



产 品 性 能 认 证 规 则

CQC 16-433012-2009



2009 年 10 月 28 日发布

2009 年 10 月 30 日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替 CQC/R576-2003，主要变化是：

- 1) 调整证书有效期为 4 年；
- 2) 增加轴承类型：组合轴承及对应标准 JB/T6644-2007、JB/T8877-2001；
- 3) 标准 GB/T304.9-2008 代替 JB/T8879-2001、JB/T8571-1997 换版为 JB/T8571-2008、GB/T5801-1994 换版为 GB/T5801-2006、GB/T20056-2006 代替 JB/T7918-1997。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：无锡市产品质量监督检验所

主要起草人：陈爱国 陆琛元 王江东



1. 适用范围

本规则适用于轴承及轴承滚动体产品的性能认证。

本规则不适用于汽车轮毂轴承和特种轴承。

2. 认证模式

轴承及轴承滚动体的认证模式为：产品型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的跟踪检查
- f. 复审

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

轴承产品根据轴承的类型和轴承外径尺寸大小申请单元：类型相同，外径尺寸相近的产品可划分同一单元。具体单元划分见附件 1。

轴承滚动体产品根据滚动体类别划分单元。具体单元划分见附件 1。

生产场地（工厂）不同，应视为不同的认证单元。同一制造商、同一型号但生产场地不同的产品应划分为不同的认证单元。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 轴承产品描述（CQC16-433012.01-2009）

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. 生产许可证（如有）
- c. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- f. 认证机构要求的其他文件

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

型式试验的样品由申请人送样。

认证单元中只有一个型号的，送此型号的样品。

以多于一个型号的产品为同一认证单元申请认证时，应由认证机构从中选取具有代表性的一个典型型号进行检测，其他型号需要时送样品作差异试验。

4.1.2 样品数量

典型型号的轴承为 84 套(特大型轴承检测项目、数量及判定见附件 3)，轴承钢球、滚针为 150 粒。须补做差异试验的带按照认证机构要求的数量送样。

4.2 检测标准

4.2.1 依据标准见附件 1。

4.2.2 产品试验项目、数量及合格判定水平分别见附件 2、附件 3、附件 4。

4.3 型式试验时限

正常情况下，试验时间一般为 30 个工作日(寿命试验需增加试验时间的或因检测项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间除外)，从收到样品和检测费用起计算。

4.4 判定

型式试验应符合 4.2 中相关标准规定的要求。

产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定。

4.5 样品的处置

由认证机构指定的检测机构对样品进行检测，型式试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和资料由检测机构保存，并按 CQC 规定处置试验样品和相关资料。

4.6 试验报告

检测机构按 CQC 规定格式出具试验报告。认证批准后，申请人凭证书到检测机构领取试验报告。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 5《轴承产品认证工厂质量控制检测要求》、附件 6《轴承滚动体产品认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告及产品描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件应与型式试验报告及产品描述中一致；

4) 认证产品一致性检查的选样原则：每种轴承类型产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查和现场指定试验，试验项目和判定可依据企业标准。

5.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品型式试验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品型式试验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查人·日数一般工厂检查时间为 2 人·日。

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对型式试验结论、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

在完成产品型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的跟踪检查（监督检查）

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样。

7.1 监督检查的时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数一般为 1 人·日。

7.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。3，4，5，9 及 CQC 标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，证书有效期内至少覆盖 CQC/F 001-2009 中规定的全部条款。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

按照附件 5《轴承产品认证工厂质量控制检测要求》、附件 6《轴承滚动体产品认证工厂质量控制检测要求》对产品质量检测进行核查。

7.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.4 监督抽样

监督抽样每二年至少覆盖每种轴承类型。检验样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，工厂检查时如不能抽到样品，相关产品的抽样应在工厂检查之日后 20 个工作日内完成。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检验机构。检验机构在规定的时间内完成检验。

抽样检测的样品数量、试验项目及要求同 4.2。

如果抽样检测的样品检验不合格，则判定对应证书所覆盖型号不符合认证要求，监督检验不合格。

7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定执行。

8. 复审

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 6 个月内提交复审申请。复审申请资料同本规则 3.2 条要求。

认证委托人应按认证机构要求送样品至指定机构检测，检测项目由认证机构从本规则 4.2 条规定的认证标准中选取。复审检查按本规则第 5.1 条执行。复审工厂检查人·日数一般为 2 人·日。

9. 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 4 年。证书有效性通过定期的监督维持。

9.1.2 认证产品的变更

9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中的设计、结构参数、外形、关键零部件及 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排检验和/或工厂检查，则检验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。检验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。对符合要求的，批准变更。

9.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

10. 认证标志的使用

持证人应按 CQC 《产品认证标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（**CQC**或 ）。

10.2 认证标志的加施

证书持有者应向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的合适的方式来加施认证标志。应在产品本体或包装上加施认证标志。

11. 收费

认证费用按认证机构有关规定收取。

附件 1

轴承产品检测标准及单元划分

| 序号 | 轴承类型 | 依据标准 | 按外径尺寸范围划分单元 | |
|----|---|--|--|---|
| 1 | 深沟球轴承 角接触球轴承 调心球轴承 | GB/T307.3-2005 《滚动轴承 通用技术规则》 | 1) $\leq \Phi 26\text{mm}$ | |
| | | JB/T50013-2000 《滚动轴承 寿命及可靠性试验规程》 JB/T50093-1997 《滚动轴承 寿命及可靠性试验评定方法》 JB/T7752-2005 《滚动轴承 密封深沟球轴承 技术条件》 JB/T8571-2008 《滚动轴承 密封深沟球轴承防尘、漏脂、温升性能试验规程》 (适用密封深沟球轴承) | 2) $\Phi 28\text{mm} \sim \Phi 55\text{mm}$ $\Phi 60\text{mm} \sim \Phi 115\text{mm}$ $\Phi 120\text{mm} \sim \Phi 190\text{mm}$ $\Phi 200\text{mm} \sim \Phi 430\text{mm}$ | |
| | | JB/T2781-2005 《滚动轴承 微型球轴承 技术条件》 (适用微型球轴承) | 3) $\geq \Phi 440\text{mm}$ | |
| 2 | 圆柱滚子轴承 调心滚子轴承 圆锥滚子轴承 | GB/T307.3-2005 《滚动轴承 向心轴承 公差》 | 1) $\leq \Phi 26\text{mm}$ | |
| | | JB/T50013-2000 《滚动轴承 寿命及可靠性试验规程》 JB/T50093-1997 《滚动轴承 寿命及可靠性试验评定方法》 以下适用于轧机轴承: JB/T5389.1-2005 《滚动轴承 轧机用四列圆柱滚子轴承》 JB/T5389.2-2005 《滚动轴承 轧机用双列和四列圆锥滚子轴承》 | 2) $\Phi 28\text{mm} \sim \Phi 55\text{mm}$ $\Phi 60\text{mm} \sim \Phi 115\text{mm}$ $\Phi 120\text{mm} \sim \Phi 190\text{mm}$ $\Phi 200\text{mm} \sim \Phi 430\text{mm}$ | |
| | | | 3) $\geq \Phi 440\text{mm}$ | |
| 3 | 滚针轴承 | GB/T5801-2006 《滚动轴承 48、49 和 69 尺寸系列滚针轴承 外形尺寸和公差》 | 1) $\leq \Phi 26\text{mm}$ | |
| | | GB/T20056-2006 《滚动轴承 向心滚针和保持架组件 尺寸和公差》 JB/T8878-2001 《滚动轴承 冲压外圈滚针轴承技术条件》 JB/T3588-2007 《滚动轴承 满装滚针轴承 外形尺寸和公差》 JB/T50013-2000 《滚动轴承 寿命及可靠性试验规程》 JB/T50093-1997 《滚动轴承 寿命及可靠性试验评定方法》 | 2) $\Phi 28\text{mm} \sim \Phi 55\text{mm}$ $\Phi 60\text{mm} \sim \Phi 115\text{mm}$ $\Phi 120\text{mm} \sim \Phi 190\text{mm}$ $\Phi 200\text{mm} \sim \Phi 430\text{mm}$ | |
| | | | 3) $\geq \Phi 440\text{mm}$ | |
| 4 | 推力滚针轴承 | GB/T4605-2003 《滚动轴承 推力滚针和保持架组件及推力垫圈》 | / | |
| 5 | 推力球轴承 推力圆柱滚子轴承 推力角接触球轴承 推力圆锥滚子轴承 推力调心滚子轴承 | GB/T307.4-2002 《滚动轴承 推力轴承 公差》 | 1) $\leq \Phi 26\text{mm}$ | |
| | | JB/T50013-2000 《滚动轴承 寿命及可靠性试验规程》 JB/T50093-1997 《滚动轴承 寿命及可靠性试验评定方法》 | 2) $\Phi 28\text{mm} \sim \Phi 55\text{mm}$ $\Phi 60\text{mm} \sim \Phi 115\text{mm}$ $\Phi 120\text{mm} \sim \Phi 190\text{mm}$ $\Phi 200\text{mm} \sim \Phi 430\text{mm}$ | |
| | | | 3) $\geq \Phi 440\text{mm}$ | |
| 6 | 关节轴承 | GB/T304.9-2008 《关节轴承 通用技术规则》 | / | |
| 7 | 叉车门架用滚轮、链轮轴承 | JB/T7360-2007 《滚动轴承 叉车门架用滚轮、链轮轴承技术条件》 | / | |
| 8 | 水泵轴连轴承 | JB/T8563-1997 《滚动轴承 水泵轴连轴承》 | / | |
| 9 | 外球面球轴承 | JB/T8919-1999 《滚动轴承 外球面球轴承和偏心套 技术条件》 | / | |
| 10 | SL 系列上罗拉轴承 | FZ/T92013-2006 《SL 系列上罗拉轴承》 | / | |
| 11 | LZ 系列下罗拉轴承 | FZ/T92024-2006 《LZ 系列下罗拉轴承》 | / | |
| 12 | 组合轴承 | JB/T6644-2007 《滚动轴承 滚针和双向推力圆柱滚子组合轴承 尺寸和公差》 | | |
| | | JB/T8877-2001 《滚动轴承 滚针组合轴承 技术条件》 | | |
| 13 | 轴承滚动体 | 钢球 | GB/T308-2002 《滚动轴承 钢球》 | / |
| 14 | | 滚针 | GB/T309-2000 《滚动轴承 滚针》 | / |

附件 2

特大型轴承试验项目、数量及判定

| 产品名称 | 依据标准 | 类别 | 试验项目 | 样品数量 n | | | Ac | 备注 |
|--------------|-------------|----|-------------------------------|--------|-----|------|----|-------------------|
| | | | | 外圈 | 内圈 | 滚动体 | | |
| 特大型滚动轴承、轴承零件 | 按附件一所列的依据标准 | A | 硬度 | 2 件 | 2 件 | 4 件 | 0 | |
| | | | 金相组织 | 1 件 | 1 件 | 2 件 | 0 | |
| | | | 工作表面粗糙度 | 1 件 | 1 件 | 2 件 | 0 | |
| | | | 工作表面烧伤 | 1 件 | 1 件 | 2 件 | 0 | |
| | | | 裂纹 | 5 件 | 5 件 | 10 件 | 0 | |
| | | | 错缺零件 | 5 套 | | | 0 | |
| | | B | 内径偏差及变动量 | 5 套 | | | 0 | 适用所有类型 |
| | | | 外径偏差及变动量 | 5 套 | | | 0 | 适用所有类型 |
| | | | 外圈滚道对外表面的厚度变动量 | 5 套 | | | 0 | 适用向心轴承 |
| | | | 内圈滚道对内表面的厚度变动量 | 5 套 | | | 0 | 适用向心轴承 |
| | | | 垫圈滚道对底面厚度的变动量 | 5 套 | | | 0 | 适用推力轴承 |
| | | | 径向游隙 | 5 套 | | | 0 | 适用向心轴承 |
| | | | 轴承实际高（宽）度偏差 | 5 套 | | | 0 | 适用圆锥滚子轴承、推力调心滚子轴承 |
| | | | 轴圈沟道斜向圆跳动、座圈沟道斜向圆跳动 | 5 套 | | | 0 | 适用推力和角接触球轴承 |
| | | | 滚道斜向圆跳动、大挡边内表面斜向圆跳动、座圈滚道斜向圆跳动 | 5 套 | | | 0 | 适用推力滚子轴承轴圈 |
| | | | 装配倒角极限的下偏差 | 5 套 | | | 0 | 适用所有类型 |
| | | C | 内圈宽度偏差及变动量 | 5 套 | | | 1 | 同上 |
| | | | 外圈宽度偏差及变动量 | 5 套 | | | 1 | 同上 |
| | | | 配合表面及端面粗糙度 | 5 套 | | | 1 | 同上 |
| | | | 轴承零件间保证间隙 | 5 套 | | | 1 | 同上 |
| | | | 旋转灵活性 | 5 套 | | | 1 | 同上 |
| | | | 外观质量 | 5 套 | | | 1 | 同上 |
| | | | 剩磁强度 | 5 套 | | | 1 | 同上 |

注：A 类项目为特大型滚动轴承、轴承零件的关键项目；

B 类项目为特大型滚动轴承、轴承零件的主要项目；

C 类项目为特大型滚动轴承、轴承零件的次要项目。

附件 3

轴承产品试验项目、数量及判定

| 产品名称 | 依据标准 | 类别 | 试验项目 | 样品数量 n | | | Ac |
|------|---------------------|----|--------------------|--------|-----|-----|----|
| | | | | 外圈 | 内圈 | 滚动体 | |
| 轴承产品 | 按附件一 所列的 依据标准 | A | 硬度 | 2 件 | 2 件 | 4 件 | 0 |
| | | | 金相组织 | 1 件 | 1 件 | 2 件 | 0 |
| | | | 工作表面粗糙度 | 1 件 | 1 件 | 2 件 | 0 |
| | | | 工作表面烧伤 | 1 件 | 1 件 | 2 件 | 0 |
| | | | 防尘 | 8 套 | | | 1 |
| | | | 漏脂 | 8 套 | | | 1 |
| | | | 温升 | 8 套 | | | 1 |
| | | | 轴承成品寿命试验 | 8 套 | | | 0 |
| | | | 裂纹和错缺零件 | 50 套 | | | 0 |
| | | B | 内径偏差及变动量 | 50 套 | | | 2 |
| | | | 外径偏差及变动量 | 50 套 | | | 2 |
| | | | 径向游隙或轴向游隙 | 50 套 | | | 2 |
| | | | 内圈径向跳动 | 50 套 | | | 2 |
| | | | 外圈径向跳动 | 50 套 | | | 2 |
| | | | 组件应旋转灵活、平稳和无阻滞现象 | 50 套 | | | 2 |
| | | | 轴承振动值 | 50 套 | | | 2 |
| | | C | 内圈宽度偏差及变动量 | 50 套 | | | 5 |
| | | | 外圈宽度偏差及变动量 | 50 套 | | | 5 |
| | | | 装配倒角 | 50 套 | | | 5 |
| | | | 残磁强度 | 50 套 | | | 5 |
| | | | 配合表面及端面的表面粗糙度 | 50 套 | | | 5 |
| | | | 轴承零件间保证间隙、旋转灵活性及噪声 | 50 套 | | | 5 |
| | | | 外观质量 | 50 套 | | | 5 |
| | | | 标志与包装 | 50 套 | | | 5 |

注:A 类为轴承产品的关键项目、三项性能和寿命;
 B 类为轴承产品的主要项目,不合格总数 ≤ 2 ;
 C 类为轴承产品的次要项目,不合格总数 ≤ 5 。

附件 4

轴承滚动体试验项目、数量及判定

| 产品名称 | 依据标准 | 类别 | 试验项目 | 样品数量 (粒或支) n | Ac |
|-------|---------------------|----|------------|--------------|----|
| 轴承滚动体 | 按附件一 所列的 依据标准 | A | 硬度 | 5 | 0 |
| | | | 金相组织 | 5 | 0 |
| | | | 工作表面粗糙度 | 5 | 0 |
| | | | 工作表面烧伤 | 5 | 0 |
| | | | 裂纹 | 125 | 0 |
| | | | 钢球压碎载荷试验 | 3 | 0 |
| | | B | 表面质量 | 125 | 2 |
| | | | 直径变动量 | 125 | 2 |
| | | | 球形误差 | 8 | 0 |
| | | | 批直径变动量 | 25 | / |
| | | | 球规值 | 25 | / |
| | | | 单粒钢球振动值 | 20 | / |
| | | | 圆度误差 | 125 | 2 |
| | | | 长度偏差 | 125 | 2 |
| | | | 圆柱表面凸出量 | 8 | 0 |
| | | | 分组平均直径上下偏差 | 25 | / |
| | | | 分组批直径变动量 | 25 | / |

注: A 类为轴承滚动体关键项目;
 B 类为轴承滚动体主要项目,不合格总数 ≤ 2 。

轴承产品认证工厂质量控制检测要求

| 产品名称 | 依据标准 | 检测项目 | 例行检验 | 确认检验 | 检验频次 | 备注 |
|----------|---------------------|------------------|-------|---------------------|-------|---|
| 轴承产品 | 按附件一 所列的 依据标准 | 硬度 | | √ | 1次/批 | 允许在过程检验中实施 |
| | | 金相组织 | | √ | 1次/批 | 同上 |
| | | 工作表面粗糙度 | | √ | 1次/批 | 同上 |
| | | 工作表面烧伤 | | √ | 1次/批 | 同上 |
| | | 裂纹和错缺零件 | | √ | 1次/批 | 同上 |
| | | 内孔偏差及变动量 | √ | | 100% | 同上 |
| | | 外径偏差及变动量 | √ | | 100% | 同上 |
| | | 径向游隙 或轴向游隙 | | √ | 1次/批 | |
| | | 内、外圈径向跳动 | | √ | 1次/批 | 适用于内径尺寸 $\leq\phi 100\text{mm}$ 轴承，特殊情况，可用零件精度代替 |
| | | 轴承实际宽度偏差及变动量 | | √ | 1次/批 | |
| | | 组件应旋转灵活、平稳和无阻滞现象 | | √ | 1次/批 | 适用于滚针轴承 |
| | | 振动值（速度或加速度） | √ | | 100% | 适用于深沟球轴承内径尺寸 $\leq\phi 60\text{mm}$ 的电机轴承、P ₆ 级精度以上轴承 |
| | | | | √ | 1次/批 | 适用于深沟球轴承、圆锥滚子轴承内径尺寸 $\leq\phi 60\text{mm}$ 的 P ₀ 级精度轴承 |
| | | 装配倒角 | | √ | 1次/批 | |
| | | 残磁强度 | | √ | 1次/批 | |
| | | 配合表面及端面的表面粗糙度 | | √ | 1次/批 | |
| | | 旋转灵活性 | | √ | 1次/批 | |
| | | 外观质量 | √ | | 100% | |
| | | 标志与包装 | | √ | 1次/批 | |
| | | 防尘试验 | | √ | 1次/2年 | 适用于闭式轴承 |
| 漏脂试验 | | √ | 1次/2年 | 同上 | | |
| 温升试验 | | √ | 1次/2年 | 同上 | | |
| 轴承成品寿命试验 | | √ | 1次/2年 | 轴承试验寿命按附表 7 的要求加以判定 | | |

- 注：(1) 例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工；确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验，确认检验应按标准的规定进行；
- (2) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；
- (3) 确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托试验室检验；
- (4) 根据认证产品不同，试验项目可能不适用。

附件 6

轴承滚动体产品认证工厂质量控制检测要求

| 产品名称 | 依据标准 | 检测项目 | 例行检验 | 确认检验 | 检验频次 | 备注 |
|-------|---------------------|------------|------|------|------|----|
| 轴承滚动体 | 按附件一 所列的 依据标准 | 硬度 | | √ | 1次/批 | |
| | | 金相组织 | | √ | 1次/批 | |
| | | 工作表面粗糙度 | | √ | 1次/批 | |
| | | 工作表面烧伤 | | √ | 1次/批 | |
| | | 裂纹 | | √ | 1次/批 | |
| | | 表面质量 | √ | | 100% | 目测 |
| | | 球直径变动量 | | √ | 1次/批 | |
| | | 球形误差 | | √ | 1次/批 | |
| | | 批直径变动量 | | √ | 1次/批 | |
| | | 球规值 | | √ | 1次/批 | |
| | | 钢球压碎载荷试验 | | √ | 1次/批 | |
| | | 单粒钢球振动值 | | √ | 1次/批 | |
| | | 圆度误差 | | √ | 1次/批 | |
| | | 长度偏差 | | √ | 1次/批 | |
| | | 圆柱表面凸出量 | | √ | 1次/批 | |
| | | 分组平均直径上下偏差 | | √ | 1次/批 | |
| | | 分组批直径变动量 | | √ | 1次/批 | |

- 注：(1) 例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工；确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验，确认检验应按标准的规定进行；
- (2) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；
- (3) 确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托试验室检验；
- (4) 根据认证产品不同，试验项目可能不适用。

附件 7

轴承成品试验寿命分级

| 序号 | 轴承类型 | 依据标准 | L ₁₀ /L ₁₀ | | | |
|----|---|----------------------------------|----------------------------------|------|------|------|
| | | | ≥8.0 | ≥5.0 | ≥3.0 | ≥1.0 |
| 1 | 深沟球轴承 角接触球轴承 推力球轴承 | JB/T50013-2000 JB/T50093-1997 | ≥8.0 | ≥5.0 | ≥3.0 | ≥1.0 |
| 2 | 圆柱滚子轴承 调心球轴承 调心滚子轴承 圆锥滚子轴承 滚针轴承 | JB/T50013-2000 JB/T50093-1997 | ≥5.0 | ≥3.0 | ≥2.0 | ≥1.0 |



申请人名称:

申请编号:

一、样品情况

轴承类型:

型号规格:

商标:

主要技术参数:

轴承成品图(可另附页)

轴承照片:

二、单元内覆盖型号系列说明或差异描述:

三、关键零部件清单

| 序号 | 关键零部件 | 使用材料 | 型号规格 | 制造商(全称) | 简述进厂检验项目 |
|----|-------|------|------|---------|----------|
| 1 | 轴承内圈 | | | | |
| 2 | 轴承外圈 | | | | |
| 3 | 滚动体 | | | | |
| 4 | 保持架 | | | | |

注:应列出每种关键零部件的所有制造商。

四、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件等与相应申请认证产品保持一致。

获证后,本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件。如果关键零部件需进行变更(增加、替换),本组织将向 CQC 提出变更申请,未经 CQC 的认可,不得擅自变更使用,以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

申请人:

公章

日期: 年 月 日