

JB/T 56253-2000

锅炉灭火保护装置产品质量分等

前 言

本标准是依据 JB/T 6513-1992《锅炉灭火保护装置》和在原 JB/T 56253-1994《MHB-1 型灭火保护装置产品质量分等》的基础上修订而成的，并与 JB/T 6513-1992 配套使用。

本标准修订时，编写格式和规则按照 GB/T 1.1-1993《标准化工作导则 第 1 单元：标准的起草与表述规则 第 1 部分：标准编写的基本规定》及 GB/T 1.3-1997《标准化工作导则 第 1 单元：标准的起草与表述规则 第 3 部分：产品标准编写规定》的规定。

本标准自 2000 年 6 月 1 日起实施，实施之日起代替 JB/T56253-1994。

本标准由全国量度继电器和保护设备标准化技术委员会提出并归口。

本标准由阿城继电器股份有限公司负责起草。

本标准起草人：于洋、王艳华。

原标准 1988 年首次发布，1999 年第一次修订。

锅炉灭火保护装置产品质量分等

代替 JB/T 56253—1994

(内部使用)

1 范围

本标准规定了锅炉灭火保护装置产品质量分等的质量等级及评定要求。

本标准适用于锅炉灭火保护装置(以下简称产品),作为其质量分等的评定和考核依据。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2828-1987	逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
GB/T 4588.2-1996	有金属化孔单、双面印制板分规范
GB/T 4677.2-1984	印制板金属化孔镀层厚度测试方法 微电阻法
GB/T 4677.8-1984	印制板镀涂覆层厚度测试方法 β 反向散射法
GB/T 7261-1987	继电器及继电保护装置基本试验方法
GB/T 9797-1997	金属覆盖层 镍+铬和铜+镍+铬电沉积层
GB/T 9798-1997	金属覆盖层 镍电沉积层
GB/T 9799-1997	金属覆盖层 钢铁上的锌电镀层
JB/T 6513-1992	锅炉灭火保护装置
JB/T 7104-1993	继电器及其装置用电气连接件通用技术条件

3 质量等级

3.1 产品质量分等分为合格品、一等品和优等品。

3.2 产品质量分等评定项目及要求在表1中给出。除表1列出的(用于三个等级相比较)项目外,三个等级的产品均符合 JB/T 6513 的要求。

表1 产品质量分等评定项目及要求

序号	评定项目	对应于 JB/T 6513 的章节	评 定 要 求		
			合格品	一等品	优等品
1	光照度响应误差	4.9	按 JB/T 6513 标准要求	±10%	±8%
2	火焰脉动频率响应误差	4.11	按 JB/T 6513 标准要求	±20%	±15%
3	有火焰响应时间	4.12.1	按 JB/T 6513 标准要求	2s±1s	2s±0.5s
4	失火焰响应时间	4.12.2	按 JB/T 6513 标准要求	2s±1s	2s±0.5s
5	主要工艺及外观质量	4.17			
5.1	金属电镀件				
	a) 外观质量要求		关键级金属零件表面应符合 GB/T 9797 或 GB/T 9798 或 GB/T 9799 中有关要求	关键级、重要级金属零件表面应符合 GB/T 9797 或 GB/T 9798 或 GB/T 9799 中有关要求	全部金属零件表面应符合 GB/T 9797 或 GB/T 9798 或 GB/T 9799 中有关要求
	b) 镀层要求		厚度应符合 GB/T 9797 或 GB/T 9798 或 GB/T 9799 的有关要求	同合格品	同一等品
5.2	专用电气连接件(接、插件)接触电阻 mΩ		应不大于 20	应不大于 15	同一等品
5.3	装配工艺		a) 应具有指导生产、满足产品质量要求的各种典型工艺,如焊接、装配等工艺; b) 建立重要工序的质量控制点	a) 应具有指导生产、满足生产一等品指标的各种典型工艺; b) 同合格品	a) 应具有指导生产、满足生产优等品指标的各种典型工艺; b) 同一等品
5.4	印制电路板				
	a) 孔金属化		双面板焊孔必须金属化,符合 GB/T 4588.2 标准中对双面板印制板的要求	单、双面板焊孔必须金属化,符合 GB/T 4588.2 标准中对双面板印制板的要求	同一等品
	b) 镀层要求		印制电路板表面镀锡铅合金,镀层厚度不小于 7.5 μm	同合格品	同一等品

4 检验方法

4.1 表1序号1光照度响应误差的检验按 GB/T 7261-1987 中 7.2.2 规定的方法进行。

- 4.2 表 1 序号 2 火焰脉动频率响应误差的检验按 GB/T 7261-1987 中 7.2.2 规定的方法进行。
- 4.3 表 1 序号 3 有火焰响应时间的检验按 JB/T 6513-1992 中 5.11 规定的方法进行。
- 4.4 表 1 序号 4 失火焰响应时间的检验按 JB/T 6513-1992 中 5.11 规定的方法进行。
- 4.5 表 1 中序号 5.1a) 金属电镀件外观质量要求中的检验按 GB/T 7261-1987 中第 4 章规定的方法进行; 5.1b) 镀层要求的检验按 GB/T 9797、GB/T 9798、GB/T 9799 规定的方法进行。
- 4.6 表 1 中序号 5.2 专用电气连接件接触电阻的测试按 JB/T 7104-1993 中表 4 序号 2 规定的方法进行。
- 4.7 表 1 中序号 5.3 装配工艺的检查可直接查看工厂有无工艺文件技术资料。
- 4.8 表 1 中序号 5.4a) 孔金属化测试按 GB4677.2 规定的方法进行; 5.4b) 镀层厚度的测试按 GB/T 4677.8 规定的方法进行。

5 质量评定程序

5.1 抽样方案

5.1.1 对产品分等项目的评定, 样品在生产厂入库的产品中随机抽样。

5.1.2 表 1 中, 序号 5.1 金属电镀件、5.2 专用电气连接件等在工厂生产线随机抽样或在半成品库中抽样。考核办法如下:

a) 金属电镀件外观质量要求的考核按 GB/T 2828-1987 中的一般检查水平 II 及一次正常抽样方案, 并选取如下 AQL 值:

合格品为 10;

一等品为 6.5;

优等品为 4.0。

b) 金属电镀件镀层要求、专用电气连接件及印制板要求的考核按 GB/T 2828-1987 中特殊检查水平 S_2 及一次正常检查抽样方案, 并选取如下 AQL 值:

合格品为 6.5;

一等品为 4.0;

优等品为 2.5。

5.2 判定规则

a) 产品的质量等级应符合本标准 3.2 的规定;

b) 主要工艺及外观质量均应达到本标准规定的可接受的质量水平 (AQL 值)。