A90

Q/SY

苏州太平洋电力设备有限公司企业标准

Q/320506 SY02－2019

代替Q/320506 SY02-2017

企业标准信息公共服务平台
公开 2019年11月06日 10点51分

电缆井盖防盗装置

企业标准信息公共服务平台
公开 2019年11月06日 10点51分

2019-11-08 发布　　2019-11-08 实施

苏州太平洋电力设备有限公司　发布

前　　言

随着城市化进程的加快，市政公用设施建设发展迅速。电力、通信等部门的线缆大都采取地埋方式，并通过阴井进行日常维护。然而，部分市民不顾及公共设施的重要性，为方便在阴井中取水浇灌或倾倒垃圾而将井盖弃之，甚有少数不法分子撬开井盖盗窃电缆。由于城区面积扩大，井盖分布范围广、数量大，导致监管难度大，这些盗损行为，影响了设施功能的正常发挥，并造成巨大的直接和间接损失、以及行人和交通的安全，为此，我们研制、开发了电缆井盖防盗装置。

因目前尚无相应的国家标准或行业标准，故根据《中华人民共和国标准化法》的规定，特制定本企业标准，作为组织生产和产品质量检验的依据。

本标准的制定执行了 GB/T 1.1－2009《标准化工作导则　第 1 部分：标准的结构和编写》的规定。

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这些专利的责任。

本标准自 2019 年 11 月 8 日起发布并实施。

本标准由苏州太平洋电力设备有限公司提出。

本标准起草单位：苏州太平洋电力设备有限公司。

本标准主要起草人：陈加连。

本标准有效期限为叁年。

本标准代替了 Q/320506 SY02-2017。

企业标准信息公共服务平台
公开　2019年11月06日 10点51分

电缆井盖防盗装置

1　范围

本标准规定了电缆井盖防盗装置的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于电缆井盖防盗装置（以下简称“装置”）

2　规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 983-2012　不锈钢焊条

GB/T 1220-2007　不锈钢棒

GB/T 2423.17-2008　电工电子产品环境试验 第 2 部分:试验方法 试验 Ka:盐雾

GB/T 2518-2008　连续热镀锌钢板及钢带

GB/T 4237－2015　不锈钢热轧钢板和钢带

GB/T 5117－2012　非合金钢及细晶粒钢焊条

GB/T 5118－2012　热强钢焊条

YB/T 5363-2016　装饰用焊接不锈钢管

3　技术要求

3.1　总则

装置应符合本标准要求，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.2　材料

3.2.1　不锈钢板

应符合 GB/T 4237-2015 中 06Cr19Ni10（SUS304）的要求。

3.2.2　不锈钢管

应符合YB/T 5363 的要求。

3.2.3　不锈钢棒

应符合GB/T 1220 的要求。

3.2.4　镀锌钢板

应符合GB/T 2518 的要求。

3.2.5　焊条

焊条应符合 GB/T 983、GB 5117 或 GB 5118 的规定，所选用的焊条型号应与主体金属强度相适应。

3.3　外观

3.3.1　装置外表面应平整，应无划伤、凹坑、变形、裂纹、锈蚀等不良缺陷。

3.3.2　所有尖角及毛刺，以手轻摸检验，无刮手等不良现象。

3.4　焊接

3.4.1　焊接应牢固，不可以脱焊、虚焊、漏焊。

3.4.2　焊缝金属表面焊波应均匀，不得有裂纹、夹渣、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷，焊后应磨平。

3.5　尺寸

企业标准信息公共服务平台 公开 2019年11月06日 10点51分

3.5.1　装置外形及主要部位尺寸应符合图 1 的规定。

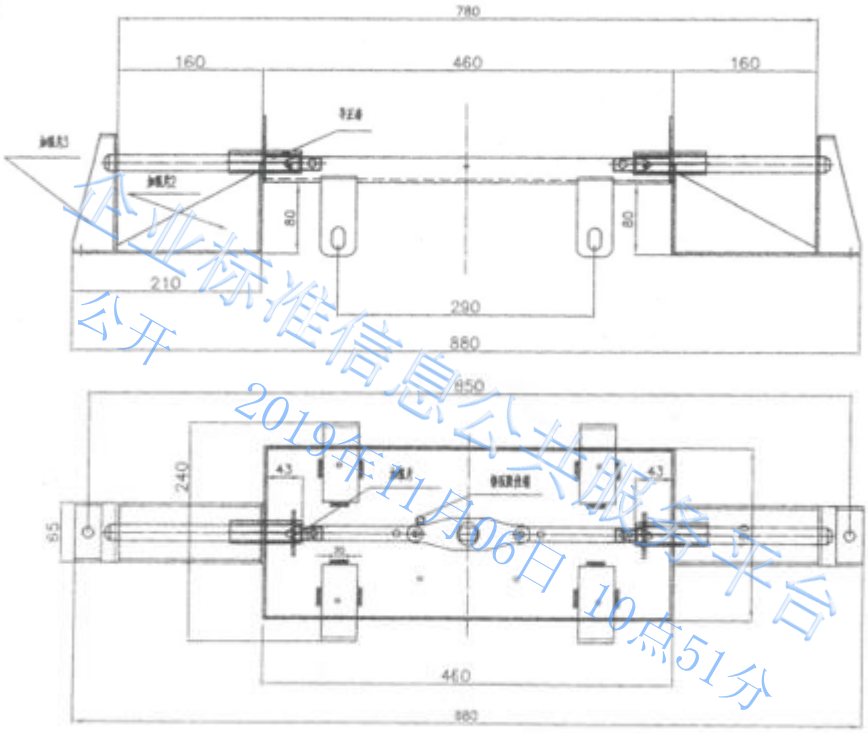


图 1 外形及主要部位尺寸

3.5.2　锁芯安装支架(锁-支架)的外形及尺寸应符合图 2 的规定。

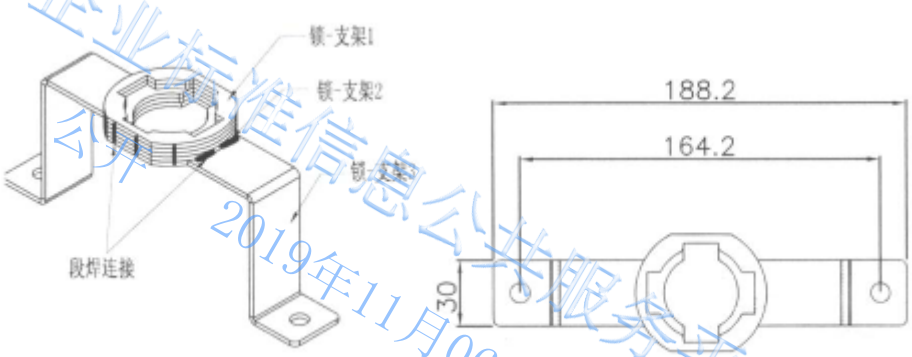


图 2-1　支架外形

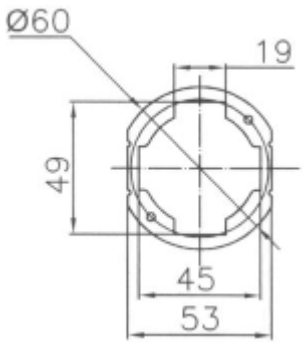


图 2-2 锁-支架 1

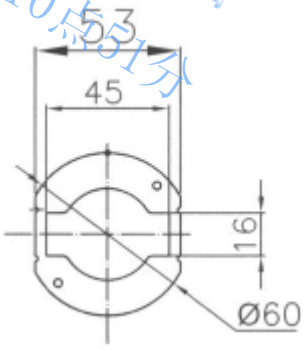


图 2-3 锁-支架 2

企业标准信息公共服务平台 公开 2019年11月06日 10点51分

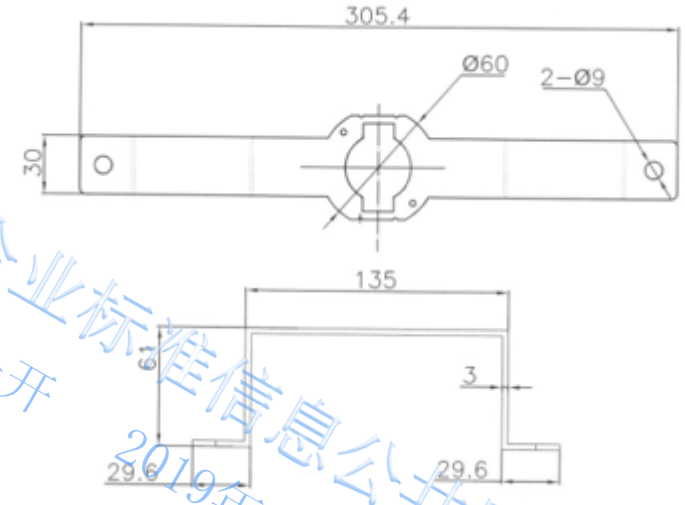


图 2-4 锁-支架 3

3.5.3 锁芯固定板尺寸应符合图 3 的规定。

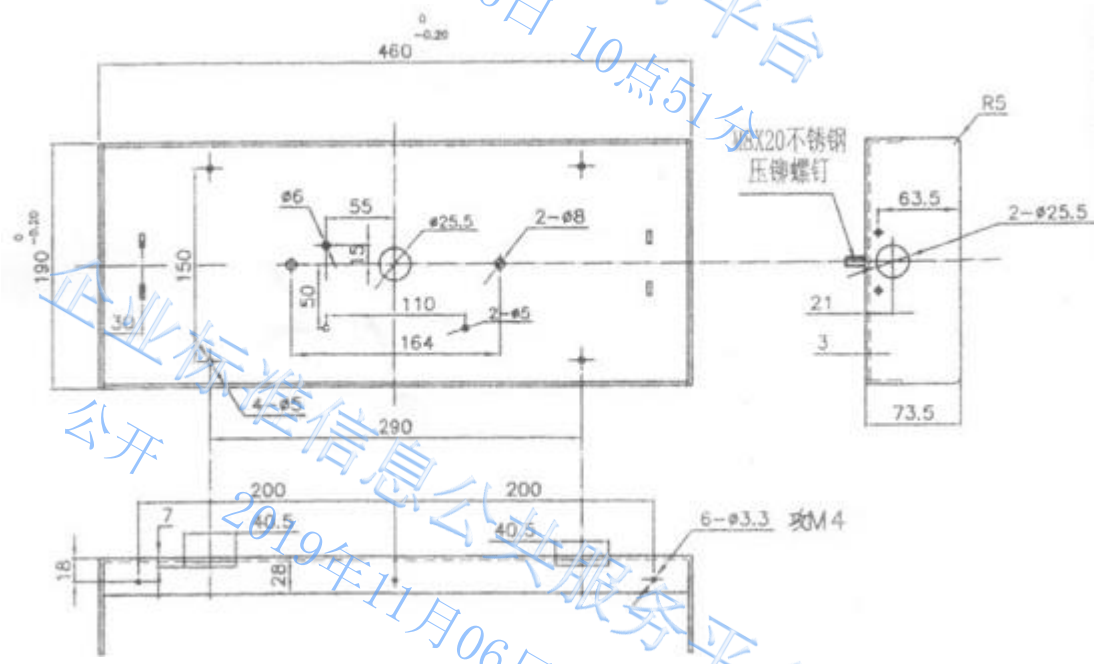


图 3 锁芯固定板

3.5.4 锁连杆尺寸应符合图 4 的规定。

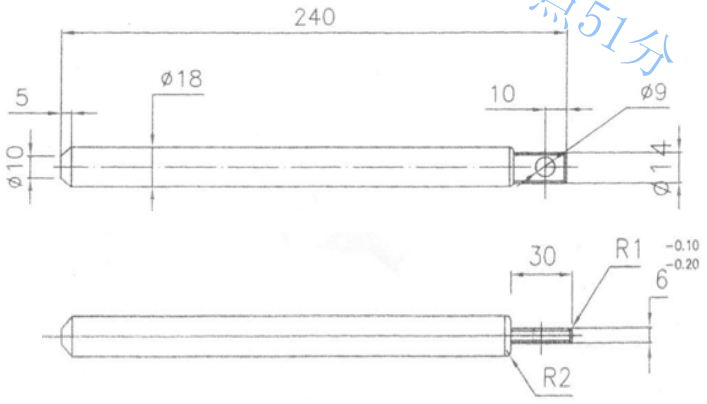


图 4 锁连杆尺寸

企业标准信息公共服务平台
公开 2019年11月06日 10点51分

3.5.5　锁芯尺寸应符合图 5 的规定。

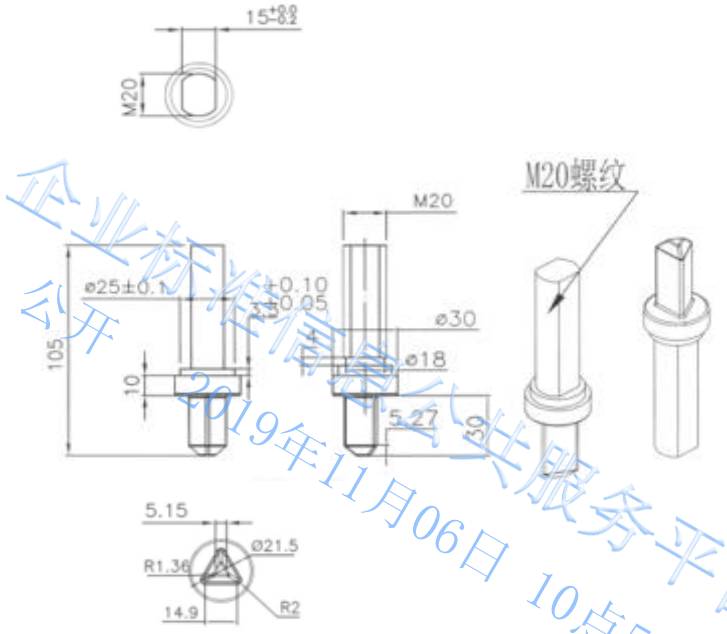


图 5 锁芯尺寸

3.5.6　未注公差

图 1～图 5 未注公差应符合表 1 规定。

表 1　未注公差　　单位为毫米

尺寸分段	未注公差	
	线性尺寸公差	孔位置度公差
≤30	±0.3	±0.6
＞30～120	±0.5	±1.0
＞120～400	±0.8	±1.6
＞400～1000	±1.2	±2.4

3.6　垂直度

垂直度应符合表 2 规定。

表 2　垂直度　　单位为毫米

尺寸分段	垂直度
≤400	≤3.0
＞400～1000	≤5.0
注：基本尺寸取短边尺寸。	

3.7　表面粗糙度

加工面的表面粗糙度应不大于 12.5μm。

3.8　耐腐蚀性

试验后应无腐蚀现象。

4　试验方法

4.1　材料

按相应标准规定的方法进行。

企业标准信息公共服务平台 公开 2019年11月06日 10点51分

4.2　外观、焊接

在自然光线下用感官进行检查。

4.3　尺寸、垂直度

用符合测量精度要求的通用量具进行测量。

4.4　表面粗糙度

用粗糙度测量仪进行测量。

4.5　耐腐蚀性

按 GB/T 2423.17 规定的方法进行，试验时间为 16h。

5　检验规则

5.1　总则

装置须经生产厂质量检验部门按本标准要求检验合格，并附有合格证后方可出厂。

5.2　组批

以同一材料、同一工艺、同一规格连续生产的产品为一批。

5.3　出厂检验

5.3.1　检验项目

出厂检验项目为外观、焊接、尺寸。

5.3.2　抽样

在每批产品中随机抽取 3%件，批量超过 300 件时，每增加 100 件加抽 1 件,增加部分不满 100 件时也按 100 件计。

5.4　型式检验

5.4.1　在出厂检验合格的产品中随机抽取 3 件用作型式检验。

5.4.2　型式检验为本标准全项目，应在下列情况之一时进行：

a）新产品试制定型鉴定时；

b）正式生产后，如结构、原材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；

c）产品停产超过三个月，恢复生产时；

d）出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

5.5　判定规则

试验过程中如出现任一项指标不符合本标准要求时,允许从同批产品中加倍量抽样进行复审；若复审仍出现不合格现象，则判定该批产品为不合格。

6　标志、包装、运输、贮存

6.1　标志

制造厂应在产品或包装、标签上清楚、牢固地标明：

a）产品名称、型号或代号；

b）生产厂名称、地址；

c）生产日期；

d）执行标准编号；

e）外形尺寸；

f）重量。

6.2　包装

一般采用纸箱包装,其它包装形式由供需双方商定。

企业标准信息公共服务平台 公开 2019年11月06日 10点51分

6.3　运输

产品在运输时，不得受剧烈撞击、抛摔和重压，避免变形。

6.4　贮存

产品应存放在无雨淋、日晒和腐蚀性气体侵害的环境中，存放地面应干燥、平整坚实。

企业标准信息公共服务平台
公开　2019年11月06日 10点51分

企业标准信息公共服务平台
公开　2019年11月06日 10点51分