

# T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEMXXXX—2024

## 镀铬实心杠铃杆

Chrome plated solid barbell bar

2024-XX-XX 发布

2024-XX-XX 实施

中国商业企业管理协会 发布

# 目 次

前言 ..... II

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 术语和定义 ..... 1

4 技术要求 ..... 1

5 试验方法 ..... 2

6 检验规则 ..... 3

7 标志、包装、运输和贮存 ..... 4

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由南通东森运动用品有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：南通东森运动用品有限公司、×××。

本文件主要起草人：×××。

# 镀铬实心杠铃杆

## 1 范围

本文件规定了镀铬实心杠铃杆的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。  
本文件适用于经镀铬处理的实心杠铃杆。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 技术要求

### 4.1 外观

4.1.1 产品应符合本文件的要求，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.1.2 产品应洁净无明显污渍，表面应无可能伤害到人体的尖角、毛刺和飞边。

4.1.3 产品表面滚花应均匀，滚花节距应符合设计文件要求。

4.1.4 镀铬层表面不应有明显裂纹、针孔、凹痕、皱折、锈蚀、焊接痕和机械损伤等对使用有影响的缺陷。

4.1.5 同批产品不应有明显色差。

### 4.2 尺寸偏差

应符合表 1 的规定。

表1 尺寸允许偏差

项目	尺寸允许偏差/mm
总长度	±2.0
两套筒内侧距离	±2.0
杠铃杆直径（光滑处）	±0.5
套筒外径	-0.2, 0
套筒台肩宽度	±1.0

### 4.3 匹配性

产品应与相应型号的杠铃片相互匹配，无过松或过紧现象。

#### 4.4 负载性能

承受 3 800 N静荷载作用，去除外力后，产品的圆跳动应不大于 1.0 mm。

#### 4.5 滑落性能

小于或等于 1.5 kg的杠铃片装上杠铃杆后应不易滑落。

#### 4.6 耐腐蚀

按 5.6 的规定进行试验，产品的耐腐蚀级别应不低于 6 级。

#### 4.7 跌落性能

产品从 1.0 m高处自由跌落至水泥地面，不应有影响使用的损坏。

### 5 试验方法

#### 5.1 外观

自然光线下，目测、手感检验。

#### 5.2 尺寸偏差

使用符合精度要求的通用量具进行测量。

#### 5.3 匹配性

实际操作，目测、手感检验产品与相应杠铃片的匹配情况。

#### 5.4 负载试验

##### 5.4.1 静荷载

将不带套筒的试样安放在具有固定间距的试验机上(见图 1)，间距为 2 100 mm，将触点间距为 300 mm的压头与试样接触并加载至 3 800 N，保持 2 min。

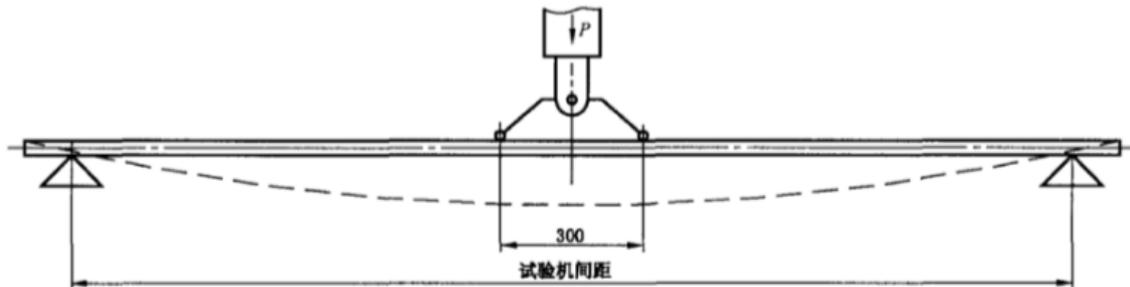


图1 静荷载试验

##### 5.4.2 圆跳动

将不带套筒的产品安放在两支架上，支架的间距为 2 050 mm。将百分表表头与产品中间各光滑处表面垂直接触，然后旋转杠铃杆一周。百分表最大读数与最小读数之差为产品圆跳动值。

#### 5.5 滑落试验

将试样安放至其轴线与水平成 30° 的姿态，如图 2 所示。将锁紧器锁紧在靠套筒台肩的位置，然后将 1.5 kg的杠铃片从杠铃杆安放位置的下端套入杠铃杆并靠至锁紧器，观察其是否自由滑落。

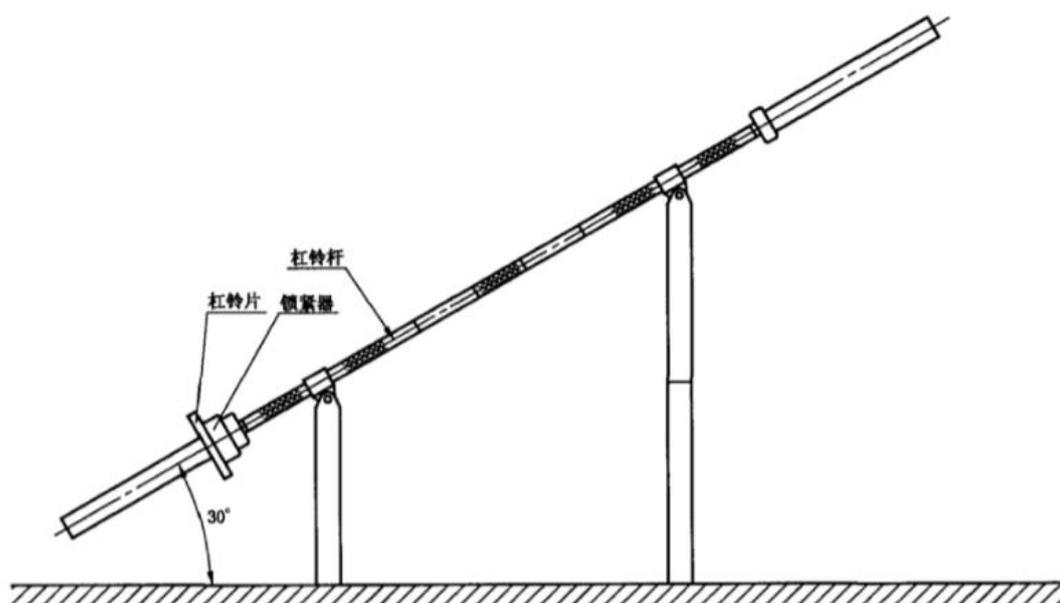


图2 滑落试验

## 5.6 耐腐蚀

按 QB/T 3826 的规定进行，试验时间为 24 h。

## 5.7 跌落试验

将试样从 1.0 m 高处自由跌落至水泥地面三次，目测观察试样，不应有影响使用的损坏。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

### 6.2 出厂检验

6.2.1 产品出厂前应由制造厂质量管理部门进行检验，检验合格并附质量合格证明后方可出厂。

6.2.2 出厂检验项目包括本文件中的外观、尺寸偏差和匹配性。

6.2.3 出厂检验抽样按 GB/T 2828.1 的规定，采用正常检验，一次抽样方案，一般检验水平 II，接收质量限 (AQL) 为 6.5，其样本大小及判定数值按表 2 的规定。

表2 抽样数量及判定组

批量范围	样本数	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15
≥3201	200	21	22

注：批量数 26 件以下应全数检验。

### 6.3 型式检验

#### 6.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品投产或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，原材料、工艺或设备等有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，每年应进行一次型式检验；
- d) 产品停产半年以上，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

#### 6.3.2 型式检验项目包括本文件中的全部项目。检验样品应从出厂检验合格的产品中随机抽取。

#### 6.3.3 若型式检验项目全部符合本文件要求，则判型式检验合格。若有任何一项不合格，允许加倍抽样复检，如复检合格则判型式检验合格，若仍不合格，则判该次型式检验不合格。

## 7 标志、包装、运输和贮存

### 7.1 标志

#### 7.1.1 产品销售包装上应注明以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 型号和规格；
- c) 执行标准号；
- d) 生产日期或生产批号；
- e) 生产厂名和厂址。

#### 7.1.2 产品运输包装上应注明以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 生产厂名和厂址；
- c) 内装物规格和数量；
- d) 符合 GB/T 191 规定的包装储运图示标志。

### 7.2 包装

产品包装应保证产品不受损伤，应防污、防潮、防挤压，封装牢固，便于贮存和运输。

### 7.3 运输

运输工具应清洁、干燥、卫生。运输时应防雨、防潮、防暴晒、防挤压。装卸时轻搬、轻放，按包装箱箭头标志堆放。不得与有毒、有害、有异味的物品混装混运。

### 7.4 贮存

产品应贮存在通风、干燥、清洁的仓库，仓库内不允许有各种有害气体、易燃易爆物品及有腐蚀性的化学物品，远离热源。

---