

# 烟台市漆包线产品质量监督抽查实施细则

## (2024年版)

### 1 抽样

#### 1.1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的代销产品中抽取。

#### 1.2 抽样基数

抽查样品基数满足抽样数量即可。

#### 1.3 抽样范围

抽查产品种类包括漆包铜圆线、漆包铝圆线。

在生产企业或市场上随机抽取经企业以任何方式表明合格的产品。

#### 1.4 抽样数量

随机抽取同一规格、型号样品 2 份，其中 1 份（不少于 0.5kg）为检验样品，1 份（不少于 0.5kg）为备样。

### 2 检验项目及检测方法

表2-1漆包线产品检验项目

序号	检验项目	检验方法
1	外观	正常目力检查 GB/T 6109.1 GB/T 23312.1
2	尺寸（最小漆膜厚度）	GB/T 4074.2
3	电阻	GB/T 4074.5
4	伸长率	GB/T 4074.3
5	回弹性	GB/T 4074.3
6	热冲击	GB/T 4074.6
7	软化击穿	GB/T 4074.6
8	耐刮	GB/T 4074.3
9	耐溶剂	GB/T 4074.4
10	击穿电压	GB/T 4074.5
11	漆膜连续性	GB/T 4074.5

注：上表所列检验项目是有关法律法规、标准规定的，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。

执行企业标准、团体标准、地方标准、行业标准的产品，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。

产品明示标准未标注年代号的，检验时根据生产日期选择有效的执行标准。

### 3 判定规则

### 3.1 依据标准

- GB/T 6109.1 漆包圆绕组线 第1部分：一般规定
- GB/T 6109.2 漆包圆绕组线 第2部分：155级聚酯漆包铜圆线
- GB/T 6109.3 漆包圆绕组线 第3部分：120级缩醛漆包铜圆线
- GB/T 6109.4 漆包圆绕组线 第4部分：130级直焊聚氨酯漆包铜圆线
- GB/T 6109.5 漆包圆绕组线 第5部分：180级聚酯亚胺漆包铜圆线
- GB/T 6109.6 漆包圆绕组线 第6部分：220级聚酰亚胺漆包铜圆线
- GB/T 6109.7 漆包圆绕组线 第7部分：130L级聚酯漆包铜圆线
- GB/T 6109.9 漆包圆绕组线 第9部分：130级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线
- GB/T 6109.10 漆包圆绕组线 第10部分：155级直焊聚氨酯漆包铜圆线
- GB/T 6109.11 漆包圆绕组线 第11部分：155级聚酰胺复合直焊聚氨酯漆包铜圆线
- GB/T 6109.12 漆包圆绕组线 第12部分：180级聚酰胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线
- GB/T 6109.13 漆包圆绕组线 第13部分：180级直焊聚酯亚胺漆包铜圆线
- GB/T 6109.14 漆包圆绕组线 第14部分：200级聚酰胺酰亚胺漆包铜圆线
- GB/T 6109.20 漆包圆绕组线 第20部分：200级聚酰胺酰亚胺复合聚酯或聚酯亚胺漆包铜圆线
- GB/T 6109.21 漆包圆绕组线 第21部分：200级聚酯—酰胺—亚胺漆包铜圆线
- GB/T 6109.22 漆包圆绕组线 第22部分：240级芳族聚酰亚胺漆包铜圆线
- GB/T 6109.23 漆包圆绕组线 第23部分：180级直焊聚氨酯漆包铜圆线
- GB/T 23312.1 漆包铝圆绕组线 第1部分：一般规定
- GB/T 23312.2 漆包铝圆绕组线 第2部分：120级缩醛漆包铝圆线
- GB/T 23312.3 漆包铝圆绕组线 第3部分：130级聚酯漆包铝圆线
- GB/T 23312.4 漆包铝圆绕组线 第4部分：155级聚酯漆包铝圆线
- GB/T 23312.5 漆包铝圆绕组线 第5部分：180级聚酯亚胺漆包铝圆线
- GB/T 23312.6 漆包铝圆绕组线 第6部分：180级聚酯或聚酯亚胺/聚酰胺复合漆包铝圆线
- GB/T 23312.7 漆包铝圆绕组线 第7部分：200级聚酯或聚酯亚胺/聚酰胺酰亚胺复合漆包铝圆

线

- GB/T 4074.1 绕组线试验方法 第1部分：一般规定
- GB/T 4074.2 绕组线试验方法 第2部分：尺寸测量
- GB/T 4074.3 绕组线试验方法 第3部分：机械性能
- GB/T 4074.4 绕组线试验方法 第4部分：化学性能
- GB/T 4074.5 绕组线试验方法 第5部分：电性能
- GB/T 4074.6 绕组线试验方法 第6部分：热性能

相关的法律法规、部门规章和规范

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

### **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，但应在检验报告备注中进行说明。

### **4 异议复检**

本细则中确定的全部检验项目，采用备用样品进行复检，相关标准规定有仲裁法的，复检应采用仲裁法。