

气动葫芦 产品质量认证特定细则

编写:卞叔君

审批:王顺亭

北京科正平机电设备检验所

气动葫芦产品质量认证特定细则

一、范围

适用于一般环境、爆炸性气体环境及爆炸性粉尘环境用的固定式气动葫芦、单梁小车式气动葫芦、双梁小车式气动葫芦,其他型式的气动葫芦可参照执行。

二、使用标准

- (1) JB/T 11963 气动葫芦

三、认证制度

初次认证采用第五种认证制度:产品检验+申请单位条件评审。

- 1) 初次认证按气动葫芦的型号进行。不同型号的气动葫芦分别认证,不能互相覆盖;
- 2) 气动葫芦的结构形式不同或主要结构件的材质不同时,型号应不同;
- 3) 同一型号的气动葫芦根据额定起重量划分为多个产品认证单元,每一认证单元分别进行产品检验,分别出具检验报告;
- 4) 申报多种型号气动葫芦认证时,生产条件评审可一次完成,出具一份评审报告,评审报告应覆盖所有申请的型号和每种型号包括的所有认证单元。

四、初次认证的产品检验

1、检验项目

申请认证的产品需进行初次检验,其检验项目参照相应产品标准中规定的型式试验项目进行,具体见《气动葫芦产品质量检验原始记录》。

2、检验方法见相应产品标准或操作指导书。

3、样机的准备:

- 1) 同一型号的气动葫芦认证单元划分见表 1;
- 2) 若申请的产品认证,同一型号只有 1 个单元,样品要求为该单元的最大规格(最大规格为起重量和最大平台高度为申请产品认证的最大值,下同);
- 3) 若申请的产品认证,同一型号包括第 1 单元和第 2 单元,样品应有 2 个,第 1 单元的样品规格不限,第 2 单元样品要求为该单元的最大规格。
- 4) 若申请的产品认证为多种型号,每种型号分别按上述要求进行样品准备。
- 5) 企业第一次换证时,如果企业能提供出认证范围内的产品在用户使用了一年以上,没有重大故障的情况的使用证明,可不进行产品抽样检验;企业第二次换证时,至少每个型式

的气动葫芦在任一个认证单元中抽样一台产品进行检验；以此类推，两次换证，至少有一次要对企业的产品进行抽样检验。

表 1

认证产品名称	型式	认证单元	规格 (额定起重量 G)	检验费 (人民币: 元)	
				一般环境用	爆炸性气体环境及 爆炸性粉尘环境用
气动葫芦	固定式	第 1 单元	$G \leq 50t$	7000	8000
		第 2 单元	$G > 50t$	10000	11000
	单梁 小车式	第 1 单元	$G \leq 50t$	8000	8000
		第 2 单元	$G > 50t$	10000	11000
	双梁 小车式	第 1 单元	$G \leq 50t$	8000	8000
		第 2 单元	$G > 50t$	10000	11000

4、判定原则：每个样品按上述检验项目的要求进行全项检验，所有要求的检验项目检验均合格时判为该样品检验合格。该样品合格可以代表对应的认证单元产品检验合格。若某认证单元的代表样品检验不合格，该认证单元判为产品检验不合格。

五、申请单位认证条件

- 1、企业应根据认证的产品特性和申请单位实际情况建立合适的质量管理体系，明确企业的质量控制基本要素、控制环节、控制点以及体系文件结构层次和相互关系等内容；
- 2、企业应具备必要的技术人员及作业人员，人员配置应合理；
- 3、企业的生产设备与工艺装备应符合附件 1 中的要求，检测设备应符合附件 2 中的要求。
- 4、按 XZ/CPRZ - 01-2006 《产品认证评审细则》进行评审；

六、初次认证的认证决定

根据评审报告的合格范围及合格的认证单元产品检验报告确定最终认证范围，中心主任作出认证决定，颁发认证证书。

证书有效期为 3 年。

七、收费

- 1、产品检验按产品认证单元收取，只收取初次检验费，具体见表 1。
- 2、申请单位条件评审费：8000 元。

附件 1：必备生产设备与工艺装备

附件 2：必备检测设备

附件 1: 必备生产设备与工艺装备

- 1、机械加工设备（车床、铣床、刨床、磨床、钻床等，根据工艺要求配备）
- 2、机械切割设备（数控切割机、半自动切割机、锯床等，根据工艺要求配备）
- 3、焊接设备（电弧焊机、二氧化碳气保焊机、埋弧焊机、TIG/MIG 焊机，根据工艺要求配备）
- 4、表面处理及涂装设备
- 5、装配平台

附件 2: 必备检测设备

- a. 游标卡尺、外径千分尺、百分表；
- b. 硬度计；
- c. 声级计；
- d. 钢卷尺；
- e. 气动葫芦试验台；
- f. 试验载荷，应能满足认证产品最大规格的 1.25 倍额定起重量的静载试验。