

福建省产品质量监督抽查实施细则

铅酸蓄电池

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。

每种产品抽取样品数量见表 1。

表 1 抽样数量

序号	产品种类	抽样数量 (只)	检验样品数量 (只)	备用样品数量 (只)
1	起动用铅酸蓄电池	6	3	3
2	摩托车用铅酸蓄电池	6	3	3
3	电动助力车用阀控式铅酸蓄电池	8	(见备注)	
4	固定型阀控式铅酸蓄电池	6	3	3
5	通用阀控式铅酸蓄电池	10	5	5
6	铅酸蓄电池用极板（正极板）	15	13	2
7	铅酸蓄电池用极板（负极板）	15	13	2

备注：生产领域抽样时，电动助力车用阀控式铅酸蓄电池每批次产品抽取 8 只，其中 4 只作为检验样品，4 只作为备用样品。流通领域抽样时，电动助力车用阀控式铅酸蓄电池每批次产品抽取 2 组样品，取其中 4 只作为检验样品，剩下作为备用样品。

2 检验依据

表 2 起动用铅酸蓄电池

序号	检验项目	检验方法
1	储备容量	GB/T 5008.1-2023
2	-18℃低温起动能力	GB/T 5008.1-2023
3	充电接受能力	GB/T 5008.1-2023
4	耐振动性能	GB/T 5008.1-2023
5	电解液保持能力	GB/T 5008.1-2023
6	镉含量	JB/T11236-2021

表 3-1 摩托车用铅酸蓄电池

序号	检验项目	检验方法
1	安全性	GB/T 23638-2009
2	容量	GB/T 23638-2009
3	低温起动能力	GB/T 23638-2009
4	充电接受能力	GB/T 23638-2009
5	耐振动性能	GB/T 23638-2009
6	镉含量	JB/T11236-2021

表 3-2 摩托车用铅酸蓄电池

序号	检验项目	检验方法
1	安全性	GB/T 23638-2025
2	容量	GB/T 23638-2025
3	低温起动能力	GB/T 23638-2025
4	充电接受能力	GB/T 23638-2025
5	耐振动性能	GB/T 23638-2025
6	镉含量	JB/T11236-2021
注：标准实施日期为 2026 年 2 月 1 日		

表 4-1 电动助力车用阀控式铅酸蓄电池（GB/T 22199.1—2017）

序号	检验项目	检验方法
1	2hr 容量	GB/T 22199.1—2017
2	大电流放电	GB/T 22199.1—2017
3	能量密度	GB/T 22199.1—2017
4	低温容量	GB/T 22199.1—2017
5	快速充电能力	GB/T 22199.1—2017
6	防爆能力	GB/T 22199.1—2017

表 4-2 电动助力车用阀控式铅酸蓄电池（GB/T 22199.1—2025）

序号	检验项目	检验方法
1	实际容量	GB/T 22199.1—2025
2	不同温度下容量	GB/T 22199.1—2025
3	质量比能量	GB/T 22199.1—2025
4	快速充电能力	GB/T 22199.1—2025
5	大电流放电	GB/T 22199.1—2025
6	外部短路	GB/T 22199.1—2025
注：标准实施日期为 2026 年 5 月 1 日		

表 5 固定型阀控式铅酸蓄电池

序号	检验项目	检验方法
1	10 小时率容量	GB/T 19638.1-2014
2	耐高电流能力	GB/T 19638.1-2014
3	防爆能力	GB/T 19638.1-2014
4	材料的阻燃能力	GB/T 19638.1-2014
5	镉含量	JB/T11236-2021

表 6 通用阀控式铅酸蓄电池

序号	检验项目	检验方法
1	20 小时率容量	GB/T 19639.1-2014
2	1 小时率容量	GB/T 19639.1-2014
3	27 分钟率放电	GB/T 19639.1-2014
4	最大放电电流	GB/T 19639.1-2014
5	安全性	GB/T 19639.1-2014
6	防爆性能	GB/T 19639.1-2014
7	耐振动性能	GB/T 19639.1-2014
8	镉含量	JB/T11236-2021

表 7 铅酸蓄电池用极板（极板）

序号	检验项目		检验方法
1	涂膏式极板	极板弯曲	GB/T 23636-2017
2		极板活性物质掉块	GB/T 23636-2017
3		极板表面脱皮有气泡	GB/T 23636-2017
4		极板活性物质凹陷	GB/T 23636-2017
5		极板四框歪斜	GB/T 23636-2017
6		极板断裂	GB/T 23636-2017
7		极板活性物质酥松	GB/T 23636-2017
8	管式极板	丝管破裂	GB/T 23636-2017
9		丝管散头	GB/T 23636-2017
10		铅膏粘附	GB/T 23636-2017
11		空管	GB/T 23636-2017
12		极板弯曲	GB/T 23636-2017
13	铁含量（杂质）		GB/T 23636-2017
14	水分含量		GB/T 23636-2017
15	二氧化铅含量(正极熟板)		GB/T 23636-2017
16	氧化铅含量(负极熟板)		GB/T 23636-2017
17	硫酸铅含量(负极熟板)		GB/T 23636-2017

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

GB/T 5008.1-2023 起动用铅酸蓄电池 第1部分：技术条件和试验方法

GB/T 19638.1-2014 固定型阀控式铅酸蓄电池 第1部分：技术条件

GB/T 19639.1-2014 通用阀控式铅酸蓄电池 第1部分：技术条件

GB/T 22199.1—2017 电动助力车用阀控式铅酸蓄电池 第1部分：技术条件

GB/T 22199.1-2025 电动助力车用阀控式铅酸蓄电池 第1部分：技术条件

GB/T 23636-2017 铅酸蓄电池用极板

GB/T 23638-2009 摩托车用铅酸蓄电池

GB/T 23638-2025 摩托车用铅酸蓄电池

JB/T 11236-2021 铅酸蓄电池中镉元素测定方法

《产业结构调整指导目录（2011年本）（修正）》（国家发展和改革委员会令第21号）

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。