

附录 A
(规范性附录)
数据处理方法

A.1 概述

选用标准偏差(σ)处理数据时,对超出一定概率的值允许剔除。

A.2 剔除方法

当数据中出现的最大值大于 $\bar{X}+3\sigma$ 、最小值小于 $\bar{X}-3\sigma$ 时,均给以剔除。剔除后重新计算标准偏差,直至不能剔除为止。平均值按各种指标给出的代号代入。

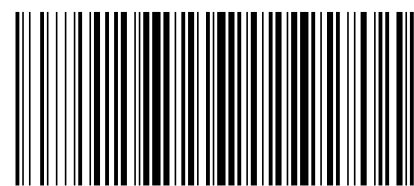


中华人民共和国国家标准

GB/T 26553—2011

印刷机械 热敏型计算机直接制版机

Printing machinery—Thermal computer-to-plate plate-setter



GB/T 26553—2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-43450

定价: 16.00 元

2011-06-16 发布

2012-01-01 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

- a) 制造厂名称、产品原产地。
- b) 产品型号、名称。
- c) 产品执行标准编号。
- d) 产品的主要技术参数。
- e) 出厂编号。
- f) 出厂日期。

8.1.2 安全标志:按照 GB 2894 的规定,凡安全隐患处应制定安全标志。如:当心触电、注意安全、当心腐蚀、当心机械伤人、当心烫伤等标志。

8.1.3 包装储运图示标志,应符合 GB/T 191 的规定。

8.1.4 运输包装收发货标志,应符合 GB/T 6388 的规定。

8.2 包装

8.2.1 产品出厂包装应符合 GB/T 13384 的规定。

8.2.2 装箱前机件、工具备件、附件的外露加工面应进行防锈处理,应符合 GB/T 4879 的规定。

8.2.3 每台产品出厂时应附有下列随机文件:

- a) 产品合格证;
- b) 使用说明书;
- c) 装箱单(含总装箱单和分装箱单)。

8.3 运输

产品运输起吊时,要按包装箱外壁上的标记稳起轻放,防止碰撞。

8.4 贮存

8.4.1 产品包装箱应贮存在干燥、通风的地方,避免受潮。室外贮存时应有防雨措施。

8.4.2 贮存期超过一年应在出厂前进行开箱检验,若包装损坏不符合有关规定时,应重新包装。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
印刷机械 热敏型计算机直接制版机
GB/T 26553—2011

*

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 17 千字

2011年10月第一版 2011年10月第一次印刷

*

书号:155066·1-43450 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)68533533

6.6 安全检查

目视检查制版机安全防护,应符合 5.7 的规定。

6.7 电气质量检查

6.7.1 切断电源,目测检查电气系统布线排列、接头、标记,应符合 5.8.1 的规定。

6.7.2 用一个适当速度,反复进行启动、停止(包括制动、正反点动)动作,再进行速度变换操作:

- a) 检查电气系统工作情况,应符合 5.8.2 的规定;
- b) 检查机器故障提示装置,应符合 5.8.3 的规定。

6.7.3 按 GB 5226.1—2008 中 18.2.2 的试验方法,检查保护联结电路的连续性,应符合 5.8.4 的规定。

6.7.4 按 GB 5226.1—2008 中 18.3 的试验方法,对绝缘电阻检验,应符合 5.8.5 的规定。

6.7.5 按 GB 5226.1—2008 中 18.4 的试验方法,进行耐压试验,应符合 5.8.6 的规定。

6.7.6 用调压变压器改变制版机的输入电压在 $(220 \pm 10\%)V$ 的范围内机器应能正常工作则符合 5.8.7 的要求。

6.7.7 用接地电阻仪检查接地电阻应符合 5.8.8 的要求。

6.7.8 断开制版机供电电路,再恢复供电应符合 5.8.9 的要求。

6.8 外观质量检验

目视检查机器外观质量,应符合 5.9 的要求。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 每台产品应由制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂。

7.1.2 每台产品出厂前应按 6.1、6.2、6.3、6.4、6.6、6.7、6.8 的规定检验,每批产品抽一台,按 6.5 的规定进行检验。

7.1.3 对全检项检验,有一项不合格,即为不合格品;对抽检项,有一项不合格,则再抽两台对该项进行检验,再不合格则对该批该项全检。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 产品停产一年以上又恢复生产时;
- d) 连续生产时,每年至少进行一次;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验发生较大差异时。

7.2.2 型式检验应按本标准规定的全部内容进行。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 每台产品应在明显部位固定标牌,标牌应符合 GB/T 13306 的规定。内容至少应包括:

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。

本标准由全国印刷机械标准化技术委员会(SAC/TC 192)归口。

本标准负责起草单位:杭州科雷机电工业有限公司、中印周晋科技有限公司、北京印刷机械研究所。

本标准参加起草单位:美迪亚印刷设备(杭州)有限公司、上海爱克发感光器材有限公司。

本标准主要起草人:石俊民、卢伟毅、王晓智、邵长平、黄田伟、叶健、葛玉军。