

济宁黑猫炭黑有限责任公司

磁棒验收规范

一、验收依据：

本验收规范根据材料计划，对磁棒的品牌、外观、型号规格、磁铁材质、磁力、工作温度、磁区分布以及质量进行验收，确保磁棒符合使用要求。

二、验收标准：

1. 核对材料计划：验收前，核对材料计划中的磁棒品牌、型号、规格和数量以及磁棒的尺寸和形状应符合设计要求，包括长度、直径、形状、磁区分布等确保与实际到货相符。
2. 外观检查：对磁棒的外观进行仔细检查，确保磁棒表面光滑，无锈蚀、裂痕、变形等缺陷。
3. 检查磁棒的标识是否清晰，包括品牌、型号、规格等信息。
4. 使用专用仪器高斯计检测：使用经过校准的专用高斯计，对磁棒的磁力进行检测。测量时，将高斯计的探头紧贴磁棒表面，确保探头与磁棒方向垂直，缓慢移动探头，读取并记录显示的最大磁力值。根据磁棒的使用要求，判断磁力值是否符合标准。
5. 质量标准计量验收：根据验收规范中的质量标准，对磁棒的尺寸、重量、磁力等关键指标进行计量验收。验收过程中，应使用精确的测量工具，确保测量结果的准确性。记录测量结果，并与磁棒技术要求中的标准值进行比较，判断磁棒是否合格。
6. 磁棒技术要求见表 1、表 2。



表 1:

炭黑车间磁棒技术要求

序号	名称	型号	磁铁材质	外壳材质	磁力 \geq GS	工作温度 \geq ℃	磁区分布	备注
1	磁棒	Φ 25*380M M	钕钴	304 不锈钢 抛光处理	10000	200	全磁(磁节间距 2.5CM)	在温度正常情况下, 安装后的磁棒 2 个月内磁力不低于全磁的 90%, 6 个月内磁力不低于全磁的 80%, 3 个月内出现磁棒破皮、断裂、开焊等问题厂家应给与更换/修复处理。
2	磁棒	Φ 25*520M M	钕钴	304 不锈钢 抛光处理	10000	200	全磁(磁节间距 2.5CM)	
3	磁棒	Φ 25*280M M	钕钴	304 不锈钢 抛光处理	10000	200	全磁(磁节间距 2.5CM)	
4	磁棒	Φ 32*1200 MM	钕钴	304 不锈钢 抛光处理	10000	200	前端 10CM 无磁区(详见磁棒图纸), 双头带螺栓, (磁节间距 2.5CM)	
5	磁棒	Φ 32*1200 MM	钕钴	304 不锈钢 抛光处理	10000	300	前端 10CM 无磁区(详见磁棒图纸), 双头带螺栓, (磁节间距 2.5CM)	
6	磁棒	Φ 25*800M M	钕钴	304 不锈钢 抛光处理	10000	300	前端 10CM 无磁区(详见磁棒图纸), 双头带螺栓, (磁节间距 2.5CM)	



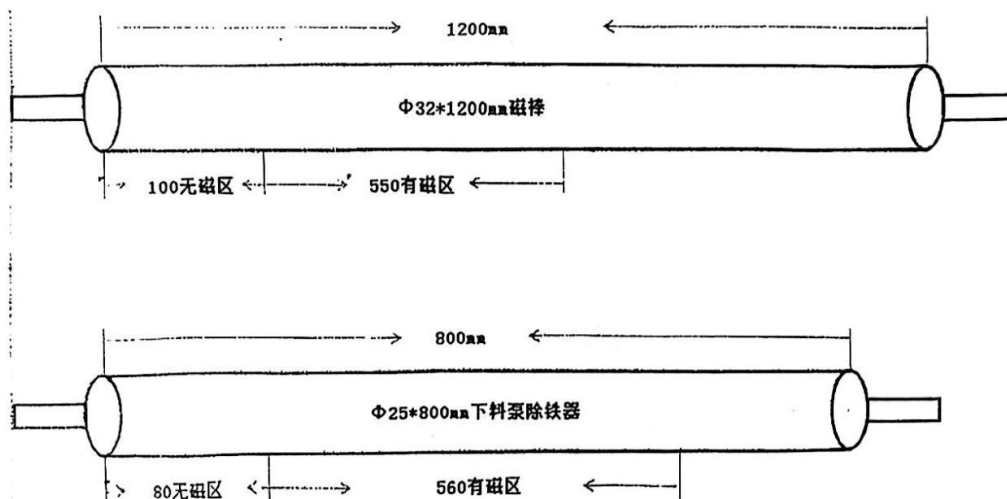


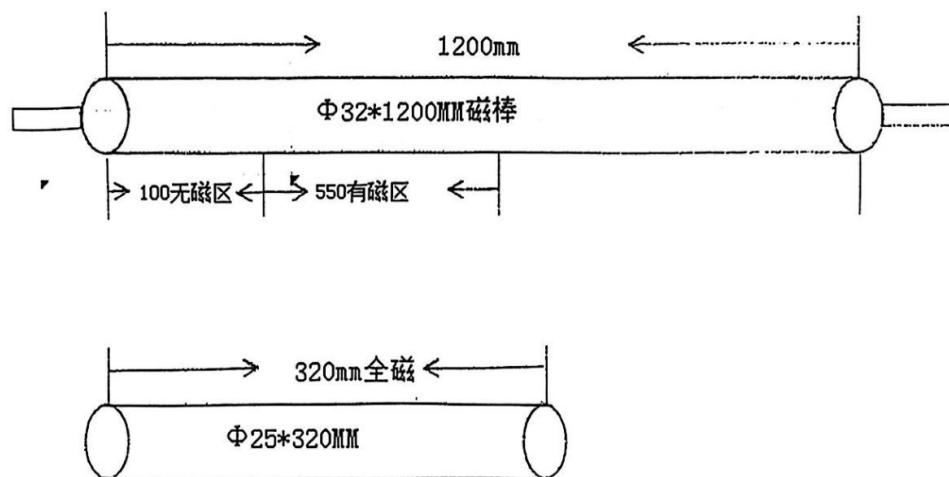
表 2:

储运中心磁棒技术要求

序号	名称	型号	磁铁材质	外壳材质	磁力 \geq GS	工作温度 \geq $^{\circ}\text{C}$	磁区分布	备注
1	磁棒	Φ 25*320M M	钕钴	304 不锈钢 抛光处理	10000	200	全磁(磁节间距 2.5CM)	在温度正常情况下, 安装后的磁棒 2 个月内磁力不低于全磁的



2	磁棒	Φ 32*1200M M	钎钻	304 不锈钢 抛光处理	10000	200	前端 10CM 无磁区(详见磁棒图纸), 磁棒一头带单头 Φ12 螺栓, (磁节间距 2.5CM)	90%, 6 个月内磁力不低于全磁的 80%, 3 个月内出现磁棒破皮、断裂、开焊等问题厂家应给与更换/修复处理。
---	----	--------------------	----	-----------------	-------	-----	---	---



三、验收职责:

1. 验收工作应由指定的验收小组负责, 验收小组由设备管理、生产、品保、营销科、使用部门人员组成, 并在入库验收记录上签字。
2. 验收人员应具备相关的专业知识和操作技能, 熟悉验收标准和验收流程。
3. 所有参与验收的人员应全员到场, 验收人员无法到场时, 需事先获得授权并明确指定替代签字人员, 以确保验收工作的连续性和有效性。



4. 磁棒到货后，必须在 5 个工作日内给予验收，以确保生产需求。

四、验收结果处理：

1. 若磁棒验收合格，则办理入库手续，并将验收记录存档备查。
2. 若磁棒验收不合格，则填写不合格品报告，注明不合格原因，并由采购部门及时通知供应商进行处理，采取退货、换货、修复等措施，并在 2 周之内保质保量调货到厂，确保生产需求。
3. 对不合格品的处理结果进行跟踪验证，确保问题得到有效解决。

五、附则

本规范自发布之日起实施，如有未尽事宜，由维修车间负责解释和修订。

维修车间

2025 年 1 月 1 日

↓
刘书

吊桶

邵武歌
苗若
吴绍
朱红

