开平市摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品

质量监督抽查实施细则

（2025年版）

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。

每批次摩托车和轻便摩托车制动蹄组件产品抽取样品20件（16件组件，4件制动片），其中10件（8件组件，2件制动片）作为检验样品，10件（8件组件，2件制动片）作为备用样品；

每批次摩托车和轻便摩托车制动衬组件产品抽取样品16件（12件组件，4件制动片），其中8件（6件组件，2件制动片）作为检验样品，8件（6件组件，2件制动片）作为备用样品。

2检验依据

2.1摩托车制动蹄组件产品

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 摩擦系数 | QC/T 226-2014  QC/T 227.1-2009 |
| 2 | 磨损率 | QC/T 226-2014  QC/T 227.1-2009 |
| 3 | 黏结剪切强度 | QC/T 226-2014  QC/T 227.2-2009 |
| 4 | 制动蹄组件径向压溃强度 | QC/T 226-2014 |
| 5 | 表面质量（制动片） | QC/T 226-2014 |
| 6 | 黏结要求 | QC/T 226-2014 |

2.2摩托车制动衬组件产品

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 摩擦系数 | QC/T 226-2014  QC/T 227.1-2009 |
| 2 | 磨损率 | QC/T 226-2014  QC/T 227.1-2009 |
| 3 | 黏结剪切强度 | QC/T 226-2014  QC/T 227.2-2009 |
| 4 | 表面质量（制动片） | QC/T 226-2014 |
| 5 | 黏结要求 | QC/T 226-2014 |

注：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

QC/T 226-2014 《摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件》；

QC/T 227.1-2009 《摩托车和轻便摩托车 制动片摩擦性能试验方法》；

QC/T 227.2-2009 《摩托车和轻便摩托车 制动片黏结剪切强度试验方法》；

现行有效的企业标准和产品明示指标或其他相适应的产品标准。

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。