

合同编号： 2025 年 第 992 号
本合同双方主体合法
内容具有合法性
审核律师：刘世合 2025 年 10 月 17 日

技术服务合同书

项目名称： 郑州市市场监督管理局 2025 年四季度重点工业
产品质量监督抽查磨料磨具项目

委 托 方（甲方）： 郑州市市场监督管理局

服务单位（乙方）： 精工博研测试技术（河南）有限公司

合同签订日期： 2025 年 10 月 17 日

郑州市市场监督管理局制



依据《中华人民共和国民法典》合同编及相关法律、法规的规定，合同双方就乙方向甲方提供磨料磨具产品质量监督抽查检验服务，经协商一致，签订本合同。

一、服务的主要内容

服务方（乙方）接受委托后，应依据《中华人民共和国产品质量法》《产品质量监督抽查管理暂行办法》《郑州市市场监督管理局关于下达〈2025年四季度重点工业产品质量监督抽查计划〉的通知》的要求开展如下工作：

①依据所执行的相关标准、相关法律法规及国家有关规定对磨料磨具产品质量开展质量监督抽查检验工作。

②按照相关产品质量监督抽查实施细则进行检测、检验判定，及时出具产品质量监督抽查检验报告。

③按甲方要求及时上报监督抽查结果。

④按甲方要求上报产品质量监督抽查汇总材料。

二、甲、乙双方的责任和义务

（一）甲方的责任和义务：

1. 甲方有权根据客观事实及工作实际要求对本合同进行调整和变更，调整和变更情况应当及时告知乙方，乙方如有不同意见应及时书面反馈，最终变更结果以双方商定结果为准。

2. 甲方应当按照检验工作验收结果及时向乙方拨付相关经费。

（二）乙方的责任和义务：

1. 乙方应当具备开展本合同委托内容的下列条件：

①乙方应具备完成合同内容的国家认证认可监督管理委员会或省级市场监督管理局颁发的有效期内（有效期能覆盖本次任务的完成）的检验检

测机构资质认证证书（CMA），该证书批准附表中具有能全覆盖本合同所承担产品质量监督抽查方案中检验项目的检验能力。

②具有完成合同内容必备的仪器设备、人员（须经培训合格）和检测能力；

③具有完成合同内容所需的组织管理机制和协调能力；

④法律法规规定的其他条件。

2. 乙方不得借承担监督抽查工作之机为本机构拉客户、事先通知被抽查企业，直接或间接参与企业接待等违法违规行。

3. 乙方要严格工作程序，严格按照此次确定的监督抽查方案和细则开展工作，确保工作质量和工作进度，检测报告于 2025 年 12 月 15 日前寄送郑州市市场监督管理局。

4. 乙方在实施样品检验过程中，要严格按照甲方要求的检验方法和判定标准实施检测和结果判定，不得随意更换方法。如实施过程中确实需要调整的，应及时报告郑州市市场监督管理局。

5. 乙方应当严格按照本合同约定的内容承担相关工作，不得超范围开展产品质量监督抽查相关业务。

6. 乙方应当对本次检验信息严格保密，禁止以任何名义和形式事先泄露和通知被抽查企业，未经甲方同意，不得将检验结果对外发布，同时不得外泄被检验企业的商业秘密。

7. 乙方应当在本合同约定时限内，保质保量完成约定承检任务，保证履行投标文件中伴随增值服务所列事项。

三、服务费用及支付方式

1. 本次承检 40 批次，2025 年 12 月 15 日（以文件要求为准）前完成全部检测并寄出纸质版报告书，出具监督抽查数据分析报告书。服务费用总额为人民币 97500.00 元（大写：玖万柒仟伍佰元整），明细见附件 1，

其中包含乙方实施现场抽样、购买样品、检验检测、出具报告、汇总检验检测结果、出具监督抽查数据分析报告书及相关物品、资料邮寄等监督抽查工作所需全部费用，为甲方最终向乙方所支付的费用。

2. 付款方式：分两期付款。

第一期支付：乙方应在合同签订 30 日内提供银行开具的预付款全额的预付款保函及预付款等额增值税普通发票，甲方在收齐所有乙方开具的预付款保函和发票后，在 60 日内向乙方支付合同总金额的 50% 作为预付款。

乙方应在甲方支付第一笔预付款前，向甲方提供银行预付款保函；保函的额度为合同总金额的 50%；保函为无条件支付、不可撤销保函；保函有效期不得短于 2025 年 12 月 30 日；保函的保证范围为，如出现甲方认为乙方应向甲方退还预付款的情形，甲方有权支取保函金额。保函自开立生效之日起至保函到期日内，如出现乙方违约行为或对产品质量安全管理工作造成损失的，乙方应以保函金额作为违约责任金，违约责任金金额不限于保函金额。

第二期支付：乙方完成任务，经甲方组织验收合格后，乙方应先向甲方出具尾款等额增值税普通发票，甲方按照乙方实际任务完成情况结算尾款。

四、违约责任及纠纷解决

1. 乙方应本着科学性、准确性和真实性原则执行项目任务；并按合同约定的时间向甲方提交技术服务完成成果。如乙方未按时提交技术服务成果，或技术服务成果不符合甲方要求，影响甲方采用的，甲方有权中止本合同的履行，中止乙方承担监督抽查任务。甲方保留追究其法律责任的权利。

2. 乙方在实施承担任务过程中若发生其他重大事项，应及时向甲方报告；如因遭遇不可抗力或其他因素影响项目任务的正常执行进度，致使承

刘世信

担任务需要调整时，乙方应当及时向甲方提交书面报告，经甲方确定处理意见后执行。

3. 乙方在开展监督抽查工作过程中，存在违法、违规和违反合同行为的，甲方有权解除合同，乙方需承担因其所造成的损失，同时甲方有权对乙方保留诉讼的权利。

4. 任何一方如有违反上述条款的行为，按《中华人民共和国民法典》合同编的相关规定承担违约责任。如双方因本合同发生任何纠纷，由甲方住所地人民法院诉讼解决。

五、合同书双方签章 本合同一式肆份，经双方签字盖章之日起生效。

委托方（甲方）： 郑州市市场监督管理局

法人代表（或委托代理人）（签字）： 梅光彪

项目联系人： 乌天智

通讯地址： 郑州市二七区大学北路16号

电 话： 0371-86067186

签订日期： 年 月 日

服务单位（乙方）： 精工博研测试技术（河南）有限公司

法人代表（或委托代理人）（签字）： 邢波

项目联系人： 张克选

通讯地址： 郑州市高新区梧桐街121号

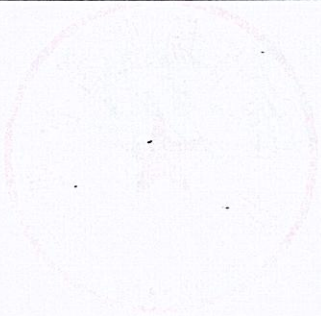
电 话： 13783648990

签订日期： 2025 年 10 月 17 日

附件 1: 费用明细

2025 年四季度重点工业产品质量监督抽查
磨料磨具项目费用明细

序号	抽查产品名称	计划抽查批次	批次费用合计（元）
1	砂轮	40	97500
	合计		97500



附件 2: 检验检测资质



检验检测机构 资质认定证书

编号: 240008349881

名称: 精工博研测试技术(河南)有限公司

地址: 河南省郑州市郑州高新技术产业开发区梧桐街121号
(450001)

经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准。可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律责任由精工博研测试技术(河南)有限公司承担。

许可使用标志



240008349881

发证日期: 2025年09月05日

有效期至: 2030年06月02日

发证机关:



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国境内有效。

检验检测机构 资质认定证书

(附页)

编号: 240008349881

你机构的授权名称如下:

序号	名称
1	国家磨料磨具质量检验检测中心

* * * * *

本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。

一、批准精工博研测试技术（河南）有限公司检验检测的能力范围

证书编号：240008349881

地址：河南省郑州市郑州高新技术产业开发区河南省郑州市郑州高新技术产业开发区梧桐街121号

第20页共 292页

序号	类别(产 品/项目 /参数)	产品/项目/参数		依据的标准（方法 ）名称 及编号（含年号）	限制范围	说明	生效时间
		序号	名称				
		74.2	回转试验	砂轮的回转试验方 法 GB/T 2493- 2013 磨具回转强度试验 方法 GB/T 2493- 2023		变更	2024-06-03
		74.3	尺寸极限偏差和跳动公 差	固结磨具—极限偏 差和跳动公差 ISO 13942:2019			2024-06-03
		74.4	硬度	固结磨具 硬度检 验 GB/T 2490- 2018			2024-06-03
		74.5	不平衡量	固结磨具 交付砂 轮允许的不平衡量 测量 ISO 6103- 2014			2024-06-03
				固结磨具 交付砂 轮允许的不平衡量 测量 GB/T 2492- 2017			2024-06-03
		74.6	组织号	固结磨具 组织号 的测定方法 JB/T 8339-2012			2024-06-03
		74.7	体积密度、总气孔率、 吸水率	固结磨具 体积密 度、总气孔率和吸 水率试验方法 JB/T 7999-2013			2024-06-03
		74.8	安全要求	固结磨具 安全要 求 GB 2494-2014			2024-06-03
75	固结 磨 具	75.1	部分参数	固结磨具 安全要 求 EN 12413:2019	不测磨头的回转强度		2024-06-03
		75.2	一般要求	固结磨具 安全要 求 EN 12413:2019			2024-06-03
		75.3	强度	固结磨具 安全要 求 EN 12413:2019	不测磨头的回转强度		2024-06-03
		75.4	尺寸	固结磨具 安全要 求 EN 12413:2019			2024-06-03
		75.5	不平衡量	固结磨具 安全要 求 EN 12413:2019			2024-06-03
		75.6	标志	固结磨具 安全要 求 EN 12413:2019			2024-06-03
76	砂轮、磨 头、磨石 、砂瓦	76.1	全部参数	固结磨具 技术条 件 GB/T 2485- 2016			2024-06-03
		76.2	外观	固结磨具 技术条 件 GB/T 2485- 2016			2024-06-03
		76.3	标志	固结磨具 技术条 件 GB/T 2485- 2016			2024-06-03
		76.4	尺寸	固结磨具 技术条 件 GB/T 2485- 2016			2024-06-03
		76.5	形位公差	固结磨具 技术条 件 GB/T 2485- 2016			2024-06-03

一、批准精工博研测试技术（河南）有限公司检验检测的能力范围

证书编号：240008349881

地址：河南省郑州市郑州高新技术产业开发区河南省郑州市郑州高新技术产业开发区梧桐街121号

第21页共 292页

序号	类别(产品/项目/参数)	产品/项目/参数		依据的标准（方法）名称及编号（含年号）	限制范围	说明	生效时间
		序号	名称				
		76.6	硬度	固结磨具 技术条件 GB/T 2485-2016			2024-06-03
		76.7	不平衡量	固结磨具 技术条件 GB/T 2485-2016			2024-06-03
		76.8	安全要求	固结磨具 技术条件 GB/T 2485-2016			2024-06-03
		76.9	回转强度	固结磨具 技术条件 GB/T 2485-2016			2024-06-03
77	陶瓷结合剂强力珩磨磨石与超精磨磨石	77.1	全部参数	固结磨具 陶瓷结合剂强力珩磨磨石与超精磨磨石 GB/T 14319-2008			2024-06-03
		77.2	尺寸	固结磨具 陶瓷结合剂强力珩磨磨石与超精磨磨石 GB/T 14319-2008			2024-06-03
		77.3	形位公差	固结磨具 陶瓷结合剂强力珩磨磨石与超精磨磨石 GB/T 14319-2008			2024-06-03
		77.4	外观	固结磨具 陶瓷结合剂强力珩磨磨石与超精磨磨石 GB/T 14319-2008			2024-06-03
		77.5	硬度	固结磨具 陶瓷结合剂强力珩磨磨石与超精磨磨石 GB/T 14319-2008			2024-06-03
78	树脂重负荷磨削砂轮	78.1	全部参数	固结磨具 树脂重负荷磨削砂轮 JB/T 3631-2017			2024-06-03
		78.2	尺寸	固结磨具 树脂重负荷磨削砂轮 JB/T 3631-2017			2024-06-03
		78.3	形位公差	固结磨具 树脂重负荷磨削砂轮 JB/T 3631-2017			2024-06-03
		78.4	外观	固结磨具 树脂重负荷磨削砂轮 JB/T 3631-2017			2024-06-03
		78.5	不平衡量	固结磨具 树脂重负荷磨削砂轮 JB/T 3631-2017			2024-06-03
		78.6	回转强度	固结磨具 树脂重负荷磨削砂轮 JB/T 3631-2017			2024-06-03
		78.7	标志	固结磨具 树脂重负荷磨削砂轮 JB/T 3631-2017			2024-06-03
79	修磨用铍形砂轮	79.1	全部参数	固结磨具 修磨用铍形砂轮 JB/T 3715-2016			2024-06-03
		79.2	外观	固结磨具 修磨用铍形砂轮 JB/T 3715-2016			2024-06-03
		79.3	尺寸	固结磨具 修磨用铍形砂轮 JB/T 3715-2016			2024-06-03
		79.4	形位公差	固结磨具 修磨用铍形砂轮 JB/T 3715-2016			2024-06-03

一、批准精工博研测试技术（河南）有限公司检验检测的能力范围

证书编号：240008349881

地址：河南省郑州市郑州高新技术产业开发区河南省郑州市郑州高新技术产业开发区梧桐街121号

第22页共 292页

序号	类别(产品/项目/参数)	产品/项目/参数		依据的标准(方法)名称及编号(含年号)	限制范围	说明	生效时间
		序号	名称				
		79.5	不平衡量	固结磨具 修磨用 钹形砂轮 JB/T 3715-2016			2024-06-03
		79.6	安全要求	固结磨具 修磨用 钹形砂轮 JB/T 3715-2016			2024-06-03
		79.7	标志	固结磨具 修磨用 钹形砂轮 JB/T 3715-2016			2024-06-03
80	纤维增强树脂切割砂轮	80.1	全部参数	固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮 JB/T 4175-2016			2024-06-03
		80.2	外观	固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮 JB/T 4175-2016			2024-06-03
		80.3	尺寸	固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮 JB/T 4175-2016			2024-06-03
		80.4	形位公差	固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮 JB/T 4175-2016			2024-06-03
		80.5	不平衡量	固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮 JB/T 4175-2016			2024-06-03
		80.6	安全要求	固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮 JB/T 4175-2016			2024-06-03
		80.7	标志	固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮 JB/T 4175-2016			2024-06-03
81	菱苦土砂轮	81.1	全部参数	固结磨具 菱苦土砂轮 JB/T 4204-2006			2024-06-03
		81.2	尺寸	固结磨具 菱苦土砂轮 JB/T 4204-2006			2024-06-03
		81.3	形位公差	固结磨具 菱苦土砂轮 JB/T 4204-2006			2024-06-03
		81.4	外观	固结磨具 菱苦土砂轮 JB/T 4204-2006			2024-06-03
		81.5	硬度	固结磨具 菱苦土砂轮 JB/T 4204-2006			2024-06-03
		81.6	不平衡量	固结磨具 菱苦土砂轮 JB/T 4204-2006			2024-06-03
		81.7	回转强度	固结磨具 菱苦土砂轮 JB/T 4204-2006			2024-06-03
		81.8	标志	固结磨具 菱苦土砂轮 JB/T 4204-2006			2024-06-03
82	菱苦土砂轮	82.1	全部参数	固结磨具 菱苦土砂轮 JB/T 4204-2023		变更	2024-06-03
		82.2	尺寸	固结磨具 菱苦土砂轮 JB/T 4204-2023		变更	2024-06-03
		82.3	形位公差	固结磨具 菱苦土砂轮 JB/T 4204-2023		变更	2024-06-03

一、批准精工博研测试技术（河南）有限公司检验检测的能力范围

证书编号：240008349881

地址：河南省郑州市郑州高新技术产业开发区河南省郑州市郑州高新技术产业开发区梧桐街121号

第24页共 292页

序号	类别(产品/项目/参数)	产品/项目/参数		依据的标准（方法）名称及编号（含年号）	限制范围	说明	生效时间
		序号	名称				
85	树脂和橡胶薄片砂轮	85.1	全部参数	固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮 JB/T 6353-2015			2024-06-03
		85.2	外观	固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮 JB/T 6353-2015			2024-06-03
		85.3	尺寸	固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮 JB/T 6353-2015			2024-06-03
		85.4	形位公差	固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮 JB/T 6353-2015			2024-06-03
		85.5	不平衡量	固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮 JB/T 6353-2015			2024-06-03
		85.6	回转强度	固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮 JB/T 6353-2015			2024-06-03
		85.7	标志	固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮 JB/T 6353-2015			2024-06-03
86	螺栓紧固砂轮	86.1	全部参数	固结磨具 螺栓紧固砂轮 JB/T 7983-2013			2024-06-03
		86.2	外观	固结磨具 螺栓紧固砂轮 JB/T 7983-2013			2024-06-03
		86.3	尺寸	固结磨具 螺栓紧固砂轮 JB/T 7983-2013			2024-06-03
		86.4	形位公差	固结磨具 螺栓紧固砂轮 JB/T 7983-2013			2024-06-03
		86.5	硬度	固结磨具 螺栓紧固砂轮 JB/T 7983-2013			2024-06-03
		86.6	标志	固结磨具 螺栓紧固砂轮 JB/T 7983-2013			2024-06-03
87	磨轴承球基面砂轮	87.1	全部参数	固结磨具 磨轴承球基面砂轮 JB/T 8338-2012			2024-06-03
		87.2	尺寸	固结磨具 磨轴承球基面砂轮 JB/T 8338-2012			2024-06-03
		87.3	形位公差	固结磨具 磨轴承球基面砂轮 JB/T 8338-2012			2024-06-03
		87.4	外观	固结磨具 磨轴承球基面砂轮 JB/T 8338-2012			2024-06-03
		87.5	不平衡量	固结磨具 磨轴承球基面砂轮 JB/T 8338-2012			2024-06-03
		87.6	回转强度	固结磨具 磨轴承球基面砂轮 JB/T 8338-2012			2024-06-03
		87.7	硬度	固结磨具 磨轴承球基面砂轮 JB/T 8338-2012			2024-06-03
		87.8	标志	固结磨具 磨轴承球基面砂轮 JB/T 8338-2012			2024-06-03

一、批准精工博研测试技术（河南）有限公司检验检测的能力范围

证书编号：240008349881

地址：河南省郑州市郑州高新技术产业开发区河南省郑州市郑州高新技术产业开发区梧桐街121号

第25页共 292页

序号	类别(产品/项目/参数)	产品/项目/参数		依据的标准（方法）名称及编号（含年号）	限制范围	说明	生效时间
		序号	名称				
88	蜗杆砂轮	88.1	全部参数	固结磨具 蜗杆砂轮 JB/T 8373-2012			2024-06-03
		88.2	尺寸	固结磨具 蜗杆砂轮 JB/T 8373-2012			2024-06-03
		88.3	形位公差	固结磨具 蜗杆砂轮 JB/T 8373-2012			2024-06-03
		88.4	齿形尺寸	固结磨具 蜗杆砂轮 JB/T 8373-2012			2024-06-03
		88.5	外观	固结磨具 蜗杆砂轮 JB/T 8373-2012			2024-06-03
		88.6	硬度	固结磨具 蜗杆砂轮 JB/T 8373-2012			2024-06-03
		88.7	不平衡量	固结磨具 蜗杆砂轮 JB/T 8373-2012			2024-06-03
		88.8	回转强度	固结磨具 蜗杆砂轮 JB/T 8373-2012			2024-06-03
		88.9	标志	固结磨具 蜗杆砂轮 JB/T 8373-2012			2024-06-03
89	蜗杆磨砂轮	89.1	全部参数	固结磨具 蜗杆磨砂轮 JB/T 8373-2023		变更	2024-06-03
		89.2	尺寸	固结磨具 蜗杆磨砂轮 JB/T 8373-2023		变更	2024-06-03
		89.3	形位公差	固结磨具 蜗杆磨砂轮 JB/T 8373-2023		变更	2024-06-03
		89.4	齿形尺寸	固结磨具 蜗杆磨砂轮 JB/T 8373-2023		变更	2024-06-03
		89.5	外观	固结磨具 蜗杆磨砂轮 JB/T 8373-2023		变更	2024-06-03
		89.6	硬度	固结磨具 蜗杆磨砂轮 JB/T 8373-2023		变更	2024-06-03
		89.7	不平衡量	固结磨具 蜗杆磨砂轮 JB/T 8373-2023		变更	2024-06-03
		89.8	回转强度	固结磨具 蜗杆磨砂轮 JB/T 8373-2023		变更	2024-06-03
		89.9	标志	固结磨具 蜗杆磨砂轮 JB/T 8373-2023		变更	2024-06-03
90	深切缓进给磨砂轮	90.1	全部参数	固结磨具 深切缓进给磨砂轮 JB/T 10039-2013			2024-06-03
		90.2	外观	固结磨具 深切缓进给磨砂轮 JB/T 10039-2013			2024-06-03
		90.3	标志	固结磨具 深切缓进给磨砂轮 JB/T 10039-2013			2024-06-03

一、批准精工博研测试技术（河南）有限公司检验检测的能力范围

证书编号：240008349881

地址：河南省郑州市郑州高新技术产业开发区河南省郑州市郑州高新技术产业开发区梧桐街121号

第26页共 292页

序号	类别(产 品/项目 /参数)	产品/项目/参数		依据的标准（方法 ）名称 及编号（含年号）	限制范围	说明	生效时间
		序号	名称				
		90.4	尺寸	固结磨具 深切缓 进给磨砂轮 JB/T 10039-2013			2024-06-03
		90.5	圆跳动公差	固结磨具 深切缓 进给磨砂轮 JB/T 10039-2013			2024-06-03
		90.6	几何公差	固结磨具 深切缓 进给磨砂轮 JB/T 10039-2013			2024-06-03
		90.7	硬度	固结磨具 深切缓 进给磨砂轮 JB/T 10039-2013			2024-06-03
		90.8	不平衡量	固结磨具 深切缓 进给磨砂轮 JB/T 10039-2013			2024-06-03
		90.9	回转强度	固结磨具 深切缓 进给磨砂轮 JB/T 10039-2013			2024-06-03
91	滚抛磨块	91.1	部分参数	固结磨具 滚抛磨 块 JB/T 10153- 2013	不测磨耗率和磨削率		2024-06-03
		91.2	外观	固结磨具 滚抛磨 块 JB/T 10153- 2013			2024-06-03
		91.3	尺寸	固结磨具 滚抛磨 块 JB/T 10153- 2013			2024-06-03
		91.4	吸水率	固结磨具 滚抛磨 块 JB/T 10153- 2013			2024-06-03
		91.5	标志	固结磨具 滚抛磨 块 JB/T 10153- 2013			2024-06-03
92	煤矿用金 刚石复合 片锚杆钻 头	92.1	全部参数	煤矿用金刚石复合 片锚杆钻头 MT/T 984-2006			2024-06-03
		92.2	磨耗比	煤矿用金刚石复合 片锚杆钻头 MT/T 984-2006			2024-06-03
		92.3	尺寸	煤矿用金刚石复合 片锚杆钻头 MT/T 984-2006			2024-06-03
		92.4	联接螺纹	煤矿用金刚石复合 片锚杆钻头 MT/T 984-2006			2024-06-03
		92.5	钻头两翼外侧对钻头体 的对称度	煤矿用金刚石复合 片锚杆钻头 MT/T 984-2006			2024-06-03
		92.6	切削刃高度差	煤矿用金刚石复合 片锚杆钻头 MT/T 984-2006			2024-06-03
		92.7	表面处理质量	煤矿用金刚石复合 片锚杆钻头 MT/T 984-2006			2024-06-03
		92.8	焊缝静剪切强度	煤矿用金刚石复合 片锚杆钻头 MT/T 984-2006			2024-06-03
		92.9	抗扭矩	煤矿用金刚石复合 片锚杆钻头 MT/T 984-2006			2024-06-03
93	磨钢球砂 轮	93.1	部分参数	固结磨具 磨钢球 砂轮 GB/T 23541-2017	不测树脂结合剂磨钢球 砂轮的硬度		2024-06-03

一、批准精工博研测试技术（河南）有限公司检验检测的能力范围

证书编号：240008349881

地址：河南省郑州市郑州高新技术产业开发区河南省郑州市郑州高新技术产业开发区梧桐街121号

第27页共 292页

序号	类别(产品/项目/参数)	产品/项目/参数		依据的标准（方法）名称及编号（含年号）	限制范围	说明	生效时间
		序号	名称				
		93.2	尺寸	固结磨具 磨钢球 砂轮 GB/T 23541-2017			2024-06-03
		93.3	形位公差	固结磨具 磨钢球 砂轮 GB/T 23541-2017			2024-06-03
		93.4	外观	固结磨具 磨钢球 砂轮 GB/T 23541-2017			2024-06-03
		93.5	硬度	固结磨具 磨钢球 砂轮 GB/T 23541-2017	不测树脂结合剂磨钢球砂轮的硬度		2024-06-03
		93.6	标志	固结磨具 磨钢球 砂轮 GB/T 23541-2017			2024-06-03
94	磨钢轨砂轮	94.1	全部参数	固结磨具 磨钢轨 砂轮 JB/T 11431-2020			2024-06-03
		94.2	尺寸	固结磨具 磨钢轨 砂轮 JB/T 11431-2020			2024-06-03
		94.3	形位公差	固结磨具 磨钢轨 砂轮 JB/T 11431-2020			2024-06-03
		94.4	外观	固结磨具 磨钢轨 砂轮 JB/T 11431-2020			2024-06-03
		94.5	不平衡量	固结磨具 磨钢轨 砂轮 JB/T 11431-2020			2024-06-03
		94.6	回转强度	固结磨具 磨钢轨 砂轮 JB/T 11431-2020			2024-06-03
		94.7	标志	固结磨具 磨钢轨 砂轮 JB/T 11431-2020			2024-06-03
95	超硬磨具	95.1	安全要求	超硬磨具 安全要求 EN 13236:2019			2024-06-03
96	煤矿用岩石钻头	96.1	部分参数	煤矿用岩石钻头 MT/T 536-1996	不测寿命试验		2024-06-03
		96.2	表面硬度	煤矿用岩石钻头 MT/T 536-1996			2024-06-03
		96.3	外形尺寸	煤矿用岩石钻头 MT/T 536-1996			2024-06-03
		96.4	连接螺纹	煤矿用岩石钻头 MT/T 536-1996			2024-06-03
		96.5	对称度	煤矿用岩石钻头 MT/T 536-1996			2024-06-03
		96.6	切削刃高度差	煤矿用岩石钻头 MT/T 536-1996			2024-06-03
		96.7	外观质量	煤矿用岩石钻头 MT/T 536-1996			2024-06-03
		96.8	焊缝静剪切强度	煤矿用岩石钻头 MT/T 536-1996			2024-06-03