

团 体 标 准

T/SZAS XX-2022
T/GSTE XXXX-XXXX

质量分级及“领跑者”评价要求 冷室压铸机

Assessment requirements for quality grading and forerunner - Cold chamber
die casting machines

(征求意见稿)

2022-XX-XX 发布

2022-XX-XX 实施

深圳市标准化协会
中国技术经济学会

发布



版权保护文件

版权所有归属于该标准的发布机构。除非有其他规定，否则未经许可，此发行物及其章节不得以其他形式或任何手段进行复制、再版或使用，包括电子版，影印件，或发布在互联网及内部网络等。使用许可与发布机构获取。

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》和 T/CAQP 015—2020、T/ESF 0001—2020《“领跑者”标准编制通则》的规定起草。

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专利的责任。

本文件由深圳市标准化协会和企业标准“领跑者”工作委员会提出。

本文件由深圳市标准化协会、中国技术经济学会归口。

本文件起草单位：深圳领威科技有限公司、深圳市深汕特别合作区力劲科技有限公司、宁波力劲科技有限公司、上海一达机械有限公司、深圳市标准化协会。

本文件主要起草人：……

本文件为首次发布。

质量分级及“领跑者”评价要求 冷室压铸机

1 范围

本文件规定了冷室压铸机质量及企业标准水平评价的评价指标体系和评价方法及等级划分。

本文件适用于冷室压铸机质量及企业标准水平评价。相关机构开展质量分级和企业标准水平评估、“领跑者”评价以及相关认证时可参照使用，企业在制定企业标准时也可参照本文件。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 19001 质量管理体系 要求

GB/T 21269—2018 冷室压铸机

GB/T 24001 环境管理体系 要求及使用指南

GB/T 25371—2010 铸造机械 噪声声压级测量方法

GB/T 31562—2015 铸造机械 清洁度测定方法

GB/T 37371—2019 压铸单元 术语

GB/T 39962—2021 压铸机 能效限定值及能效等级

GB/T 45001 职业健康安全管理体系 要求及使用指南

GB 20906—2007 压铸单元安全技术要求

3 术语和定义

GB 20906、GB/T 21269、GB/T 37371、GB/T 39962 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

4 评价指标体系

4.1 基本要求

4.1.1 近三年，生产企业无较大及以上环境、安全、质量事故。

4.1.2 企业应未列入国家信用信息严重失信主体相关名录。

4.1.3 企业可根据 GB/T 19001、GB/T 24001、GB/T 45001 建立并运行相应质量、环境和职业健康安全，鼓励企业根据自身运营情况建立更高水平的相关管理体系。

4.1.4 冷室压铸机产品应为量产产品，冷室压铸机领跑标准应满足国家强制性标准及相关冷室压铸机(产

品标准)规定的要求。

4.2 评价指标分类

4.2.1 冷室压铸机质量分级及“领跑者”评价指标体系包括基础指标、核心指标和创新性指标。

4.2.2 基础指标包括安全、基本性能、装配性能、外观质量。

4.2.3 核心指标包括基本参数、精度、噪声、温升、压射性能；核心指标分为三个等级，包括先进水平，相当于企标排行榜中 5 星级水平；平均水平，相当于企标排行榜中 4 星级水平；基准水平，相当于企标排行榜中 3 星级水平。

4.2.4 创新性指标为能效、远程监控、压铸工艺智能辅助，划分成平均水平和先进水平两个等级，其中先进水平相当于企标排行榜中的 5 星级水平，平均水平相当于企标排行榜中 4 星级水平；鼓励根据条件成熟情况适时增加与产品性能和消费者关注的相关创新性指标。

4.3 评价指标体系

4.3.1 冷室压铸机“领跑者”标准评价指标体系框架见表 1。

表 1 冷室压铸机评价指标体系框架

序号	指标类型	评价指标		指标来源	指标水平分级			判定依据/方法
					先进水平	平均水平	基准水平	
1	基础指标	安全		GB 20906—2007 GB/T 21269—2018	符合 GB 20906—2007 要求			GB 20906—2007 全部要求
2		基本性能			符合 GB/T 21269—2018 要求			GB/T 21269—2018 中 6.1
3		装配性能			符合 GB/T 21269—2018 要求			GB/T 21269—2018 中 6.1.2
4		外观质量			符合 GB/T 21269—2018 要求			GB/T 21269—2018 中 6.2
5	核心指标	基本参数		GB 20906—2007 GB/T 21269-2018 GB/T 39962—2021 GB/T 25371—2010	符合GB/T 21269—2018要求			GB/T 21269—2018中4.2
6		精度			符合GB/T 21269—2018要求			GB/T 21269—2018中第5章
7		压射性能: 最大空压射速度			符合 GB/T 21269—2018 要求			GB/T 21269—2018中7.3
8		压射	$F^a < 6300$		≤ 18	≤ 19	≤ 20	GB/T 21269—

		性能: 建压 时间 /ms	6300 ≤ F < 16000		≤20	≤23	≤25	2018中7.5
			16000 ≤ F < 30000		≤22	≤26	≤30	
			30000 ≤ F < 50000		≤25	≤30	≤35	
			50000 ≤ F < 80000		≤35	≤40	≤45	
			F ≥ 80000		≤40	≤45	≤50	
9		噪声（在空运转条件下，整机噪声声压级）/ dB(A)			≤81	≤83	≤85	GB/T 25371-2010
10		温升(连续工作时工作液温度)			≤45℃	≤50℃	≤55℃	红外测试仪
11		能效	GB/T 39962—2021	2级能效等级	3级能效等级	4级能效等级	GB/T 39962—2021	
12	创新性指标	远程监控 ^b	市场需求	配置远程监控系统，可远程监控设备运行状态，为设备维护保养提供运行数据	配置远程监控系统	—	可远程监控设备运行状态，为设备维护保养提供运行数据	
13		压铸工艺智能辅助 ^c	市场需求	配置智能压铸工艺辅助系统，可提供高效、准确的压铸工艺参数设定	配置智能压铸工艺辅助系统	—	提供高效、准确的压铸工艺参数设定	
^a F 为冷室压铸机的名义锁模力，表示压铸机吨位，单位为千牛（kN）。 ^b ^c 为客户采购时可选配的功能模块指标。								

5 评价方法及等级划分

评价结果划分为一级、二级和三级，各等级所对应的划分依据见表2。达到三级要求及以上的企业标准并按照有关要求自我声明公开后均可进入建筑外窗企业标准排行榜。达到一级要求的企业标准，且按照有关要求自我声明公开后，其标准和符合标准的产品或服务可以直接进入建筑外窗企业标准“领跑者”候选名单。

表2指标评价要求及等级划分

评价等级	满足条件			
一级应同时满足	基本要求	基础指标要求	核心指标先进水平要求	创新性指标至少有 1 项达到先进水平要求
二级应同时满足	基本要求	基础指标要求	核心指标平均水平要求	创新性指标至少有 1 项达到平均水平要求
三级应同时满足	基本要求	基础指标要求	核心指标基准水平要求	—
