



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L1401

报告编号: R24-XJ07026

共 14 页, 第 1 页

检 验 报 告

样品名称: 商用燃气手动阀

型号规格: RQL-DN15A63

委托单位: 诸暨市鸿吕机械有限公司

生产单位: 诸暨市鸿吕机械有限公司

检验类别: 型式检验

签发日期: 2024 年 7 月 24 日

佛 山 市 质 量 计 量 监 督 检 测 中 心

Foshan Supervision Testing Center of Quality and Metrology

国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)

China Quality Inspection & Testing Center for Gas Appliances(Foshan)

佛山市质量计量监督检测中心
国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)
检验报告

共 14 页, 第 2 页

样品名称 型号、规格 商标、等级	商用燃气手动阀 RQL-DN15A63	生产日期 或批号	2024 年/—
		样品编号	—
委托单位	诸暨市鸿吕机械有限公司	检验类别	型式检验
委托单位地址	浙江省诸暨市店口镇解放路 318 号	样品数量/ 来样方式	5 只/送样
生产单位 (委托方提供)	诸暨市鸿吕机械有限公司	接样日期	2024 年 7 月 1 日
生产单位地址 (委托方提供)	浙江省诸暨市店口镇解放路 318 号	接样人	林桂醒
样品特征 及状态	包装完好, 样品正常	检验日期	2024 年 7 月 1 日至 2024 年 7 月 24 日
检验依据	GB/T 39485-2020《燃气燃烧器和燃烧器具用安全和控制装置 特殊要求 手动燃气阀》		
判定依据	GB/T 39485-2020《燃气燃烧器和燃烧器具用安全和控制装置 特殊要求 手动燃气阀》		
检验 结 论	经检验, 所检项目符合 GB/T 39485-2020《燃气燃烧器和燃烧器具用安全和控制装置 特殊要求 手动燃气阀》标准的要求, 本次型式检验合格。		
备 注	1、报告中, 检测结果及单项判定中字符“—”表示不适用; 2、产品商标见图片页。		

批准:

张明伟

审核:

胡飞龙

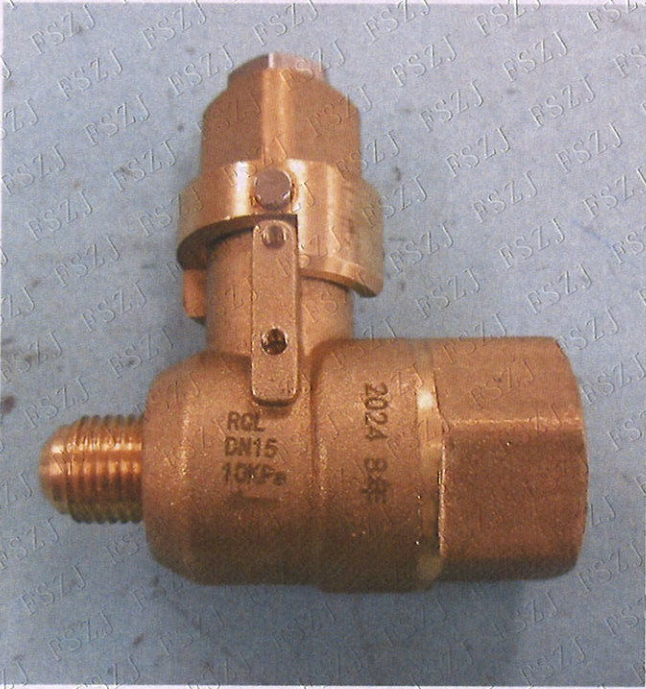
主检:

许倩

检测地址: 广东省佛山市南海区狮山镇科技西路 2 号

佛 山 市 质 量 计 量 监 督 检 测 中 心
国家燃气用具产品质量检验检测中心（佛山）
检 验 报 告

共 14 页，第 3 页

产品类型及主要技术参数			
结构类型	手动燃气球阀	阀门分组	1组
使用环境温度范围 (℃)	0~60	阀门耐久操作次数 (次)	40000
样品照片			
			
图1、产品外观			
			
图2、商标			

佛山市质量计量监督检测中心

国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)

检验报告

共 14 页, 第 4 页

序号	检测项目	单位符号	标准要求、计算公式、试验条件	检测结果	单项判定
1	一般要求		当按照说明书安装和使用, 控制装置的设计、制造和组装应保证所有功能可正常使用, 且控制装置的所有承压部件应能承受机械和热应力而没有任何影响安全的变形。	符合	合格
2	外观		控制装置的外观应无锐边和尖角, 且所有部件的内部和外部均应是清洁的。	符合	合格
3	孔		用于控制装置部件组装或安装螺钉、销钉等的孔, 不应穿透燃气通路, 且孔和燃气通路之间的壁厚不应小于 1mm。	符合	合格
			燃气通路上的工艺孔, 应用金属密封方式永久密封, 连接用化合物可作补充使用。	符合	
4	呼吸孔		呼吸孔的设计应保证, 当与之相连的工作膜片损坏时, 呼吸孔应符合下列规定之一: a) 符合 6.2.1 的规定; b) 呼吸孔应与通气管相连接, 且安装和操作说明书应说明呼吸孔可安全地排气。	—	—
			呼吸孔应防止被堵塞或应设置在不易堵塞的位置, 且其位置应保证膜片不会被插入的尖锐器械损伤。	—	
5	结构	紧固螺钉	控制装置上的紧固螺钉应符合以下规定: a) 维修和调节时可被拆下的紧固螺钉应采用符合 GB/T9144 规定的公制螺纹, 控制装置正常操作或调节需要不同的螺纹除外; b) 能形成螺纹并产生金属屑的自攻螺钉不应用于连接燃气通路部件或在维修时可被拆卸的部件; c) 能形成螺纹但不产生金属屑的自攻螺钉, 当可被符合 GB/T9146 规定的公制机械螺钉所代替时, 才可使用。	符合	合格
				符合	
6	可动部件		控制装置可动部件(如膜片、传动轴)的运行不应能被其他部件损伤, 且可动部件不应外露。	符合	合格
7	保护盖		保护盖应能用通用工具拆下和重装, 并应有漆封标记, 且不应影响制造商声明的整个调节范围内的调节功能。	—	—
8	维修和/或调节时的拆卸和重装		需要拆装的部件应能使用通用工具拆下和重装, 且该类部件的结构或标记应保证在按照制造商声明的方法组装时不易装错。	符合	合格
			可被拆卸的各种闭合元件(包括用作测量和测试的元件), 应保证其结构可由机械方式达到气密性(如用金属与金属连接、O 形圈等), 不应使用密封液、密封膏或密封带之类的密封材料。	—	
			不允许被拆卸的闭合元件, 应采用可显示出干扰痕迹的方法标记(如漆封), 或用专用工具固定	符合	

佛山市质量计量监督检测中心

国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)

检验报告

共 14 页, 第 5 页

序号	检测项目	单位符号	标准要求、计算公式、试验条件	检测结果	单项判定
9	辅助通道		当有辅助通道, 应进行保护, 其一旦造成堵塞, 不应影响控制装置的正常操作。	—	—
10	阀门操作部件		除下列情况之外的阀门, 阀门开启时应采用逆时针方向旋转, 关闭时应采用顺时针方向旋转: a) 为多个燃烧器提供燃气的阀门; b) 阀门处于关闭位置时阀杆或 T 形手柄与流动方向成 90°、处于开启位置时阀杆或 T 形手柄与流动方向平行。	符合	合格
			对无需进一步拆卸阀门就可移除的阀门手柄, 移除阀门手柄后不应影响阀门的气密性, 否则应采用防篡改的方式连接。	符合	
			阀门操作应能在不使用工具的情况下进行。	符合	
			当压下操作主轴解除安全锁时, 不应直接对闭合元件施加除弹簧压力外的轴向压力。	—	
11	落座力		手动燃气旋塞阀和其他手动燃气阀应采取除重力之外的方法保持持续的落座力, 以补偿制造公差、操作变化或润滑剂的移位。	—	合格
			正常使用时, 施加在闭合元件上的力不应使闭合元件从基座上抬起或移至可能造成燃气泄漏量超过 6.3.1 中规定值的位置。	符合	
12	锥形塞结构	—	手动燃气旋塞阀锥形塞的锥度应设计为 1:4~1:7, 锥形塞的大直径端应凹进锥形塞腔内, 锥形塞小直径端应凸出锥形塞腔外, 并应对凸出部分提供足够的间隙。	—	—
13	手动燃气球阀密封角		手动燃气球阀处于全闭状态时, 球体中燃气密封面端口与阀体上进出口间的角度不应小于 8°。	符合	合格
14	手动燃气旋塞阀旋转角度		当设有小流量位置时, 小流量位置应位于全开位置之后或全开位置和关闭位置之间。	—	—
			当小流量位置位于全开位置之后时, 应符合下列规定: a) 由关闭位置转为全开位置, 旋转角度应为 (90±5)°, 除非在安装和使用说明书中另有说明; b) 除多出口阀门外, 阀门由全开位置和小流量位置之间的旋转角度应大于 70°, 除非在安装和使用说明书中另有说明; c) 最小流量位置处应设置限位。	—	
			当小流量位置位于关闭位置和全开位置之间时, 应符合下列规定: a) 由关闭位置转为全开位置, 旋转角度应大于 90°, 除非在安装和使用说明书中另有说明; b) 除多出口阀门外, 阀门由小流量位置转为全开位置, 旋转角度应大于 70°, 除非在安装和使用说明书中另有说明; c) 当阀门的转动方向为关闭方向时, 应通过将阀门闭合元件定位在最小流量位置的部件, 提供最小流量位置; d) 全开位置处应设置限位。	—	
				—	

佛山市质量计量监督检测中心

国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)

检验报告

共 14 页, 第 6 页

序号	检测项目	单位符号	标准要求、计算公式、试验条件	检测结果	单项判定
15	单出口阀门		当单出口阀门未设最小流量位置时, 从关闭位置到全开位置的旋转角度应为 $(90 \pm 5)^\circ$, 除非安装和操作说明中另有声明。	符合	合格
16	润滑脂		当阀门使用润滑脂时, 其结构设计应能保证润滑脂不能造成气路堵塞。	符合	合格
17	限位装置		阀门的极限位置应设有不可调节的限位装置, 应使用限位装置限制阀门行程的超位, 限位装置的强度应符合 6.3.5.4 的要求。	符合	合格
18	安全锁		阀门安全锁应符合下列规定: a) 阀门开启时的两个独立动作, 应能用单手完成操作。 b) 为两个独立燃烧器设计的具有两个出口的阀门, 从一个出口切换到另一个出口时应经过锁定的关闭位置, 应设计为只能通过刻意的动作才能完成从一个出口到另一个出口的切换。不应通过压下手柄后单纯的旋转运动完成从一个出口到另一个出口的切换。	——	——
19	密封长度	—	手动燃气旋塞阀在关闭位置时, 锥形塞与锥形塞腔之间的密封长度在圆周方向与母线方向均应大于 2.0mm。	——	——
20	气量预调装置		当阀门设置有气量预调装置时, 阀门气量预调装置应符合下列规定: a) 易于操作, 活动部件不应掉入阀门的气路内; b) 只能使用工具操作; c) 固定在其设置的位置。	——	——
21	阀门补偿装置		阀门应设置补偿装置, 以自动消除闭合元件和阀体间的磨损。	符合	合格
22	弹簧作用		阀门的结构应通过弹簧将锥形塞定位在阀体内, 并确保在其正常使用寿命内, 能自动消除由于磨损而造成的锥形塞与阀体之间的间隙。	——	——
23	具有两个或两个以上“打开”位置的阀门		在两个或多个“打开”位置之间有一个中间“关闭”位置的阀门, 其构造应能使其锁定在“关闭”位置。	——	——

佛山市质量计量监督检测中心

国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)

检验报告

共 14 页, 第 7 页

序号	检测项目	单位符号	标准要求、计算公式、试验条件	检测结果	单项判定
24	一般要求		材料的质量、尺寸和组装各部件的方法应保证其结构和性能安全。	符合	
25	外壳		按制造商的说明安装和使用,在其使用期限内,性能应无明显改变,且所有元件能承受在此期间可承受的机械、化学和热等各种应力。	符合	合格
26	弹簧		除O型圈、密封垫和其他密封件外,直接或间接将燃气与大气隔离的外壳的各部件应由金属材料制成。	符合	合格
27	耐腐蚀和表面保护		闭合弹簧:为控制装置的闭合元件提供气密力的弹簧应由耐腐蚀的材料制成,并应设计为耐疲劳	符合	合格
28	连接材料		提供关闭力和气密力的弹簧:提供关闭力和气密力的弹簧应设计为耐振动和耐疲劳,并应符合以下规定: a) 金属丝直径小于或等于 2.5mm 的弹簧应由耐腐蚀材料制成; b) 金属丝直径大于 2.5mm 的弹簧可由耐腐蚀材料制成,也可采用具有防腐保护的其他材料制成	符合	合格
29	浸渍		与燃气或大气接触的部件和弹簧,应由耐腐蚀材料制成或被适当的保护,且对弹簧和其他活动部件的防腐保护不应因任何移动而受损坏。	符合	合格
30	活动部件的密封		在制造商声明的操作条件下,永久性连接用材料应确保有效。	符合	合格
31	阀门闭合元件		熔点 450℃ 以下的连接材料不应用于燃气通路部件的焊接或其他工艺,除非用作附加密封。	符合	合格
32	连接方法		制造过程中有浸渍时,应进行适当处理。	符合	合格
33	连接尺寸		燃气通路中的活动部件和闭合元件的密封应采用固体的,机械性能稳定的、不会永久变形的材料,不应使用密封膏。	符合	合格
34	螺纹		关闭燃气的部件及传递关闭力的部件应设有能够承受密封力的金属支撑或由金属制成。	符合	合格
35	管接头		控制装置的燃气连接应设计为使用通用工具就可完成的方式。	符合	合格
36	法兰		连接尺寸应符合表 1 的规定。	符合	合格
			进出口螺纹应符合 GB/T7306 (所有部分)、GB/T7307 或 GB/T12716 的规定,并按表 1 进行选择	符合	合格
			把超过有效连接长度 2 个螺距的管子拧入主体螺纹段时,进出口螺纹连接设计应保证不对控制装置的运行带来不利影响,且螺纹止档也应符合规定。	符合	合格
			使用管接头进行连接,当接头螺纹不符合 GB/T7306 (所有部分)、GB/T7307 或 GB/T12716 的规定,应提供与之匹配的管接头配件或接头螺纹的全部尺寸细节。	符合	合格
			控制装置使用法兰连接时应符合以下规定: a) 公称尺寸大于 DN50 的控制装置使用法兰连接时,应采用符合 GB/T9114 规定的 PN6 或 PN16 的法兰连接; b) 公称尺寸不大于 DN50 的控制装置使用法兰连接时,应采用与标准法兰连接的适配接头,或提供配件的全部尺寸细节; c) 公称尺寸大于 DN80 的控制装置应使用法兰连接。	符合	合格

佛山市质量计量监督检测中心

国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)

检验报告

共 14 页, 第 8 页

序号	检测项目	单位 符号	标准要求、计算公式、试验条件	检测结果	单项 判定
37	压缩 连接		采用压缩连接时, 连接前管子不应变形, 如使用橄榄形垫, 则应与管子相匹配, 当能保证正确安装, 也可采用不对称的橄榄形垫。	符合	合格
38	燃气 连接	测压口	测压口外径为 $9.0^{+0.5}_{-0.5}$ mm, 有效长度不应小于 10mm, 测压口内径不应超过 1mm, 且测压口不应影响阀门气密性。	—	—
39	过滤网		安装有进口过滤网时, 过滤网最大尺寸不应超过 1.5mm, 并应防止直径为 1mm 的销规通过。	—	合格
			未安装进口过滤网时, 安装说明应包括使用和安装符合 5.4.8.1 规定的过滤网的相关资料, 以防异物进入。	符合	合格
40	一般要求	—	在下列条件下, 控制装置应能正常工作: a) 全部工作压力范围内; b) $0^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$ 的环境温度或制造商声明的更宽的环境温度范围; c) 电动式的控制装置, 电压或电流范围从额定值的 85% 到 110%, 或从最小额定值的 85% 到最大额定值的 110% 范围内。	符合	合格
41	呼吸孔 泄漏要求		当与呼吸孔相连的工作膜片被损坏时, 按 7.2.1 规定的试验方法进行试验, 试验结果应符合以下规定: a) 在最大进口压力下, 呼吸孔的空气流量不应超过 70L/h; b) 当最大工作压力不大于 3kPa, 且呼吸孔直径不大于 0.7mm 时, 即认为符合 a) 项规定; c) 当使用泄漏限制器符合 a) 项规定时, 该限制器应能承受 3 倍最大工作压力, 且当使用安全膜片作为泄漏限制器时, 在发生故障时, 安全膜片不应代替该工作膜片。	—	—
42	非金属 部件拆 下后阀 门泄漏 要求	L/h	当非金属部件 (O 形圈、垫片、密封件和膜片的密封部件除外) 拆下或破裂时, 在最大压力下按 GB/T 30597-2014 中 7.2.2 规定的试验方法进行试验, 空气泄漏量不应超过 30L/h	—	—

佛山市质量计量监督检测中心

国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)

检验报告

共 14 页, 第 9 页

序号	检测项目		单位 符号	标准要求、计算公式、试验条件				检测结果	单项 判定	
43	气密性	L/h	按 GB/T30597-2014 中 7.3.1 规定的试验方法进行试验, 阀门的空气泄漏量不应超过 GB/T30597-2014 表 2 的规定值。(最大泄漏量≤0.04L/h)	外部气密性		15kPa	0.006	合格		
				内部 气密性	第一道阀	0.6kPa	0.001			
						15kPa	0.007			
					第二道阀	0.6kPa	—			
						15kPa	—			
在拆下和重新组装闭合元件 5 次后再次进行外部气密性试验, 阀门的空气泄漏量不应超过 GB/T 30597-2014 表 2 的规定值。					15kPa	—				
44	性能要求	—	—	阀门应保证有足够的强度, 能承受其在安装和维修期间可能经受的机械应力; 按 GB/T30597-2014 第 7.3.2 规定的方法试验后, 应无永久变形, 且空气泄漏量不应超过 GB/T30597-2014 表 2 的规定值。				符合		
				L/h	按 GB/T30597-2014 表 3 规定的扭矩进行 10 s 扭矩测试, 应没有永久变形, 且空气泄漏量不应超过规定值。(最大泄漏量≤0.04L/h)	应没有永久变形		符合		
						内部 气密性	外部气密性		15kPa	0.007
							第一道阀	0.6kPa	0.001	
								15kPa	0.006	
		第二道阀	0.6kPa	—						
			15kPa	—						
			—	—	应没有永久变形		符合			
					外部气密性		15kPa	0.007		
		内部 气密性			第一道阀	0.6kPa	0.002			
						15kPa	0.005			
			第二道阀	0.6kPa	—					
				15kPa	—					
		L/h	按 GB/T30597-2014 表 3 规定的弯矩进行 900 s 弯矩测试, 应没有永久变形, 且空气泄漏量不应超过规定值。(最大泄漏量≤0.04L/h)	应没有永久变形		符合				
				外部气密性		15kPa	0.008			
内部 气密性	第一道阀			0.6kPa	0.002					
				15kPa	0.005					
第二道阀	0.6kPa	—								
	15kPa	—								

佛山市质量计量监督检测中心

国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)

检验报告

共 14 页, 第 10 页

序号	检测项目	单位 符号	标准要求、计算公式、试验条件		检测结果	单项 判定
45	额定 流量	%	按 GB/T30597-2014 中 7.3.3 规定的试验方法试验时, 阀门流量不应小于制造商声明额定流量的 95%, 流量应在全开位置和最小流量位置(如适用)测量。	额定流量(全开位置) 百分比	106.0	合格
				最小流量(最小位置) 百分比	—	
46	性能 要求	—	一般要求: 与燃气接触的弹性材料(如阀垫、O形圈、膜片和密封圈等)用肉眼观察时应是均匀的, 无气孔、夹杂物、细渣、气泡和其他表面缺陷。		符合	合格
47		%	弹性材料 耐燃气性	按 GB/T 30597-2014 第 7.3.4.1.1 规定的试验方法进行弹性材料的耐燃气试验, 试验前后, 其质量变化率应符合 GB/T 30597-2014 表 4 的规定值。(密封件干燥后质量变化率: -8%~+5%)	-2.7	合格
48			浆状、油脂类密封材料耐燃气性	按 GB/T 30597-2014 第 7.3.4.1.2 规定的试验方法进行浆状、油脂类密封材料的耐燃气性试验, 试验前后, 其质量变化率不应超过 ±10%。	—	—
49			耐油性	按 GB/T 30597-2014 第 7.3.4.2 规定的试验方法进行弹性材料的耐油性试验, 试验前后, 其质量变化率不应超过 ±10%	-1.8	合格
50			耐划痕性	GB/T 30597-2014 第 7.3.4.5 规定的耐潮湿试验前和试验后, 用漆等保护的表面应能承受 GB/T 30597-2014 第 7.3.4.4 规定的耐划痕试验, 并不应被钢球划穿表面上的保护涂层而裸露金属。	—	—
51	耐用性	—	耐潮湿性	所有部件(包括表面有保护涂层的部件)应能承受 GB/T 30597-2014 第 7.3.4.5 规定的耐潮湿试验, 而没有肉眼可见的过度腐蚀、脱落和起泡痕迹。	符合	合格
				某些部件存在轻微腐蚀迹象时, 应确保控制装置有足够的系数。	—	
				当某些部件的腐蚀可能会对控制装置的连续安全运行产生影响时, 则这类部件不应有任何腐蚀痕迹。	符合	

佛山市质量计量监督检测中心

国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)

检验报告

共 14 页, 第 11 页

序号	检测项目	单位 符号	标准要求、计算公式、试验条件		检测结果	单项 判定
52	操作力矩	N·m	按 7.3.5.1.1 的规定进行试验时, 阀门操作力矩应符合下列规定: a) 阀门操作力矩不应大于表 1 的规定值 (2.0N·m), 手动燃气球阀初始操作力矩不应大于表 1 规定值的 3 倍。	初始操作力矩	2.64	合格
				操作力矩	1.60	
		—	b) 当制造商未声明时, 装有旋钮的阀门操作力矩不应大于旋钮直径的 0.017N·m/mm;	—	—	
		—	c) 装有压电式点火装置的手动燃气旋塞阀, 开启时的操作力矩不应大于 0.6 N·m;	—	—	
53	功能要求	N·m	d) 带挡位的手动燃气旋塞阀档位处的操作力矩不应大于 0.4N·m。	—	—	合格
			按 7.3.5.1.2 的规定进行试验时, 手动燃气旋塞阀及其他手动燃气阀操作力矩不应大于表 2 的规定值。	—	—	
54	操作力	N	带有按钮的阀门, 当用适合的测力计测量时, 手动操作按钮的力不应大于表 3 的规定值。	—	—	合格
			手动燃气球阀的操作力矩不应大于表 1 的规定值 (2.0N·m)。	1.68	—	
55	安全锁强度	—	当阀门的设计为在关闭位置锁定时, 按 7.3.5.3 的规定进行试验, 施加 1N·m 扭矩时不应开锁。且不应永久损害阀门的性能。	—	—	合格
56	限位装置强度	—	当按 7.3.5.4 规定的试验方法进行试验时, 阀门限位装置应能承受表 4 中所规定的扭矩值。限位装置不应变形、破裂或出现机械故障	符合	—	合格
57	阀座适配性	L/h	对具有可更换阀门闭合元件的阀门, 按 7.3.5.5 规定的试验方法进行试验, 试验后阀门内部气密性应符合 6.3.1 的规定。	0.6kPa	—	合格
				15kPa	—	

佛山市质量计量监督检测中心

国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)

检验报告

共 14 页, 第 12 页

序号	检验项目	单位 符号	标准要求、计算公式、试验条件			检测结果		单项 判定	
58	功能要求	—	制造商应根据阀门在燃具使用期限内预期的操作次数声明耐久操作次数，所声明的耐久操作次数应为下列操作次数之一：	——1000 次；		——		合格	
				——5000 次(例如用于燃气取暖器)；		——			
				——10000 次(例如用于燃气烤箱、燃气烤炉)		——			
				——40000 次(例如用于燃气灶、集成灶)。		符合			
				阀门应能承受 6.3.6.1 声明的耐久操作次数（气量预调装置除外）。按 7.3.6 的规定进行试验后标志位置应无明显的损伤或明显的变化，气密性应符合 6.3.1 的规定，操作力矩和操作力（如适用）应分别符合 6.3.5.1.1 和 6.3.5.2（如适用）的规定。		符合			
		L/h	静态耐久性试验： 将两个阀门（一个在打开位置，另一个在关闭位置）按下列条件依次进行耐温试验： ——在 0℃或制造商声明的更低环境温度，持续 48 h ——在 60℃或制造商声明的更高环境温度，持续 48h 之后	外部气密性	15kPa	0.009	0.008	合格	
				内部气密性	第一道阀	0.6kPa	0.003		0.002
					15kPa	0.007	0.005		
						第二道阀	0.6kPa		——
					15kPa	——	——		
		环境温度操作力矩		1.42		1.46			
		N·m	操作力		——	——			
		L/h	动态耐久性： 按 6.3.6 中声明的操作次数在下列条件进行动态耐久性试验： ——在制造商声明的最高工作温度下完成操作次数的 50%； ——在 (20±5)℃温度下完成操作次数的 50%	外部气密性	15kPa	0.008			
				内部气密性	第一道阀	0.6kPa	0.004		
					15kPa	0.007			
						第二道阀	0.6kPa	——	
15kPa	——								
	环境温度操作力矩		1.52						
N·m	操作力		——						

佛山市质量计量监督检测中心

国家燃气用具产品质量检验检测中心(佛山)

检验报告

共 14 页, 第 13 页

序号	检验项目		单位 符号	标准要求、计算公式、试验条件		检测结果	单项 判定		
59	标志	一般要求		阀门的标志除应符合 GB/T 30597-2014 中 8.1 的规定外，还应至少包括下列内容：	a) 制造商和/商标；	符合	合格		
					b) 型号；	符合			
					c) 生产日期或序列号	符合			
					a) 最大进口压力，以 Pa 或 kPa 为单位；	符合			
		b) 燃气流动方向（如铸造或压印箭头）	符合						
	阀门的打开和关闭位置			除对主燃烧器和点火燃烧器进行了监控且阀门不会被误操作，或在打开和关闭位置时无法进行标识（如开、关按钮）的情况外，阀门应标识打开位置和关闭位置。	—				
60	安装和 操作说明书	—	—	安装和操作说明书除应符合 GB/T 30597-2014 中 8.2 的规定外，还应包含下列内容：	每批控制装置交运货中应有一套适用规范汉字说明的说明书。	符合	合格		
					说明书应包括使用、安装、操作和维护的相关资料，	符合			
					还应包含下列内容：	a) 阀门操作次数；		符合	
						b) 组 1（如适用）；			
						c) 额定流量；			
d) 环境温度范围；									
61	包装箱	—	—	包装箱外表面应按 GB/T 191 的规定标示以下内容：	e) 安装位置；	符合	合格		
					f) 进口压力范围，以 Pa 或 kPa 为单位；				
					g) 燃气连接；				
					h) 带安全锁的阀门（如适用）；				
					i) 适用的燃气种类；				
				j) 安装人员注意事项，如上游压力、污垢、腐蚀物；					
				k) 不准许更换部件的声明。					
				安装和操作说明书中应明确说明可替换的维修部件（如有）及相关的安装说明。	—				
				包装箱外表面应按 GB/T 191 的规定标示以下内容：	符合				
				a) 制造商和/或商标；	符合	合格			
				b) 产品名称/型号；					
				c) 日期编码或序列号；					
				d) 生产地址及联系方式；					
				e) 包装储运“向上、怕湿、严禁翻滚、禁用手钩、堆码层数极限”等必要的图示标志。					
				包装箱应附有产品合格证明以及装箱清单等。	符合				

(以下无正文)

声 明

1. 报告无主检、审核、批准人签章和“检验专用章”无效。
2. 报告涂改、缺页或骑缝处未盖“检验专用章”、复印后未重新加盖“检验专用章”, 本报告无效。未经本机构书面批准不得部分复制报告。
3. 委托检验报告结果仅适用于收到的样品。未经本检验机构同意, 委托人不得擅自使用检验结果进行不当宣传。
4. 对检验报告有异议, 请在收到报告之日起 15 天内以书面形式提出, 逾期视为认同检验结果。
5. 检验报告封面与声明页是检验报告的组成部分。
6. 报告未加 CMA 标志时, 检测数据和结果仅供科研、教学或内部质量控制之用。
7. 经本机构签发的检验报告可通过登录官网 www.ccgas.org.cn 进行查验。如需人工查验, 请致电 0757-88376226、0757-88376228。

狮山总部

地址: 广东省佛山市南海区狮山镇科技西路 2 号

业务电话: 0757-88376226/88376228

澜石分地点

地址: 广东省佛山市禅城区金澜路澜石国际金属交易中心 8 座 2 层 23 号

业务电话: 0757-83132113/83132103

季华西分地点

地址: 广东省佛山市禅城区季华西路罗格工业园科汇路 2 号

业务电话: 0757-88036822/88036959

桃园分地点

地址: 广东省佛山市南海区桃园东路 88 号慧泉科技产业中心第二期第二栋第 6 层、第三栋第 1 层

业务电话: 0757-88735222 (化工检测)、0757-88735171/88735333 (风光电省站)

三水分地点

地址: 广东省佛山市三水区西南街道红牛路 1 号之一

业务电话: 0757-88735222

业务电邮(E-mail): fszjywb@163.com

FQM网址(Web): www.fszjzx.com



微信公众号



客户满意度调查