

江苏省制动软管产品质量监督抽查实施细则
(2026版)

1.范围

本细则适用于江苏省制动软管产品质量监督抽查检验。本细则规定了此产品的抽样方法、检验依据、检验项目、检验方法、判定规则。

2.抽样方法

2.1 生产企业、实体店抽样

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。每批次产品抽样数量见表 1。

表 1 抽样数量表

产品名称	抽样数量，根	备样数量，根
液压制动软管总成（普通接头）	26	13
液压制动软管总成（异型接头）	34	17
气压制动橡胶软管总成	16	8
真空制动软管总成（橡胶）	12	6
真空制动软管总成（塑料）	10	5
气压制动塑料软管总成	22	11

2.2 电商平台采样

抽样数量同表 1，每批次抽取同一型号产品。

3. 检验依据

表 2 液压制动软管总成产品

序号	检验项目	检验方法
1	缩颈后内孔通过量	GB 16897—2022
2	最大膨胀量	GB 16897—2022
3	爆裂强度	GB 16897—2022
4	抗拉强度	GB 16897—2022
5	耐寒性	GB 16897—2022

表 3 气压制动橡胶软管总成产品

序号	检验项目	检验方法
1	缩颈后内孔通过量	GB 16897—2022
2	爆裂强度	GB 16897—2022
3	抗拉强度	GB 16897—2022
4	黏合强度	GB/T 14905—2020
5	耐寒性	GB 16897—2022

表 4 真空制动软管总成产品

序号	检验项目	检验方法
1	缩颈后内孔通过量	GB 16897—2022
2	耐负压后外径变化量	GB 16897—2022
3	爆裂强度	GB 16897—2022
4	黏合强度	GB/T 14905—2020
5	耐热性	GB 16897—2022
6	耐寒性	GB 16897—2022

7	耐燃料性	GB 16897—2022
注：塑料制动软管不进行缩颈后内孔通过量、黏合强度试验。		

表 5 气压制动塑料软管总成产品

序号	检验项目	检验方法
1	缩颈后内孔通过量	GB 16897—2022
2	爆裂强度	GB 16897—2022
3	耐高低温后弯曲性	GB 16897—2022
4	耐氯化锌性	GB 16897—2022
5	耐甲醇性	GB 16897—2022
6	抗拉强度	GB 16897—2022

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。

4.判定规则

4.1 依据标准

GB 16897—2022 制动软管的结构、性能要求及试验方法

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

4.2 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。