

摩托车和轻便摩托车制动手柄  
强度要求及试验方法

QC/T 232—××××

编制说明

（征求意见稿）

2008年7月

# 摩托车和轻便摩托车制动手柄强度要求及试验方法

## 编制说明

### 一、任务来源及计划要求

#### 1 任务来源

根据全国汽车标准化技术委员会摩托车分技术委员会摩标秘[2006]15号《二00六年汽车行业标准制修订项目计划的通知》的要求，由重庆建设摩托车股份有限公司负责修订汽车行业标准 QC/T 232《摩托车和轻便摩托车手制动操纵杆静强度试验方法及性能要求》工作。

#### 2 计划要求

2.1 技术要求：本标准科学、合理地规定摩托车和轻便摩托车手制动操纵杆静强度性能要求和试验方法等技术内容。它将指导摩托车和轻便摩托车手制动操纵杆设计、生产和验收，同时指导摩托车和轻便摩托车的科研、生产和验收。

2.2 进度要求：经向全国汽车标准化技术委员会摩托车分技术委员会秘书处请示，该项目应于2008年完成标准审查、报批稿、编制说明、意见汇总处理表。

### 二、编制过程

#### 1 编制原则

1.1 在总结我国摩托车和轻便摩托车制动手柄的设计、生产及检测经验的基础上，充分考虑到我国现行的摩托车和轻便摩托车制动手柄设计水平、制造技术及检测技术的特点，使本标准应具有科学性、先进性、适应性和经济性，努力提高标准化水平。

1.2 针对摩托车和轻便摩托车制动手柄强度性能要求，制定高水平、高质

量的技术指标，为产品设计、生产、验收和使用提供统一的技术依据，同时也为订购方和承制方提供签订合同、进行交付或验收时的依据。

1.3 反映当代摩托车和轻便摩托车制动手柄的发展技术水平，促进新技术、新工艺、新材料的采用，确保产品性能要求。

1.4 严格按 GB/T 1.1—2000《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写规则》要求内容和格式进行编写。

## 2 工作分工及工作过程

2.1 公司接到 QC/T 232《摩托车和轻便摩托车手制动操纵杆静强度试验方法及性能要求》的修订任务后，成立了由重庆建设摩托车股份有限公司和武汉理工大学汽车研究所组成的标准编制组，召开了工作组会议及标准编制研讨会，会上就标准的编制原则、内容以及与现行有关标准的协调等进行了讨论，并提出了 QC/T 232《摩托车和轻便摩托车制动手柄强度试验方法及性能要求》的编制大纲及工作计划。

2.2 根据编制大纲及工作计划，编制组对标准编制的指导思想、原则、标准主体框架及标准初稿进行了认真的讨论和研究，并明确了进度要求和任务分工。之后，标准编制组根据会议纪要的要求，进一步调研、收集、整理及分析国内外有关资料，编制组在总结了我国摩托车行业多年摩托车和轻便摩托车制动手柄设计、生产、验收和使用实践经验的基础上，于 2007 年 10 月完成《摩托车和轻便摩托车制动手柄强度要求及试验方法》汽车行业标准征求意见稿。2007 年 12 月 20 日向行业内的摩托车和手制动操纵杆制造厂商发出了标准意见征求稿，先后收到宗申、金城和国家摩托车质量监督检验中心等多家单位的回函，对本标准提出了不少宝贵意见。2008 年 3 月编制组对各单位的意见进行了认真分析和归纳，在落实了意见处理后又进一步进行了分析研究，在此基础上提出了标准编制说明、标准送审稿及标准意见汇总表。2008 年 6 月初编制组又接到了上摩所转来的重庆正凌制动器有限公司等行业内单位提出了意见，编制组认真消化了相关意见及

查阅了相关标准，并于 2008 年 6 月 23 日组织了编制组会议，对标准意见征求稿等再次进行了认真分析和归纳，采纳了 10 条意见。7 月 15 日编制组又根据上摩所相关专家组的意见，对标准意见征求稿的标准名称、前言及标准正文的内容作了部分调整、补充完善，并一一进行了落实。在此基础上形成了标准编制说明、标准送审稿及标准意见汇总表。

### 三 编制依据

摩托车和轻便摩托车制动手柄强度要求及试验方法是提高摩托车产品质量和保证驾驶员生命安全的重要保证。通过本标准的实施，对摩托车制动手柄设计、制造及检测起到了很好的指导作用。目前，中国的公路状况已极大地得到了改善，摩托车的使用车速在提高，而摩托车制动手柄是摩托车的生命线，因而各摩托车生产厂商和制动手柄制造商都高度重视制动手柄的强度性能检测。原 QC/T 232—1997《摩托车和轻便摩托车手制动操纵杆静强度试验方法及性能要求》参考了日本汽车协会的相关标准，现由摩托车制动手柄的制造技术和性能指标以及试验要求等都有了新的要求，故修订 QC/T 232—1997 是十分有必要的。

在本标准的编制过程中，编制组重点参考了国家标准、部分行业标准和国外相关标准等资料，并在征求了相关摩托车制动手柄制造单位意见。同时，标准名称、内容及格式严格按 GB/T 1.1—2000《标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写规则》作了调整，使修订后的标准与上级标准相协调，在技术内容上增加了新的与现行制造技术相一致的内容。

在本标准保留了原标准中仍然适用的内容。在修订标准过程中，编制组总结了以往经验，同时，充分考虑了行业技术发展状况，尽量使本标准满足各摩托车厂和制动手柄制造商的生产和检测需要，使标准覆盖面广、结构合理，表达准确、简要可行、科学实用，便于实施。

### 四、 主要修订内容的说明

1 按照 GB/T 1.1 的要求对本标准的名称及编排格式进行了调整，按

GB/T5359.4《摩托车和轻便摩托车两轮车零部件名称》规定，将标准名称中的“手制动操纵杆”更名为“制动手柄”。

2 对术语及定义的部分内容进行了补充。

3 对本标准的技术内容部分作了部分调整，增加了新的内容。

根据相关制造厂商的实际设计、生产制造和检测情况，对标准的检测项目的条件、指标等进行了细化和调整，在第3章要求中增加了对试件的屈服变形检测项目。同时，对原图示中的检测设备中的止动销根据实际零件设计和检测执行情况，止动销改为可拆卸式，使本标准更具有合理性、科学性和操作性。

## 六、与国外同类标准水平的对比分析

本标准是在QC/T 232—1997《摩托车和轻便摩托车手制动操纵杆静强度试验方法及性能要求》的基础上，结合我国摩托车现行的设计、制造和检测技术水平修订的，在其质量控制等方面达到了较高的水平。

目前，我国现有引进日本雅马哈等摩托车合资公司均采用了JASO T202标准，和本标准在技术内容上是基本一致的，也符合我国有关的法令规定，并总结了我国摩托车和轻便摩托车制动手柄的设计、生产和检测技术，科学、合理地编制了摩托车和轻便摩托车制动手柄强度要求及试验方法，本标准能指导摩托车和轻便摩托车制动手柄的设计、生产和检测，不仅具有明显的经济效益，而且具有良好的社会效益。该标准达到国内先进水平。

标准编制组

2008年7月15日