**伊金霍洛旗2025年**

**车用柴油产品质量监督抽查实施细则**

1 适用范围

本实施细则内容包括产品分类、术语和定义、生产企业规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理。

2.1 产品分类

表1 车用柴油产品分类及代码

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 产品分类 | 一级分类 | 二级分类 | 三级分类 |
| 分类代码 | 6 | 606 | —— |
| 分类名称 | 机械及安防 | 车辆相关产品 | —— |

2.2 产品种类

车用柴油按凝点分为5号、0号、-10号、-20号、-35号、-50号六个牌号；经公示现行有效的企业标准、地方标准及产品明示质量要求中规定的特殊牌号。

2.3 术语和定义

本细则中所使用的术语和定义同相关引用标准。

3 生产企业规模划分

根据国家统计局印发的相关管理办法，确定生产企业规模。

4 检验依据

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。

GB 19147-2016 车用柴油

相关的法律法规、部门规章和规范

经公示现行有效的企业标准、地方标准及产品明示质量要求

5 抽样

5.1 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，优先抽取企业的主导产品。

5.2 抽样基数及数量

在企业的成品罐区或市场待销产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其它形式表明合格（合格证、合格报告、企业相关人员确认等方式均可）的产品。随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。所抽取产品的保质期（未注明保质期的按尚在保质期内处理）应能确保整个监督抽查（包含异议处理）工作的完成。

在生产企业的成品罐取样时，同一批次产品的抽样基数不得少于100L，取样方法执行GB/T 4756-2015，取6L为样本，每个独立盒放2L，其中检验样品4L，备用样品2L，盛装在合适的容器中。

在市场待销产品的成品罐取样时，取样方法执行GB/T 4756-2015，取6L为样本，每个独立盒放2L，其中检验样品4L，备用样品2L，盛装在合适的容器中。在加油站抽样时，直接从加油枪口取样，抽取样品数量和容器要求与成品罐抽样时相同。

5.3 样品处置

5.3.1 对抽取的样品，应分别注明“检验样品”与“备用样品”或类似字样。当场对样品的瓶口或桶口密封，为保证样品的真实性，要有相应的防拆封措施，并保证封条在运输过程中不会破损。抽取的样品上应标明产品名称和牌号，封条上至少有抽样日期、抽样人签字、被抽查企业代表签字及抽样单位公章等相关信息。

5.3.2 抽取的样品应按运输条件包装好，由抽样人员通过合适的途径运送至样品检验机构。运输时严防雨淋、日晒、受潮。装卸时轻搬轻放，严禁掷抛。

5.3.3 备用样品及检验结束后的样品应该贮存在阴凉、干燥、避免阳光直射的安全处。

5.3.4 备用样品由被抽样生产者、销售者先行无偿提供并保存，在整个保存期间被抽样生产者、销售者应当妥善保管封存的样品，保证备用样品签封及包装完整无损，不得隐匿、转移、变卖、损毁。

5.4 抽样单

应按有关规定填写抽样单，记录被抽查产品及企业相关信息。

5.5 其他要求

应对抽样的关键过程留下影像资料。在进入企业、取样、双方签字确认等环节时，影像资料要能清晰记录企业名称、营业执照名称、被抽样的产品、取样部位、抽样状态、抽样人员和企业陪同人员等。

5.6 样品获取方式

监督抽查所需的检验样品,生产企业应无偿提供,经销企业的检验样品,抽样单位要在受检单位以购买方式获取。

5.7 抽样时应注意的问题

5.7.1 应由抽样技术人员在现场进行抽取，不得由企业自行抽样。抽取的样品应当是有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的产品。

5.7.2 抽样时，抽样人员应当认真核实营业执照等被抽查企业的相关信息，确认企业不存在不得抽样的情形。遇有下列情况之一且能提供有效证明的，不得抽样：

（1）被抽查企业无监督抽查通知书或者相关文件复印件所列产品的；

（2）有充分证据证明拟抽查的产品是不用于销售的；

（3）产品不涉及强制性标准要求，仅按双方约定的技术要求加工生产，且未执行任何标准的；

（4）有充分证据证明拟抽查的产品为企业用于出口，并且出口合同对产品质量另有规定的；

（5）产品或者标签、包装、说明书标有“试制”、“处理”或者“样品”等字样的；

（6）企业提供上级市场监管部门6个月内同一规格型号的该种产品的监督抽查抽样单或者合格检验报告的。（专项抽查除外）

6 检验要求

6.1 检验项目

车用柴油产品检验项目见表2。

表2 车用柴油产品检验项目

| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 氧化安定性(以总不溶物计) | GB 19147-2016 | SH/T 0175 |
|  | 硫含量 | SH/T 0689或GB/T 11140 |
|  | 十六烷值 | GB/T 386 |
|  | 铜片腐蚀(50℃,3h) | GB/T 5096 |
|  | 凝点 | GB/T 510 |
|  | 冷滤点 | NB/SH/T 0248 |
|  | 闪点(闭口) | GB/T 261 |
|  | 馏程 | GB/T 6536 |
|  | 密度(20℃) | GB/T 1884、GB/T 1885或SH/T 0604 |

6.2 检验应注意的问题

若被检产品明示的质量要求高于本细则中的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的检验项目依据的强制性标准要求时，应按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。

检验过程中遇到有样品失效或者其它情况致使检验无法进行时，必须如实记录即时情况，并有充分的证实材料。

由于最新版标准删除“校正磨斑直径”定义，润滑性项目不做判定。

当一个检验项目有多个检测方法时，出现可疑结果或不合格结果（即在有异议）时，应以产品标准中规定方法的测定结果为准。

7 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。

8 异议处理

对被判定为不合格产品进行异议处理时，按以下方式进行：

8.1 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。

8.2 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方案对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。