

汽车用制动器衬片产品质量监督抽查实施细则

1 范围

本细则适用于汽车用制动器衬片（以下简称衬片）产品质量省级监督抽查，针对特殊情况的省监督专项抽查、县级以上地方市场监督管理部门组织的地方监督抽查可参照执行。监督抽查产品范围包括汽车用制动器衬片。本细则内容包括产品分类、术语和定义、企业产品生产规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

2 产品分类

2.1 产品分类及代码

产品分类及代码见表1。

表 1 产品分类及代码

产品分类	一级分类	二级分类	三级分类
分类代码	6	606	606.1
分类名称	机械及安防	车辆相关产品	汽车用制动器衬片

2.2 产品分类

衬片按标准GB5763-2018组批原则分为三类，盘式衬片，M1、M2、N1、01、02类车辆使用的鼓式衬片，M3、N2、N3、03、04类车辆使用的鼓式衬片。

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 企业汽车用制动器衬片产品生产规模划分

根据汽车用制动器衬片产品行业的实际情况，企业生产规模按照表2规定，以年销售额为标准划分为大、中、小型企业。

表 2 汽车用制动器衬片产品生产规模划分

汽车用制动器衬片产品生产规模	大型企业	中型企业	小型企业
销售额/万元	≥10 000	≥2 000且<10 000	<2 000

5 检验依据

凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

GB 5763 汽车用制动器衬片

GB/T 22309 道路车辆制动衬片盘式制动块总成和鼓式制动蹄总成剪切强度试验方法

GB/T 34007 道路车辆制动衬片摩擦材料摩擦性能拖曳试验方法

GB/T 17469 汽车制动器衬片摩擦性能评价小样台架试验方法

GB/T 23263 制品中石棉含量测定方法

JC/T 2268 制动摩擦材料中铜及其它元素的测定方法

现行有效的企业标准及产品明示质量要求

6 抽样

6.1 抽样型号或规格

抽取样品应为同一型号规格、同一批次的产品。如果企业生产多种规格型号产品时，应优先抽取按强制性标准生产的产品；如果企业生产的产品执行标准性质相同时，应优先抽取企业主导产品。

6.2 抽样方法、基数及数量

6.2.1 抽样方法、基数

样品应当由抽样人员在被抽样生产者、销售者的待销产品中随机抽取。

依据GB5763-2018，以同材质、同规格、同批次的衬片的实际库存量为一批，采用随机抽样方法抽取样品。

随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

6.2.2 抽样数量（见表3）

表3 抽样数量

产品类别	抽样数量（片）	抽取样量说明
盘式衬片	36+36（备用样品）	12片为检验样品，24片为复验样品
M1、M2、N1、O1、O2类车辆使用的鼓式衬片	9+9（备用样品）	3片为检验样品，6片为复验样品
M3、N2、N3、O3、O4类车辆使用的鼓式衬片	36+36（备用样品）	12片为检验样品，24片为复验样品

注：在本细则的规定中，检验机构在检验过程中对检验结果进行复验所采用的样品，应是抽取的检验样品，不能采用备用样品。

6.3 样品处置

应当对检验样品和备用样品分别签封，样品处置方式见表4

表4 样品处置

样品包装方式	封样方法	运送方法	接收样品查验方法
检验样品和备用样品用木箱或其他适合的包装箱分别进行牢固包装，确保运输途中样品不被调包、损坏。	采用经抽样人员和企业相关人员的签字确认的一次性封签，使用封签数量视情况而定，以确保所抽样品不可更换为原则。	应保证运输样品不受到损坏和被油、水玷污。	采用目测查验样品包装是否有破损，包装内样品是否有损坏，封签是否完好；用拍照方法记录查验情况。

6.4 抽样单

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。同时记录被抽查企业

上一年度生产的汽车用制动器衬片产品销售总额，以万元计；若企业上一年度未生产，则记录本年度实际销售额，并加以注明。对于产品检验所需的样品技术参数（如：规格型号、M1、M2、N1、O1、O2类车辆使用的鼓式衬片应标有摩擦系数用级别代号；盘式衬片和M3、N2、N3、O3、O4类车辆使用的鼓式衬片应标有设定摩擦系数值）等信息，需要被抽查企业提供的，应在抽样现场获取，并经企业签字、盖章确认。

7 检验要求

7.1 检验项目及重要程度分类

检验项目及重要程度分类见表5。

表 5 汽车用制动器衬片检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据标准	检验方法	重要程度或不合格程度分类	
				A类 ^a	B类 ^b
1	摩擦性能	GB 5763-2018 4.2	GB/T 34007-2017 GB/T 17469-2012	●	
2	剪切强度	GB 5763-2018 4.3	GB/T 22309-2008	●	
3	石棉含量	GB 5763-2018 4.1.1	GB/T 23263-2009	●	
4	有害元素（镉、六价铬、铅、汞）	GB 5763-2018 4.1.2	JC/T 2268-2014	●	
5	标志、包装	GB5763-2008 7.1、7.2	目测		●
a 极重要质量项目					
b 重要质量项目					
备注					

注：①极重要质量项目是指直接涉及人体健康、使用安全的指标；重要质量项目是指产品涉及环保、能效、关键性能或特征值的指标。

注：②上表所列检验项目是有关法律法规、标准等规定的，重点涉及健康、安全、节能、环保以及消费者、有关组织反映有质量问题的重要项目。

7.2 检验应注意的问题

7.2.1 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。

7.2.2 检验机构接受样品应当有专人负责检查、记录样品的外观、状态、封条有无破损及其他可能对检测结果或者综合判定产生影响的情况,并确认样品与抽样单的记录是否相符。

8 判定原则

8.1 单项判定

摩擦性能、剪切强度、石棉含量、有害元素四项均符合标准要求,则判定该四项合格;若有任何一项不符合标准要求,则加倍复验,若两次复验要求结果均符合标准要求,则判定该项合格,检验结果以第一次复验结果为准。若有任何一项一次复验结果不符合标准要求,则判定该项不合格,检验结果以复验结果中有不合格项的一次为准。

包装标志若有任何一项不符合标准要求,则判定为不合格。

8.2 综合判定

经抽样检验,A类项目中摩擦性能、剪切强度、石棉含量、有害元素四项检验项目全部合格,判定为抽查产品实物质量合格,四项检验项目中任一项或一项以上不合格,判定为抽查产品实物质量不合格。

经抽样检验,B类项目中产品标志、包装项目合格,判定为抽查产品标识合格,产品标志、包装不合格,判定为标识不合格。

实物质量和产品标识项目全部合格,综合判定为合格,A类中任一项不合格,综合判定为不合格,属于严重不合格;仅有B类项目不合格时,综合判定为不合格,属于一般不合格。

9 异议处理复检

对判定不合格产品进行复检时,按以下方式进行:

9.1 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,并得到被检方认可的,作出维持原检验结论的复检结论。

9.2 对需要复检并具备检验条件的,处理企业异议的市场监督管理部门或者指定检验机构应当按原监督抽查实施细则对留存的样品或抽取的备用样品组织复检,并出具检验报告。复检结论为最终结论。