

JB/T 11258—2011

ICS 07.060
N 95
备案号: 34950—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11258—2011

数字风向风速测量仪

Digital anemometer

中华人民共和国
机械行业标准
数字风向风速测量仪
JB/T 11258—2011

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·1.25 印张·32 千字

2012 年 5 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 21.00 元

*

书号: 15111·10570

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 11258-2011

2011-12-20 发布

2012-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

不符合 6.9 的要求；包装不符合 9.1 的要求，标志不符合 9.2 的要求。

9 包装、标志、运输和贮存

9.1 包装

9.1.1 一般要求

应符合 GB/T 13384—2008 中第 3 章的要求。

9.1.2 防锈处理

产品包装前，对于产品的易锈部位应涂敷防锈油脂等，并用防锈纸包敷，防锈期应不少于一年。

9.1.3 内包装

9.1.3.1 数字测风仪除支架（铁塔）、传感器横杆采用简易包装外，均应采用防护包装。

9.1.3.2 测风传感器还应采用防潮和防震包装，其专用包装箱内零部件安放部位应与其结构外形相适应，包装后应使其不能自由活动，不受挤压。

9.1.3.3 主机系统等还应采用防震和防潮包装。

9.1.4 外包装

9.1.4.1 传感器和主机系统均采用防雨和防震包装。

9.1.4.2 外包装箱内可容纳内包装箱层数，应根据内包装箱可堆码层数确定。内包装箱可堆码层数应按 GB/T 4857.3—2008 的规定试验后确定，其加载方法宜采用 GB/T 4857.3—2008 中 5.2.1 的方法。

9.1.4.3 随机备件应视不同性质、不同形状进行不同的防护包装。电缆不应与油脂接触。

9.1.5 随机文件

随机文件的内容和包装，应符合 GB/T 13384—2008 中 7.3 的要求。

9.2 标志

仪器机体和包装箱箱面标志应符合 GB/T 191 的要求。

9.3 运输

包装后的测风仪可用常规运输工具运输，运输过程中应避免雨雪直接侵袭。

9.4 贮存

9.4.1 包装件储运环境应符合 6.10.2 的要求。

9.4.2 贮存地点不应有酸、碱及其他腐蚀性气体。

9.4.3 包装件堆码层数应按 GB/T 4857.3—2008 的规定试验后确定。

目 次

前言.....	II
引言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 产品分类.....	2
5 产品组成.....	2
6 要求.....	2
7 检验方法.....	6
8 检验规则.....	9
9 包装、标志、运输和贮存.....	12

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。

本标准由机械工业气象仪器标准化技术委员会（CMIF/TC22）归口。

本标准起草单位：长春气象仪器研究所。

本标准主要起草人：王锡科、吴展、刘文芝、王明蕊。

本标准首次发布。

8.3.5.1 抽样方案

在通过 A 组检验合格的产品中逐批抽样进行 B 组检验，B 组检验应为计数抽样检验。抽样程序和方法应符合 GB/T 2828.1—2003 中第 10 章的要求。其抽样方案类型、检查水平（IL）和可接收质量水平（AQL）由使用方和生产方协商确定，一般宜采用二次正常抽样方案类型，一般 II 级检查水平，可接收质量水平 B 类不合格 AQL=1.5，C 类不合格 AQL=4.0。

8.3.5.2 判定规则

若出现 B 类或 C 类不合格，其受检样品中不合格品数小于或等于抽样方案规定的接收判定数组时，应判 B 组检验合格，否则判不合格。

8.3.6 C 组检验

8.3.6.1 抽样方案

在通过 A、B 组检验合格的某个批或若干批中周期抽取样本进行 C 组检验。检验周期（按时间或按生产的单位产品数量）由使用方和生产方协商确定。一般情况下，检验周期宜为一年至三年。

采用计数抽样检验，检验程序和方法应符合 GB/T 2829—2002 中第 4 章、第 5 章的规定。其抽样方案类型，判别水平（DL）、不合格质量水平（RQL）应由使用方和生产方协商确定。一般宜采用二次抽样方案类型，II 级判别水平，不合格质量水平 B 类不合格 RQL=65，C 类不合格 RQL=80。

8.3.6.2 合格判定

受检样品中不合格品数小于或等于抽样方案规定的接收判定数组时，判 C 组检验合格，否则判不合格。

8.3.7 D 组检验

8.3.7.1 受检样品数和检验周期

经 A、B、C 组检验合格的某个批或若干批中周期抽取样本进行 D 组检验。D 组检验是一种破坏性试验，或者是消耗全部或大部分使用寿命的长时间试验，只能在少数样品上进行。受检样品数和检验周期，与生产量或生产周期有关，由使用方与生产方协商确定，受检样品数一般宜为三（台）套；检验周期一般宜为三年。

8.3.7.2 合格判定

受检样品经 D 组检验全部合格，判 D 组检验合格。如其中一套出现不合格项，经返工处理一次重新检验合格，也可判 D 组检验合格。否则判 D 组检验不合格。

8.3.7.3 C 组和 D 组检验后的处置方法

按 GB/T 2829—2002 中 5.12 的规定执行。

8.4 单位产品的质量特性不合格分类与判定

8.4.1 不合格分类

本标准不合格的定义应符合 GB/T 2828.1—2003 中 3.1.5 的规定，其分类为：

- a) A 类不合格：要求中最被关注的一类项目的不合格；
- b) B 类不合格：关注程度比 A 类稍低的一类项目的不合格；
- c) C 类不合格：关注程度比 B 类较低的一类项目的不合格。

8.4.2 不合格判定

本标准规定不合格按下述原则判定：

- a) A 类不合格：整机功能不符合 6.5 的要求；整机分辨力、测量范围和最大允许误差不符合 6.6.2 的要求。
- b) B 类不合格：传感器结构不符合 6.2 的要求；互换性不符合 6.4 的要求；传感器测量性能不符合 6.6.1 的要求；电源适应性不符合 6.7 的要求；电气安全性不符合 6.8 的要求；环境适应性不符合 6.10 的要求；可靠性和维修性不符合 6.11 的要求。
- c) C 类不合格：外观不符合 6.1 的要求；支架（铁塔）及连接电缆不符合 6.3 的要求；电磁兼容性