

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEM XXXX—XXXX

一键闪测仪

One-click flash measurement instrument

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX – XX – XX 发布

XXXX – 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 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。

本文件由浙江匠选科技有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：浙江匠选科技有限公司、浙江法马自动化科技有限公司、浙江王同学视觉科技有限公司。

本文件主要起草人：胡谦、王康、章鑫昊、程荣益。

一键闪测仪

1 范围

本文件规定了一键闪测仪的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于一键闪测仪的生产与检验。

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 装储运图示标志
- GB/T 2423.1 电工电子产品环境试验 第2部分:试验方法 试验A:低温
- GB/T 2423.2 电工电子产品环境试验 第2部分:试验方法 试验B:高温
- GB/T 2423.3 环境试验 第2部分:试验方法 试验Cab:恒定湿热试验
- GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级和声能量级 采用反射面上方包络测量面的简易法
- GB/T 4208—2017 外壳防护等级（IP代码）
- GB/T 5048 防潮包装
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

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 外观不应有图样规定外的凸起、凹陷、粗糙不平和其他损伤等缺陷。
- 4.1.2 外露件及外露结合面的边缘应整齐，不应有明显的错位。
- 4.1.3 产品的门、盖与产品应贴合良好；柜、箱的组件和附件的门、盖周边的缝隙应均匀。
- 4.1.4 管道的外露部分应布置紧凑，排列整齐，管子不应出现扭曲、折叠现象。

4.2 装配质量

零部件应齐全、完整，各部件应装配牢固，连接可靠。各固定部位应无脱落现象。

4.3 性能

- 4.3.1 具有满料提示功能，满料时设备停止运行并提示满料的信息。
- 4.3.2 具有缺料提示功能，当没有原料时，设会触发报警装置并提示投料信息。
- 4.3.3 设备可以根据需要，设置转速、阀持续时间和生产效率等参数。
- 4.3.4 产品正常工作时运转应平稳，启动应灵活，动作应可靠。
- 4.3.5 各传动部件工作应平稳，不得有明显振动或卡滞现象。
- 4.3.6 各紧固件连接应牢固，可靠。
- 4.3.7 应具有急停功能。

4.4 环境适应性

4.4.1 耐高温

产品应能承受 $(45\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的高温试验，应不影响产品性能。

4.4.2 耐低温

产品应能承受 $(-10\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的低温试验，应不影响产品性能。

4.4.3 耐湿热

产品应能承受温度为 $(45\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度为 80 %~90 %，48 h 的恒定湿热试验，应不影响产品性能。

4.5 噪声

产品噪声应 ≤ 85 dB (A)。

4.6 连续工作时长

在正常工作条件下，产品连续工作 6 h，各项功能应正常无误。

4.7 检测容错率

产品检测容错率应不小于 99%。

4.8 安全

4.8.1 电气安全应符合 GB/T 5226.1 的规定，动力电导线和保护连接电路之间应经受至少 2 s 的耐压试验。

4.8.2 对运动时有可能松脱的零部件应设有防松装置。

4.8.3 对可能造成人身伤害或设备伤害的部位，应在其附近设置永久性安全警示标志。

4.8.4 外壳防护等级应符合 GB/T 4208—2017 中 IPX7 的规定。

5 试验方法

5.1 外观

在自然光线下以目测检验。

5.2 装配质量

以手触检验。

5.3 性能

根据说明书，以目测、手触检验。

5.4 环境适应性

5.4.1 耐高温

按 GB/T 2423.2 的规定进行。

5.4.2 耐低温

按 GB/T 2423.1 的规定进行。

5.4.3 耐湿热

按 GB/T 2423.3 的规定进行。

5.5 噪声

按 GB/T 3768 的规定进行。

5.6 连续工作时长

连续工作 6 h，检查产品各项功能是否正常。

5.7 检测容错率

- 5.7.1 按照检测需求，设定合适的检测参数，像分辨率、对比度、检测精度等，确保设备能准确识别样本特征。
- 5.7.2 将 100 个样本逐个放入检测区域，启动智能视觉检测装备进行检测，记录每个样本的检测结果（合格或不合格）。
- 5.7.3 对比样本真实情况与检测装备结果，统计将合格样本误判为不合格（误检）以及将不合格样本误判为合格（漏检）的总数量。按式（1）计算容错率：
$$\text{容错率} = \frac{1 - \text{错误检测数量}}{100} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

5.8 安全

- 5.8.1 电气系统按 GB/T 5226.1 的规定执行，其中耐压试验的试验时间为 2 s。
- 5.8.2 目视检查防松装置、安全警示标志。
- 5.8.3 外壳防护等按 GB/T 4208—2017 的规定进行。

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 每台产品应经制造厂检验部门检验合格并附有产品合格证书后方可出厂。
- 6.2.2 出厂检验项目为外观、装配质量、防松装置、安全警示标志。

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) 新产品试制鉴定；
 - b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
 - c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
 - d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
 - e) 国家质量监督机构提出要求时。
- 6.3.2 型式检验项目包括第四章中的全部项目。
- 6.3.3 型式检验的产品在出厂检验合格的产品中随机抽取，数量为 1 台。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

- 7.1.1 在产品的明显位置应设有产品标牌，应符合 GB/T 13306 的规定，其内容包括：
 - a) 产品名称和型号；
 - b) 制造企业名称和商标；
 - c) 产品参数；
 - d) 制造日期、出厂编牌；
 - e) 产品执行标准编号。

7.2 包装

- 7.2.1 包装应符合 GB/T 13384 的规定。
- 7.2.2 外包装上应标注有“小心轻放”“向上”“防潮”等储运标志，并应符合 GB/T 191 的规定。
- 7.2.3 包装应有可靠的防潮、防雨措施，并应符合 GB/T 5048 的规定。

7.2.4 包装内应有装箱单、产品合格证、产品使用说明书。

7.3 运输

产品在运输过程中应避免冲击、挤压、日晒、雨淋及化学品的腐蚀。

7.4 贮存

应贮存在通风、清洁、阴凉、干燥的场所，远离热源和污染源，避免与有害物品混放。
