

ICS 29.060.20
K 13



中华人民共和国国家标准

GB/T 18015.42—2007/IEC 61156-4-2:2001

GB/T 18015.42—2007/IEC 61156-4-2:2001

数字通信用对绞或星绞多芯对称电缆 第42部分:垂直布线电缆 能力认可 分规范

Multicore and symmetrical pair/quad cables for digital communications—
Part 42: Riser cables—Capability Approval—Sectional specification

(IEC 61156-4-2:2001, IDT)

中华人民共和国
国家标准
数字通信用对绞或星绞多芯对称电缆
第42部分:垂直布线电缆
能力认可 分规范
GB/T 18015.42—2007/IEC 61156-4-2:2001

*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548

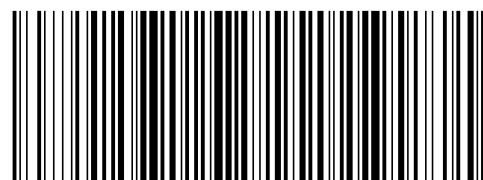
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 15 千字
2007年7月第一版 2007年7月第一次印刷

*
书号:155066·1-29625 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 18015.42-2007

2007-01-23 发布

2007-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

附录 B
(资料性附录)

系列:5类总屏蔽对绞或星绞对称电缆 生产过程和其范围界定示例

工序号	生产工序	生产线	操作说明	生产范围
1	绝缘	挤出机 ××××× ××××× ×××××	××××× ×××××	实心铜导体 最小或最大直径 绝缘厚度和绝缘外径 绝缘类型 色标
2	绞合	绞合机 ××××× ×××××	××××× ×××××	对绞组和(或)四线组 最小或最大节距
3	成缆	××××× ×××××	××××× ×××××	对绞组或四线组的最大数目 缆芯的最大或最小节距
4	屏蔽	包带机 ××××× ×××××	××××× ×××××	纵包或绕包最小搭盖
5	护套	挤出机 ××××× ×××××	××××× ×××××	材料类型 最小或最大外径 最小或最大厚度
6	最终试验	试验部门		内部或外部的试验
7	包装	发运部门		最大的电缆长度 最大线盘尺寸

目 次

前言 III

1 总则 1

1.1 范围 1

1.2 规范性引用文件 1

2 能力手册的内容 1

2.1 与能力方面有关的各类电缆的描述 1

2.2 生产过程及其范围的界定 1

2.3 返工返修原则 2

3 质量计划 2

3.1 CQC 的选择 2

3.2 原材料采购 2

3.3 设计准则(如适用) 2

4 能力认可的保持 2

附录 A(资料性附录) 系列:5类总屏蔽对绞或星绞对称电缆 生产过程阶段示例 3

附录 B(资料性附录) 系列:5类总屏蔽对绞或星绞对称电缆 生产过程和其范围界定示例 4

附录 C(资料性附录) 系列:5类总屏蔽对绞或星绞对称电缆 质量计划示例 5

识别的示例见附录 B。

2.3 返工返修原则

能力手册的本条款中描述了允许的返工返修操作及有关的操作说明。

3 质量计划

关于生产过程控制,参照 GB/T 18015.11—2007 中 2.2.4 制定的质量计划。至少应考虑下列项目:

- a) 生产阶段的识别;
- b) 根据生产阶段和有关的试验对产品性能的识别;
- c) 试验程序的识别;
- d) 产品合格的界限,以及
- e) 取样(类型和频次)。示例见附录 C。

3.1 CQC 的选择

有必要指出的是,电缆的生产是由许多连续的互相关联的生产阶段组成的。每一生产阶段中的产品都不是无关联的生产元件。

所以,通过从每一生产阶段或成品中抽取代表性样品来代表 CQC。

注:推荐要对每个生产阶段中所进行的试验的结果的趋势和/或统计质量指标进行检查。

3.2 原材料采购

在质量计划中应给出该类电缆产品需用的原材料表,并附有其采购规范和进料检验方法。

3.3 设计准则(如适用)

通过直接或间接引用制造商内部文件,在质量计划中应规定与该类电缆设计有关的文件表。

主要的项目可为:

- a) 该类产品中每一种产品的设计;
- b) 材料选择准则,以及
- c) 确定电缆元件尺寸的规则。

4 能力认可的保持

应根据下列检查来保持能力认可:

- a) 在所考虑的时间段内进行的生产过程控制的文件;
- b) 成品试验结果;
- c) 按照能力手册复查各条生产线。

前 言

GB/T 18015《数字通信用对绞或星绞多芯对称电缆》分为 20 个部分:

- 第 1 部分:总规范
- 第 11 部分:能力认可 总规范
- 第 2 部分:水平层布线电缆 分规范
- 第 21 部分:水平层布线电缆 空白详细规范
- 第 22 部分:水平层布线电缆 能力认可 分规范
- 第 3 部分:工作区布线电缆 分规范
- 第 31 部分:工作区布线电缆 空白详细规范
- 第 32 部分:工作区布线电缆 能力认可 分规范
- 第 4 部分:垂直布线电缆 分规范
- 第 41 部分:垂直布线电缆 空白详细规范
- 第 42 部分:垂直布线电缆 能力认可 分规范
- 第 5 部分:具有 600 MHz 及以下传输特性的对绞或星绞对称电缆 水平层布线电缆 分规范
- 第 51 部分:具有 600 MHz 及以下传输特性的对绞或星绞对称电缆 水平层布线电缆 空白详细规范
- 第 52 部分:具有 600 MHz 及以下传输特性的对绞或星绞对称电缆 水平层布线电缆 能力认可 分规范
- 第 6 部分:具有 600 MHz 及以下传输特性的对绞或星绞对称电缆 工作区布线电缆 分规范
- 第 61 部分:具有 600 MHz 及以下传输特性的对绞或星绞对称电缆 工作区布线电缆 空白详细规范
- 第 62 部分:具有 600 MHz 及以下传输特性的对绞或星绞对称电缆 工作区布线电缆 能力认可 分规范
- 第 7 部分:具有 1 200 MHz 及以下传输特性的对绞对称电缆 数字和模拟通信电缆 分规范
- 第 71 部分:具有 1 200 MHz 及以下传输特性的对绞对称电缆 数字和模拟通信电缆 空白详细规范
- 第 72 部分:具有 1 200 MHz 及以下传输特性的对绞对称电缆 数字和模拟通信电缆 能力认可 分规范

本部分为 GB/T 18015 的第 42 部分。

本部分等同采用 IEC 61156-4-2:2001《数字通信用对绞或星绞多芯对称电缆 第 4-2 部分:垂直布线电缆 能力认可 分规范》(英文版)。

考虑到我国国情和便于使用,本部分在等同采用 IEC 61156-4-2:2001 时做了几处修改:

- 本部分第 1.2 条引用了采用国际标准的我国标准而非国际标准;
- 将一些适用于国际标准的表述改为适用于我国标准的表述。

本部分的附录 A、附录 B、附录 C 为资料性附录。

本部分由中国电器工业协会提出。

本部分由全国电线电缆标准化技术委员会归口。

本部分负责起草单位:上海电缆研究所。