

GB/T 29251—2012

8.2.4 真空箱的附件及技术文件应紧固在包装箱内,随同真空箱提供的主要文件资料包括:

- a) 产品合格证明书;
- b) 产品使用说明书;
- c) 装箱清单。

8.3 运输

真空箱在包装完整的条件下,允许用一般交通工具运输。在运输过程中应防止受到剧烈振动、雨淋与曝晒。

8.4 贮存

8.4.1 包装完备的真空箱应贮存在通风良好、无腐蚀性气体及化学药品的库房内。

8.4.2 贮存时间超过一年,出厂前应重新进行出厂检验,合格后方可出厂。

GB/T 29251—2012

ICS 19.040
N 61

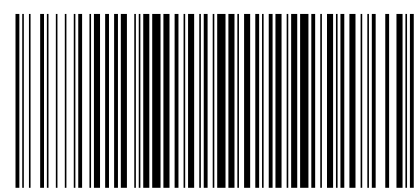


中华人民共和国国家标准

GB/T 29251—2012

真空干燥箱

Vacuum ovens



GB/T 29251—2012

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-46701

定价: 16.00 元

2012-12-31 发布

2013-06-01 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

7.5.4 周期检验后的处置

7.5.4.1 周期检验不合格,应分析原因,找出问题并落实措施,重新进行周期检验。若再次周期检验不合格,则应停产整顿,产品停止出厂检验,待解决问题,周期检验合格后,方可恢复出厂检验。

7.5.4.2 若周期检验合格,经出厂检验合格的批可以作为合格品出厂或入库。

表 2

顺序	不合格分类	检验项目及条款		不合格质量水平(RQL)	判别水平(DL)	抽样方案	
		项目	条款			样本量 <i>n</i>	判定数组(Ac, Re)
1	A	最高工作温度	5.2	30	I	3	(0, 1)
2		温度波动度	5.3				
3		真空密封性	5.4				
4		温度指示误差	5.5				
5		温度稳定度	5.6				
6		表面温度	5.7				
7		绝缘电阻	5.9.1				
8		耐电压强度	5.9.2				
9		超温保护	5.10				
10	B	外观	5.1	65			(1, 2)
11		升温时间	5.8				
12		连续工作时间	5.11				

中华人民共和国
国家标准
真空干燥箱

GB/T 29251—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946

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 16 千字
2013年5月第一版 2013年5月第一次印刷

*

书号: 155066·1-46701 定价 16.00 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)68510107

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 真空箱的铭牌,字迹应清晰耐久,固定牢靠。

8.1.2 产品铭牌的内容应包括:

- a) 产品型号、名称;
- b) 最高工作温度;
- c) 极限压力;
- d) 额定电压及功率;
- e) 出厂编号及制造日期;
- f) 制造商名称。

8.1.3 箱体应设有明显的接地标志。

8.2 包装

8.2.1 包装箱的标志应符合 GB/T 191—2008 的规定。

8.2.2 包装箱应牢固可靠。

8.2.3 包装箱应防雨淋、防潮气聚集。

7.3 出厂检验

7.3.1 出厂检验由制造商质量检验部门执行,对检验合格的真空箱应出具质量合格证明文件,并准许出厂。

7.3.2 出厂检验项目分逐台检验和抽样检验,逐台检验项目为表 1 中序号第 1、8、9 和 10 项,抽样检验项目为表 1 中序号第 3、4、5 和 7 项。

7.3.3 抽样检验项目采用随机抽样检验。成批生产的真空箱,批量为 90 台以上时,抽样数量为 5 台;批量为 26 台~90 台时,抽样数量为 3 台;批量为 25 台(含)以下时,抽样数量为 2 台。

7.3.4 抽检时,如有一台不合格,应对不合格项目加倍抽检;第二次检验合格时,仅将第一次抽样不合格的产品返修,检验合格以后允许出厂。如第二次抽检仍有一台不合格,则应对该批产品逐台检验,检验合格后允许出厂。

7.4 定型检验

7.4.1 具有以下情形之一,应进行定型检验:

- a) 新产品设计定型或生产定型时;
- b) 老产品转厂生产时;
- c) 产品的设计结构、工艺、材料有较大变动且有可能影响产品性能时;
- d) 国家质量监督机构要求时。

7.4.2 真空箱定型检验的样本为 3 台,检验项目见表 1,所有项目应符合规定的要求。

7.4.3 定型检验由制造厂质量检验部门执行,也可委托质量检验技术机构执行,应出具定型检验报告。

7.4.4 经定型检验合格的真空箱应整修,更换寿命终了或接近终了的零部件,并重新进行出厂检验。检验合格后签发产品合格证,方能出厂。

7.5 周期检验

7.5.1 通则

产品有下列情况之一时,应进行周期检验:

- a) 正常生产时,每两年进行至少一次的检验;
- b) 产品停产一年后,恢复生产时;
- c) 出厂检验结果与上次周期检验有重大差异时;
- d) 国家质量监督机构要求时。

注:特殊订货或非批量生产的产品除外。

7.5.2 抽样方案及判定规则

7.5.2.1 周期检验采用 GB/T 2829—2002 中判别水平 I 的一次抽样方案。

7.5.2.2 周期检验项目的不合格分类、不合格质量水平(RQL)、判别水平(DL)及判定数组(Ac, Re)见表 2。

7.5.2.3 周期检验按 GB/T 2829—2002 的规定进行合格或不合格判断,其中批质量以每百单位产品不合格数表示。

7.5.3 样本抽取

周期检验的样本应在出厂检验合格品中随机抽取。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由中国机械工业联合会归口。

本标准负责起草单位:重庆四达试验设备有限公司、杭州雪中炭恒温技术有限公司、机械工业仪器仪表综合技术经济研究所、浙江省计量科学研究院、无锡苏南试验设备有限公司、宁波东方加热设备有限公司、工业和信息化部电子第五研究所。

本标准参加起草单位:湖南省计量检测研究院、沈阳仪表科学研究院、安徽省计量科学研究院、衡阳衡仪电气有限公司、上海爱斯佩克环境设备有限公司、中国电器科学研究院、上海精宏实验设备有限公司、重庆银河试验仪器有限公司。

本标准主要起草人:陈云生、徐月明、金丽辉、周连琴、倪一明、王晓峰、邹苏阳、熊知明、徐秋玲、何纲健、刘湘衡、冯华、周修源、励雅琴、廉振荣、王家龙、沈才忠、金美峰、王华斌。