

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEMXXXX—2024

光学镜片镀膜座

Optical lens coating seat

（征求意见稿）

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

引言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 结构与组成 1

5 技术要求 2

6 试验方法 2

7 检验规则 3

8 标志、包装、运输、贮存 3

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。

本文件由泰州晶达光电有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：泰州晶达光电有限公司、泰州三晶光电有限公司、×××。

本文件主要起草人：×××。

引 言

本文件的发布机构提请注意，声明符合本文件时，本文件第 4 章中相关内容涉及到（202320383505.5）《光学镜片镀膜座》专利的使用。

本文件的发布机构对该专利的真实性、有效性和范围无任何立场。

该专利持有人已向本文件的发布机构承诺，他愿意同任何申请人在合理且无歧视的条款或条件下，就专利的授权许可进行谈判。该专利持有人的声明已在本文件的发布机构备案。

该专利的持有人信息可以通过以下联系方式获得：

专利申请人或受让人：泰州晶达光电有限公司。

联系地址：泰州市海陵工业园区兴海路100号。

联系人：×××

电话：×××

邮箱：×××

请注意除以上专利外，本文件的某些内容仍可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

光学镜片镀膜座

1 范围

本文件规定了光学镜片镀膜座（以下简称产品）的结构与组成、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于光学镜片加工过程中使用的镀膜座。

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。

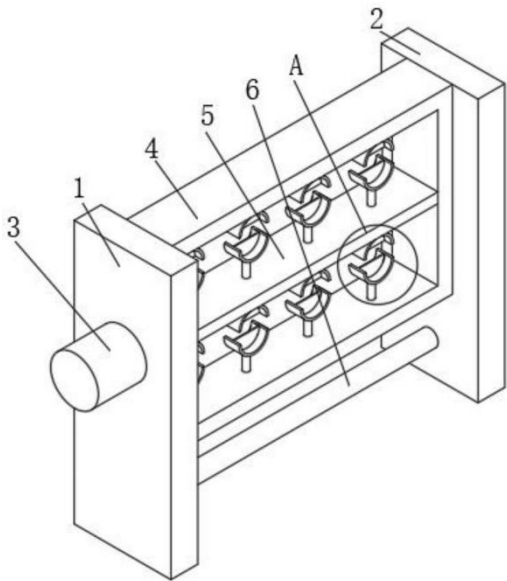
- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB 23313 工业机械电气设备 电磁兼容 发射限值

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 结构与组成

产品结构示意图如图 1 所示。



标引序号说明：

- 1——第一竖板;
- 2——第二竖板;
- 3——电机;
- 4——安装架;
- 5——安装板;
- 6——加热棒。

图1 产品结构示意图

5 技术要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 产品所用的原材料应符合相应的材料标准的规定，且应具有质量合格证书。如证书不全或产生疑问时应经制造厂检验部门检验合格后方可使用。
- 5.1.2 产品零部件的机械加工质量及焊接质量均应符合制造厂技术文件的规定。
- 5.1.3 产品所用的电机、加热棒等应符合相应产品标准规定，满足技术要求。
- 5.1.4 产品的电气装置应有产品检验合格证，以保证运行和操作时的安全可靠。

5.2 外观

- 5.2.1 产品的整体外观应平整洁净，无明显凹凸及粗糙不平、划伤、变形、锈蚀现象，无锋利飞边和非功能性的尖锐结构等缺陷。
- 5.2.2 金属零部件的镀层应牢固，表面应平整光洁、色泽均匀，无露底、起皮、脱落及锈蚀等现象。所有紧固件均应有防腐层。
- 5.2.3 喷涂件表面应平整光洁、色泽均匀，无露底、气泡、起皱、龟裂、脱落、流挂等缺陷。

5.3 尺寸偏差

产品尺寸应与图样或技术文件相符，允许偏差为 $\pm 0.2 \text{ mm}$ 。未注明公差应符合 GB/T 1184 的规定。

5.4 装配质量

- 5.4.1 产品的装配质量应符合制造厂技术文件的规定，装配时应对各零部件表面进行有效的清洗处理和干燥，各运动部件（如有）应装配牢固可靠，运动灵活平稳。
- 5.4.2 零部件结合面边沿应整齐匀称，不应有影响使用功能的明显错位。

5.5 噪声

在距离设备 1 m处，使用声级计进行测量。

5.6 安全要求

- 5.6.1 电气安全应符合 GB/T 5226.1 的要求。
- 5.6.2 电气设备应提供接线端子，并设有明显的接地标志。
- 5.6.3 在高温、有触电危险和容易对人身安全造成伤害的部位，应设有安全警示标志。

5.7 电磁兼容

应符合 GB 23313 的规定。

6 试验方法

6.1 外观

自然光线下，目测手感检验。

6.2 尺寸偏差

使用符合精度要求的通用量具进行测量。

6.3 装配质量

实际操作，逐一检验。

6.4 噪声

产品运行时噪声应不超过 85 dB（A）。

6.5 安全要求

按 GB/T 5226.1 的规定进行检测。

6.6 电磁兼容

按 GB 23313 的规定进行检测。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 每个产品出厂前应经制造厂检验部门检验合格，并附有质量合格证方可出厂。

7.2.2 出厂检验项目应包括本文件中的外观、尺寸偏差、装配质量。

7.3 型式检验

7.3.1 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) 正式生产时，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正式生产时，每年不少于 1 次型式检验；
- d) 产品停产一年及以上，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- f) 国家质量监督部门提出型式检验要求时。

7.3.2 型式检验项目包括本文件中的全部要求。

7.3.3 型式检验样品应从出厂检验合格的产品中随机抽取，抽取数量应满足型式检验要求。

7.4 判定规则

型式检验项目全部合格，则判定该批产品型式检验合格。型式检验如有不合格项目，应加倍抽样对不合格项目进行复检，如复检合格，则判定该批产品型式检验合格。如复检仍有一项不符合要求时，则判定该批产品型式检验不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 产品出厂应标明以下内容：

- a) 制造厂名称；
- b) 厂址；
- c) 制造日期及出厂编号；
- d) 执行标准号。

8.1.2 产品的包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

8.2.1 产品包装前应对未做防锈处理的金属表面涂以防锈油脂。

8.2.2 产品包装应符合 GB/T 13384 的规定。

8.3 运输

产品的运输方式和运输中所采取的措施应保证产品不发生损坏，运输中应轻装轻卸，防止重压、碰撞、日晒、雨淋和剧烈振动，不应与有腐蚀性物质混运。

8.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风、相对湿度不超过 90% 的库房内，周围不应有腐蚀性的物质或介质。
