

# 产品质量监督抽查实施规范

CCGF 609.11—2015

---

## 膜式燃气表

2015-04-29 发布

2015-06-01 实施

---

国家质量监督检验检疫总局

# 膜式燃气表

## 1 范围

本规范适用于膜式燃气表产品质量国家监督抽查,针对特殊情况的国家监督专项抽查、县级以上地方质量技术监督部门组织的地方监督抽查可参照执行。监督抽查产品范围包括最大流量不超过 160 m<sup>3</sup>/h 的膜式燃气表。本规范内容包括产品分类、术语和定义、企业产品生产规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

## 2 产品分类

### 2.1 产品分类及代码

膜式燃气表的产品分类及代码见表 1。

表 1 膜式燃气表的产品分类及代码

产品分类	一级分类	二级分类	三级分类
分类代码	6	609	609.11
分类名称	机械及安防	计量器具	膜式燃气表

### 2.2 产品种类

膜式燃气表包括:

- a) 机械式膜式燃气表;
- b) 带附加装置的膜式燃气表。

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本规范。

### 3.1 机械式膜式燃气表

主要由膜片计量室、连杆机构和传动机构、指示装置、外壳和计数器等部件组成的燃气计量仪表。

### 3.2 带附加装置的膜式燃气表

以基表为一次元件,装备了附加装置以实现预定功能的膜式燃气表。附加装置一般包括读取基表的数据、流量信号转换和控制单元等。一般有 IC 卡膜式燃气表、电子指示式膜式燃气表、有/无线远传膜式燃气表、红外遥控膜式燃气表、物联网膜式燃气表等带附加功能的膜式燃气表。

### 3.3 民用(家用)膜式燃气表

最大流量  $q_{\max}$  小于或等于 10 m<sup>3</sup>/h 的膜式燃气表。

### 3.4 工业(商用)膜式燃气表

最大流量  $q_{\max}$  大于 10 m<sup>3</sup>/h 的膜式燃气表。

## 4 企业膜式燃气表产品生产规模划分

根据膜式燃气表产品行业的实际情况,企业生产规模以膜式燃气表产品年销售额为标准划分为大、中、小型企业,见表 2。

表2 企业膜式燃气表产品生产规模一般划分

企业膜式燃气表产品生产规模	大型企业	中型企业	小型企业
销售额/(万元)	≥8 000	≥3 000 且<8 000	<3 000

备注:年销售额包括该类产品的内销和外销总额。

## 5 检验依据

凡是注日期的文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版不适用于本规范。凡是不注日期的文件,其最新版本适用于本规范。

GB/T 6968 膜式燃气表

相关的法律法规、部门规章和规范

经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求。

## 6 抽样

### 6.1 抽样型号或规格

6.1.1 当受检企业生产多种型号规格产品时,由抽查方案定下抽样规格,被抽查样品应为同一型号规格、同一批次的产品。待抽查燃气表型号规格见表3。

6.1.2 抽取样品应是近期生产的经检验合格的产品(以检验合格日期为准),且抽样样品应有封印。如果样品同时有生产日期(铭牌标识)和出厂检验日期(检验合格证),且两个日期不一致时,以铭牌标识日期为准。

注:抽样前应核查其抽查产品制造计量器具许可证(CMC)的有效性与型式批准证书(CPA)的一致性。

### 6.2 抽样方法、基数、数量

#### 6.2.1 抽样方法

6.2.1.1 抽样应在生产企业成品仓库内或生产线末端按照 GB/T10111 随机抽取,抽取的样品应有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的产品。

6.2.1.2 采用随机抽样方法抽样,随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

表3 待抽查燃气表型号规格

序号	流量范围(m <sup>3</sup> /h)	抽样基数(台)	抽样规格
1	0.016~2.5	≥30	G(或J)1.6
2	0.025~4	≥30	G(或J)2.5
3	0.04~6	≥30	G(或J)4
4	0.06~10	≥30	G(或J)6
5	0.10~16	≥10	G(或J)10
6	0.16~25	≥10	G(或J)16
7	0.25~40	≥10	G(或J)25
8	0.40~65	≥10	G(或J)40
9	0.65~100	≥10	G(或J)65
10	1.0~160	≥10	G(或J)100

注:带附加装置的膜式燃气表抽样的规格型号参照本表。

#### 6.2.2 抽样基数和数量

6.2.2.1 民用膜式燃气表抽样基数应不少于30台。一般情况下抽取的样品数量为6台,3台作为检

验样品,3台作为备用样品。

6.2.2.2 工业膜式燃气表基数应不少于10台,一般情况下抽取的样品数量为4台,2台作为检验样品,2台作为备用样品。

### 6.3 样品处置

6.3.1 封样时应当有防拆封措施,样品中产品合格证及使用说明等信息要保证完整。

6.3.2 检验样品与备用样品应分别用纸质封条将样品封存好,且用塑料胶带将封条粘住,以防损坏。

### 6.4 抽样单

应按有关规定填写抽样单,并记录被抽查产品及企业相关信息。同时记录被抽查企业上一年度生产的膜式燃气表产品销售总额,以万元计;若企业上一年度未生产,则记录本年度实际销售额,并加以注明。对于产品检验所需的样品技术参数等信息,需要被抽企业提供的,应在抽样现场获取,并经企业确认。

## 7 检验要求

### 7.1 检验项目及重要程度分类序号

检验项目及重要程度分类见表4。其中序号1—7适用于本规范所有样品,序号8—14仅适用于带附加装置的膜式燃气表。

表4 检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据标准	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
				A类 <sup>a</sup>	B类 <sup>b</sup>
1	防逆装置	GB/T 6968	GB/T 6968		•
2	计数器				•
3	压力损失				•
4	示值误差				•
5	过载流量				•
6	密封性			•	
7	计量稳定性				•
8	转换误差				•
9	电源欠压提示功能				•
10	断电保护功能				•
11	误操作提示				•
12	控制功能				•
13	IC卡交易完成提示				•
14	控制阀密封性				•

<sup>a</sup> 极重要质量项目。  
<sup>b</sup> 重要质量项目。

注:①极重要质量项目是指直接涉及人体健康、使用安全的指标;重要质量项目是指产品涉及环保、能效、关键性能或特征值的指标。

②上表所列检验项目是有关法律、法规、标准等规定的,重点涉及健康、安全、节能、环保以及消费者、有关组织反映有质量问题的重要项目。

## 7.2 检验应注意的问题

7.2.1 示值误差检验在参比条件下进行,可以串联试验。当串联试验时,应保证其结果与单台表试验的一致性。复检时应以单台样品安装的方式进行试验。

7.2.3 带阀门的膜式燃气表进行密封性试验时,其控制阀门应处于开启状态。

7.2.4 当样品有检验项目出现不符合时,如果剩余项目的检验不影响其不符合现象的复现,可继续进行,否则不再进行,相应项目不做合格与否的判定。

7.2.5 若被检产品明示的质量要求高于本规范中检验项目依据的标准要求时,应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于本规范中检验项目依据的强制性标准要求时,应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含规范中检验项目依据的推荐性标准要求时,应以被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本规范中检验项目依据的强制性标准要求时,应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本规范中检验项目依据的推荐性标准要求时,该项目不参与判定,但应在检验报告备注中进行说明。

## 8 判定原则

### 8.1 单项判定原则

检验样品每一单项均符合,该单项判定为合格,否则为不合格。

### 8.2 综合判定原则

经检验,检验项目全部合格,判定为被抽查产品合格;检验项目中任一项或一项以上不合格,判定为被抽查产品不合格。其中,当产品存在 A 类项目不合格时,属于严重不合格。

## 9 异议处理

对判定不合格产品进行异议处理时,按以下方式进行:

9.1 核查不合格项目相关证据,能够以记录(纸质记录或电子记录或影像记录)或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明。

9.2 对需要复检并具备检验条件的,处理企业异议的质量技术监督部门或者指定检验机构应当按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品组织复检,并出具检验报告。复检结论为最终结论。

9.3 启用备用样品进行复检时,若样品因出现 7.2.4 中的情况,没有完成全部项目的检测即判定为不合格的,且不合格项目复检时合格,要接着完成全部项目的检测,再进行复检综合判定。

## 10 附则

本规范编写单位:北京市计量检测科学研究院(杨有涛)、辽宁省计量科学研究院(王振)、重庆市计量质量检测研究院(廖新)、山东省计量科学研究院(纪建英)。

本规范由国家质量监督检验检疫总局产品质量监督司管理。