

中华人民共和国国家标准

JC/T 761-1987

卫生洁具铜排水配件通用技术条件

1988—01—01 实施

国家建筑材料工业局

发布

项 次

项 次.....	2
1 材料.....	4
2 技术要求	5
3 试验方法	6
4 检验规则	7
5 标志、包装、运输、贮存	8
6 其他	9
附录 A 检验规则用表 (补充件).....	10
A.1 符号及所代表的意义	10
A.2 检查和判定方法.....	10
A.3 转移规则	10
A.4 暂停检查后的处置	11
A.5 放宽检查的特殊规定	11
A.6 指标数据	11
附加说明：	14

本标准适用于安装在卫生洁具上的铜排水配件。

1 材料

1.1 铸铜零件的材料应符合 GB 1176-74《铸造铜合金》的规定，也可以用保证技术要求的其他铜材制造。

1.2 铜管应符合 GB 1527-79《拉制铜管》和 GB 1529-79《拉制黄铜管》的规定，也可以采用符合相应标准的其他铜或铜合金管材。

1.3 产品辅件采用其他金属或非金属材料应符合相应的材料标准。

2 技术要求

- 2.1 铸件目测不得有缩孔、裂纹、气孔等缺陷，内腔所附有的芯砂应清除干净。
- 2.2 产品外表面的尖棱、飞边、毛刺应清除干净。
- 2.3 产品可见表面镀镍铬：镀镍层厚度不小于 $5\mu\text{m}$ ，镀铬层厚度不小于 $0.1\mu\text{m}$ 。
- 2.4 电镀抛光表面不得有未镀覆到的地方(包括露镍层)。镀层组织应细致紧密，表面光亮，色泽均匀，并呈略显蓝的银白色。表面粗糙度 R_a 不大于 $0.2\mu\text{m}$ 。
- 2.5 镀层应结合良好，不得有起皮、烧焦。
- 2.6 电镀表面经醋酸盐雾试验后，主要表面不得有浅绝色腐蚀物。
- 2.7 产品电镀抛光表面不得有明显的擦伤、划痕、砂眼等缺陷。
- 2.8 产品应进行渗漏试验，在 3.6 规定的试验条件下，不允许有渗漏。

3 试验方法

- 3.1 目测的距离为 500mm，照度为 100 ~ 200lx，不得借助任何放大仪器。
- 3.2 镀层厚度按 JB 2115—77《金属覆盖层厚度试验方法 计时液流法》和 JB 2116—77《金属覆盖层厚度试验方法 薄铬镀层点滴法》进行检查。
- 3.3 镀层外观用目测检查。表面粗糙度参照表面粗糙度标准块中抛光类进行检查。
- 3.4 镀层结合强度按 JB 2111-77《金属覆盖层的结合强度试验方法》进行检查。
- 3.5 耐腐蚀性按 JB 2109-77《醋酸盐雾试验方法》进行检查。试检时间不少于 16h。
- 3.6 渗漏试验方法：将组装产品置于正常使用状态，堵住排出口，从进水口处灌满水，持续 60s 检查外表面及各连接处有无渗漏。

4 检验规则

本标准规定采用 GB 2828-81《逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)》。见附录 A。

4.1 采用一般检查水平，使用一次抽样方案，按技术指标逐条对抽样样品进行检查，检查结果如有一条不合格，则该批为不合格批。

4.2 检查项目及合格质量水平

2.4、2.8：AQL 为 4

2.1、2.2、2.7：AQL 为 6.5。

4.3 2.3、2.5、2.6 的检验规则由供需双方协商确定。

4.4 判为不合格批的产品，制造厂未经返修，不得再次提交检验。

5 标志、包装、运输、贮存

- 5.1 产品应有商标、合格证和安装使用说明书。
- 5.2 内包装表面应标明品名、规格、商标、厂名。
- 5.3 包装箱表面应标明品名、规格、数量、重量、商标、厂名及出厂日期。
- 5.4 包装应保证产品在运输中不受损伤。
- 5.5 运输中应防止雨淋、受潮，搬运时应注意轻放。
- 5.6 产品应贮存在通风良好、干燥的室内，不得与酸、碱及有腐蚀性的物品共贮。

6 其他

产品的特殊要求按合格执行。

附录 A 检验规则用表 (补充件)

根据 GB 2828-81《逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)》的有关内容摘编。

A.1 符号及所代表的意义

AQL：合格质量水平；

N：批量；

n：抽样数；

d：不合格数；

Ac：合格判定数；

Rc：不合格判定数；

A.2 检查和判定方法

从批量中随机抽取 n 件样品进行检查，若 $d \leq Ac$ 时该项指标判为合格，继续其他指示的检查；若 $d \geq Rc$ 时，则该项指标判为不合格，该批产品为不合格。

A.3 转移规则

A.3.1 一般规定

应用本规则从正常检查开始。

A.3.2 从正常检查到严检查

当进行正常检查时，若在不多于连续五批中有两批经初次检查(不包括再次提交检查批)不合格，则从下一批转到加严检查。

A.3.3 从加严检查到正常检查

当进行加严检查时，若连续五批经初次检查(不包括再次提交检查批)合格，则从下一批转到正常检查。

A.3.4 从正常检查到放宽检查

当进行正常检查时，若下列条件均满足，则从下一批转到放宽检查。

a.连续 10 批(不包括再次提交检查批)正常检查合格。

b.在此连续 10 批或要求多于连续 10 批所抽取的样品中不合格品数小于或等于表 A1 所列的界线数；

- c.生产正常；
- d.质量部门同意转到放宽检查。

A.3.5 从放宽检查到正常检查

当进行放宽检查时，若出现下列任一情况，则从下一批检查转到正常检查。

- a.有一批放宽检查不合格；
- b.生产不正常；
- c.质量部门认为有必要回到正常检查。

A.3.6 从加严检查到暂停检查

加严检查开始事，不合格批数(不包括再次提交检查批)累计到五批(不包括此前转到加严格检查出现的不合格批数)时，暂停按本规则检查。

A.4 暂停检查后的处置

在暂停检查后，供货方的确采取了有效改进措施，可从加严检查开始恢复检查。

A.5 放宽检查的特殊规定

放宽检查判为不合格的批，必须使用相应的特宽检查重新判断。

A.6 指标数据

各种检查的具体指标数据见表 A1 ~ A5。

表 A1 放宽检查界线数

累计样本大小	合格质量水平(AQL)		累计样本大小	合格质量水平(AQL)	
	4	6.5		4	6.5
~ 90	+	+	400 ~ 499	6	12
100 ~ 124	+	0	500 ~ 629	9	15
125 ~ 159	+	1	630 ~ 799	12	19
160 ~ 199	0	2	800 ~ 999	15	25
200 ~ 249	1	4	1000 ~ 1249	19	31
250 ~ 314	2	6	1250 ~ 1599	25	39
315 ~ 399	4	9	1600 ~ 1999	31	50

注：+ 表示对此合格质量水平，累计连续 10 个合格批的抽样数转入放宽检查是不够的。必须接着累计连续合格批的抽样数，直到表中胡界线数可比较。如果接着累计时出现一批不合格，则此批以前检查的结果以后不能继续使用。

表 A2 一次正常检查抽样表

本标准中 2.4、2.8 AQL=4				本标准中 2.1、2.2、2.7 AQL=6.5			
N	n	Ac	Re	N	n	Ac	Re
~ 25	3	0	0	~ 15	2	0	1
26 ~ 90	13	1	2	16 ~ 50	3	1	2
91 ~ 150	20	2	3	51 ~ 90	13	2	3
151 ~ 280	32	3	4	91 ~ 150	20	3	4
281 ~ 500	50	5	6	151 ~ 280	32	5	6
501 ~ 1200	80	7	8	281 ~ 500	50	7	8
1201 ~ 3200	125	10	11	501 ~ 1200	80	10	11
3201 ~ 10000	200	14	15	1201 ~ 3200	125	14	15
10001	315	21	22	3201 ~ 10000	200	21	22

表 A3 一次加严检查抽样表

本标准中 2.4、2.8 AQL=4				本标准中 2.1、2.2、2.7 AQL=6.5			
N	n	Ac	Re	N	n	Ac	Re
~ 25	5	0	1	~ 15	3	0	1
26 ~ 150	20	1	2	16 ~ 90	13	1	2
151 ~ 280	32	2	3	91 ~ 150	20	2	3
281 ~ 500	50	3	4	151 ~ 280	32	3	4
501 ~ 1200	80	5	6	281 ~ 500	50	5	6
1201 ~ 3200	125	8	9	501 ~ 1200	80	8	9
3201 ~ 1000	200	12	13	1201 ~ 3200	125	12	13
10001	315	18	19	3201 ~ 10000	200	18	19

表 A4 一次放宽检查抽样表

本标准中 2.4、2.8 AQL=4				本标准中 2.1、2.2、2.7 AQL=6.5			
N	n	Ac	Re	N	n	Ac	Re
~ 25	2	0	1	~ 15	2	0	1
26 ~ 90	5	0	1	16 ~ 50	3	0	1
91 ~ 150	8	1	2	51 ~ 90	5	1	2
151 ~ 280	13	1	2	91 ~ 150	8	1	2
281 ~ 500	20	2	3	151 ~ 280	13	2	3
501 ~ 1200	32	3	4	281 ~ 500	20	3	4
1201 ~ 3200	50	5	6	501 ~ 1200	32	5	6
3201 ~ 1000	80	7	8	1201 ~ 3200	50	7	8
10001	125	10	11	3201 ~ 10000	80	10	11

表 A5 一次特宽检查抽样表

本标准中 2.4、2.8				本标准中 2.1、2.2、2.7			
AQL=4				AQL=6.5			
N	n	Ac	Re	N	n	Ac	Re
~ 25	2	0	1	~ 15	2	0	1
26 ~ 90	5	1	2	16 ~ 50	3	1	2
91 ~ 150	8	2	3	51 ~ 90	5	2	3
151 ~ 280	13	3	4	91 ~ 150	8	3	4
281 ~ 500	20	4	5	151 ~ 280	13	4	5
501 ~ 1200	32	5	6	281 ~ 500	20	5	6
1201 ~ 3200	50	7	8	501 ~ 1200	32	7	8
3201 ~ 1000	80	9	10	1201 ~ 3200	50	9	10
10001	125	12	13	3201	80	12	13

附加说明：

本标准由咸阳陶瓷研究设计院归口。

本标准由北京市水暖器材一厂负责起草。

本标准主要起草人张连友。