

目 录

1 检测检验概况及检验评价结论.....	1
2 检测检验说明.....	2
2.1 抽样说明.....	2
2.2 检验依据.....	2
2.3 检验内容、检验方法及原理.....	3
2.3.1 检验内容.....	3
2.3.2 检验方法及原理.....	3
2.4 检验仪器.....	4
2.5 检验结果.....	4
2.5.1 保证项目.....	4
2.5.2 基本项目.....	4
2.5.3 允许偏差项目.....	4

附录 A 安徽北斗人防工程防护设备有限公司 2017 年第一批次产品检验报告-1
安徽北斗人防工程防护设备有限公司 2017 年第一批次产品 分析评定
表 (119 页)

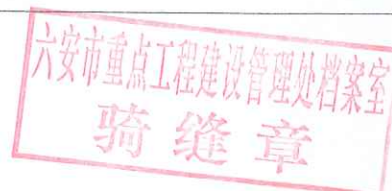
附录 B 安徽北斗人防工程防护设备有限公司 2017 年第一批次产品检验报告-2
安徽北斗人防工程防护设备有限公司 2017 年第一批次产品 分析评定
表 (7 页)



中华人民共和国行业标准《人民防空工程防护设备产品质量检验与施工验收标准》（RFJ01-2002）、《人民防空工程防护设备试验测试与质量检验标准》（RFJ04-2009）等技术法规文件是人民防空工程防护设备检验的主要依据，检验报告应用词规范、结论准确，并包含以下内容：

1、检测检验概况及检验评价结论

检 验 类 别	人防工程防护设备（出厂）产品质量检验		
项 目 名 称	安徽北斗人防工程防护设备有限公司 2017 年第一批次产品		
检 验 地 址	安徽省池州市经济技术开发区金同路十八号		
委 托 单 位	安徽北斗人防工程防护设备有限公司		
生 产 单 位	安徽北斗人防工程防护设备有限公司		
检 验 内 容	防护设备产品出厂质量检验 （防护设备清单见附表）	设 备 状 态	库 存
检 验 人 员	王翔、王苏睿、牛坤、徐成志、陈永鑫、陶瑞兵	检 验 时 间	2017.03.15、16
陪 检 单 位	安徽北斗人防工程防护设备有限公司	陪 检 人 员	刘中启
检 验 结 论	防护设备按照《人民防空工程防护设备产品质量检验与施工验收标准》（RFJ 01-2002）、《人民防空工程防护设备试验测试与质量检测标准》（RFJ 04-2009）、《人民防空工程质量验收与评价标准》（RFJ01-2015）、《混凝土中钢筋检测技术规程》（JGJ/T152-2008）所规定的 20% 比例抽样检验。 综合评价：抽检样品所检项目符合防护设备产品质量及评定验收的合格标准。		



2、抽样说明

2.1 抽样说明

根据 RFJ 01-2002 标准中的 3.2.2 条抽样样品必须由抽检人员在该批产品中随机选取，同一规格型号的产品抽样检验数量按下式计算：

$$m=n \times 20\%$$

式中 m 为抽样检验数量， n 为同一规格型号产品的数量。当 $m < 1$ 时，取 $m = 1$ ；当 m 不是整数时按四舍五入取整。

本次检验按照检验清单（详见防护设备清单）共计：防护设备门框 232 框，按比例实际抽检 61 框；门扇 262 扇，按比例实际抽检 65 扇。

2.2 检验依据

人防工程防护设备质量检验执行标准目录

序号	参照规范	规范名称
1	RFJ01-2002	《人民防空工程防护设备产品质量检验与施工验收标准》
2	RFJ04-2009	《人民防空工程防护设备试验测试与质量检测标准》
3	RFJ01-2015	《人民防空工程质量验收与评价标准》
4	JGJ/T152-2008	《混凝土中钢筋检测技术规程》
5	GB/T8923.1-2011	涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定
6	GB/T706-2008	热轧型钢



2.3 检验内容、检验方法及原理

2.3.1 检验内容

对委托检验的批次产品进行抽样检验，检验其是否能够达到标准要求的合格指标。主要检验内容包括：

- (1) 材料质量检验
- (2) 外观质量检验
- (3) 几何尺寸与配合尺寸偏差检验

2.3.2 检验方法及原理

(1) 采用超声波测厚仪和游标卡尺检验钢结构构件板厚。在对钢结构钢材厚度进行检验前，应清除表面油漆层、氧化皮、锈蚀等，并打磨至露出金属光泽。采用超声波测厚仪检验前应预设声速，并应用随机标准块对仪器进行校准，经校准后方可进行测试，将耦合剂涂于被测处，探头与被测构件接触耦合时间宜保持 1s~2s，在同一位置宜将探头转过 90° 后作二次测量，取二次的平均值作为该部位的代表值。

(2) 采用超声波探伤仪检测钢构件对接焊缝内部缺陷，焊接检验尺检测焊缝高度。检验焊缝内部缺陷超声波探伤方法为“脉冲反射法”，其测试原理简述如下：“脉冲反射法”的基本原理是利用声波透射与反射性能，通过楔块等介质将脉冲波由工件探测面入射至工件中，脉冲波在工件中传播时，若遇到不同介质（缺陷、材质不同等）将产生界面反射波。波经接收、处理与分析，并依据规范标准即可判定焊缝等级。

检测前应对探测面进行修整，清除焊接飞溅、油垢及其他杂质，表面粗糙度不应超过 $6.3\mu\text{m}$ 。对所有反射波幅超过定量线的缺陷，均应确定其位置、最大反射波所在区域和缺陷指示长度。

(3) 采用钢筋位置测定仪检验混凝土门扇的钢筋间距和保护层厚度。

(4) 采用钢直尺、钢直角尺、钢卷尺及焊接检验尺对防护设备尺寸及行检验焊缝高度进行检验。

(5) 采用钢筋位置测定仪检验混凝土门扇的钢筋间距和保护层厚度。



2.4 检验仪器

序号	仪器名称	规格型号	出厂编号	证书编号
1	超声波测厚仪	TIME2110	0000038405000018	CD2016-2-052649
2	焊接检验尺	HJC 40	1409028	CD2016-2-0210222
3	游标卡尺	0-300mm	831238	CD2016-1-0210292
4	钢卷尺	7.5m 5m 3m	101022 130519 111108	CD2016-1-074436 CD2016-1-074437 CD2016-1-074438
5	钢直尺	300mm	—	CD2016-1-074439
6	钢直角尺	250mm	—	CD2016-1-032791
7	数字超声波探伤仪	PXUT-350+	R60525	YH2016-1-531012
8	钢筋位置测定仪	KON-RBL (D)	5509	CD2016-2-051480

2.5 检验结果

2.5.1 材料质量检验

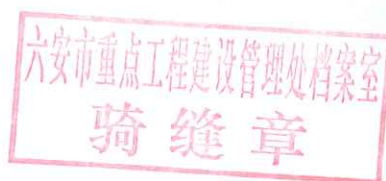
所抽检的材料质量符合《人民防空工程防护设备试验测试与质量检测标准》(RFJ04-2009) 8.1 条中对材料质量的要求。

2.5.2 外观质量检验

所抽检的防护设备外观质量符合《人民防空工程防护设备试验测试与质量检测标准》(RFJ04-2009) 8.2 条中对外观质量的要求。

2.5.3 几何尺寸与配合尺寸偏差检验

所抽检的防护设备几何尺寸与配合尺寸符合《人民防空工程防护设备试验测试与质量检测标准》(RFJ04-2009) 8.3 条中对几何尺寸与配合尺寸允许偏差的要求。





人防工程防护设备产品质量 检验报告

项目名称: 安徽北斗人防工程防护设备有限公司

2017 年第一批次产品

制造单位: 安徽北斗人防工程防护设备有限公司

委托单位: 安徽北斗人防工程防护设备有限公司

报告编号: RD2017-S001-AZ-1

检验机构



2017 年 03 月 23 日

