测量　第2部分：低于室温弯曲试验

GB/T 5567-2013橡胶和塑料软管及软管组合件耐真空性能的测定

GB/T 9573-2013橡胶和塑料软管及软管组合件 软管尺寸和软管组合件长度测量方法

GB/T 24134-2009橡胶和塑料软管 静态条件下耐臭氧性能的评价

相关的法律法规、部门规章和规范

**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**

5 抽样

5.1 抽样型号或规格

应抽取按照同一标准生产的同一商标、同一规格型号的产品。抽样型号或规格应符合 GB/T 3683-2023 的规定，优先抽取企业主导产品的型号规格。

5.2 抽样方法、基数、数量及注意事项

5.2.1 抽样方法

在企业成品库内或成品堆放区随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明已检验合格的、近期生产的产品（特殊情况除外）。

随机数一般可使用随机数表、骰子、随机数发生器（手机软件及科学计算器等）或扑克牌等方法产生。

在流通领域抽取经企业检验合格或以任何方式表明合格（合格证、合格报告、企业相关人员确认等方式均可）的产品。  
 所抽取产品的保质期（未注明保质期的按尚在保质期内处理）应能确保整个监督抽查（包含异议处理）工作的完成，原则上距离失效日期不少于半年（保质期较短的产品除外）。

5.2.2 抽样基数

抽样基数满足抽样数量即可。

5.2.3 抽样数量

在生产企业或市场抽样时，抽样数量为每个规格26根（每根长度不少于1m），其中13根作为检验样品，13根作为备用样品。

5.2.4注意事项

抽样人员应先在抽取的所有样品上分别签名（要确保签名部位对样品检测结果不产生影响，样品上不便签字的，在样品外包装上签字），再对加贴封条前后样品进行拍照。样品加贴封条前，对样品签名部位、产品外观、产品包装及标识、产品合格证（如不破坏原包装能取到时）等方面进行拍照，拍取的照片应能够清晰反映所抽样品的相关信息，如生产企业名称、生产地址、产品型号规格、产品等级、生产日期（或生产批号）、执行标准等信息内容。样品加贴封条后，再对检验样品和备用样品分别进行拍照，拍取的照片应能够反映出样品加贴封条完好的全貌。照片由抽样人员传送至检验机构，检验机构出具检验报告时应将样品照片（样品签名部位、产品外观、产品包装及标识、产品合格证（如能取到时）以及加贴封条的样品等照片）纳入报告中。

5.3 样品处置

5.3.1 对抽取的样品，应在封条上分别注明 “检验样品” 与 “备用样品”，并由抽样人员和受检单位代表签字确认，当场对样品分别进行封样，并采取必要的防拆封、动用及调换措施及防封条损坏措施。封条上至少要有产品名称、抽样日期、抽样人签字、受检单位代表签字和盖章以及抽样单位公章等相关信息。

5.3.2抽取的样品按运输条件包装好，同时应保证封条在运输过程中不会破损。运输时严防雨淋、日晒、受潮。装卸时轻搬轻放，严禁掷抛。贮存时注意防晒、防雨淋、防潮。抽取的检验样品由抽样人员自行携带或寄送至检验机构，备用样品封存于被抽检单位，并告知被抽检企业封存样品的注意事项和妥善保管封存样品的义务及法律责任。

5.3.3 备用样品及检验结束后的样品应该贮存在阴凉、干燥、避免阳光直射的安全处。应保证备用样品在整个保存期间签封完整无损。如产品包装或说明书等材料上标明特殊储存或搬运要求，样品应按要求进行处理。

5.4　抽样单

5.4.1生产领域

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。同时记录受检单位上一年度生产的相关产品销售量及销售总额（以万元计）；若企业上一年度未生产或销售，则记录本年度实际销售量及销售总额，并加以注明。对于产品检验所需的样品技术参数等信息，需要被抽企业提供的，应在抽样现场获取，并经企业确认。抽样单需有抽样人及受检单位代表双方签字，并注明抽样日期、抽样单编号或封条封签号，同时加盖受检单位公章。对特殊情况，双方签字盖手印确认即可。

5.4.2 流通领域

市场抽样：应按有关规定填写抽样单，并记录被抽查产品及受检单位相关信息。同时记录受检单位所抽产品的进货量和库存量，以对应产品的单位计；记录受检单位所抽产品的销售单价，以元计。对于产品检验所需的样品技术参数包括被抽查产品的依据标准等信息，应在抽样现场获取，并经企业确认。抽样单需有抽样人及企业人员双方签字，并注明抽样日期、抽样单编号或封条封签号，同时加盖受检单位公章。对特殊情况，双方签字盖手印确认即可。

6 检验要求

6.1 检验项目见表1。

**表1 检验项目**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 |
| 1 | 软管内径、软管外径 | GB/T 3683-2023 | GB/T 9573-2013 |
| 2 | 验证压力 | GB/T 3683-2023 | GB/T 5563-2013 |
| 3 | 最小爆破压力 | GB/T 3683-2023 | GB/T 5563-2013 |
| 4 | 最大工作压力下的长度变化率 | GB/T 3683-2023 | GB/T 5563-2013 |
| 5 | 软管组合件的泄漏 | GB/T 3683-2023 | GB/T 5563-2013 |
| 6 | 低温曲挠性能 | GB/T 3683-2023 | GB/T 5565.2-2017 |
| 7 | 耐真空性能 | GB/T 3683-2023 | GB/T 5567-2013 |

7 判定原则

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，但应在检验报告备注中进行说明。

7.1 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。

7.2 当所检项目全部符合执行标准要求，判定为：“依据 xxx〔xxxx〕xx 号文中《2025 年钢丝增强液压橡胶软管和软管组合件产品质量广西监督抽查实施细则》要求，对所抽样品的 xx 个项目进行了检验，检验结果符合 xx 标准号《标准名称》要求。综合判定：该产品本次监督抽查合格。”

7.3 当所检项目有一项或一项以上不符合执行标准要求，判定为：“依据 xxx〔xxxx〕xx 号文中《2025 年钢丝增强液压橡胶软管和软管组合件产品质量广西监督抽查实施细则》要求，对所抽样品的 xx 个项目进行了检验，其中 xx 项目的检验结果不符合 xx 标准号《标准名称》要求。综合判定：该产品本次监督抽查不合格。”

注：若产品标准有推荐性国家标准、行业标准、地方推荐性标准，而企业执行自己的企业标准，若抽查项目在企业标准中规定又低于推荐性国家标准、行业标准、地方推荐性标准，所检项目有一项或一项以上低于国家、行业、地方推荐性标准要求（含国家、行业、地方强制性标准中的推荐性条款）时，在使用企业标准作出合格或不合格结论的同时，在 “备注” 栏中说明：该产品本次监督抽查检验，xx 项目不符合 xx 标准号《国家（行业、地方）标准名称》要求。

8 异议处理

对被判定为不合格产品进行复检时，按以下方式进行：

8.1 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它质量数据等检验证据证明的，由监督抽查组织部门根据核查情况作出异议处理决定。

8.2 对需要复检并具备检验条件的，监督抽查组织部门按照《产品质量监督抽查管理暂行办法》要求组织复检机构对对抽取的备用样品进行复检，并出具检验报告。复检结论为最终结论。