

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5811—××××

行进乐队用鼓

Marching band drum

(报批稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

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》的规定起草。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国乐器标准化技术委员会（SAC/TC371）归口。

本文件起草单位：天津市津宝乐器有限公司、北京乐器研究所、津宝文化艺术学校。

本文件主要起草人：刘运斌、吴定军、裴晓虎、王伟、刘珈旭、曹江山、陈思旭。

本文件为首次发布。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

行进乐队用鼓

1 范围

本文件规定了膜鸣乐器行进乐队用鼓产品的分类、要求、主要原材料、废弃产品的回收利用、检验规则、标志、包装、运输、贮存，描述了相应的试验方法，界定了相关的术语和定义。

本文件适用于行进乐队用鼓产品的设计、生产、检验、销售和回收利用。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2829-2002 周期检验计数抽样程序及表（适用于对生产过程稳定性的检验）
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 9846-2015 普通胶合板
- GB 28489 乐器有害物质限量
- GB/T 31109-2014 乐器声学品质评价方法
- GB/T 31731-2015 废弃乐器回收利用通用技术规范
- GB/T 33723-2017 乐器声学品质评价人员等级规范
- QB/T 3814-1999（2009）轻工产品金属镀层和化学处理层的外观质量测试方法
- QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法
- QB/T 3832 轻工产品镀层腐蚀试验结果的评价

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类

- 4.1 按产品音质的不同，分为高级品、普及品。
- 4.2 按产品规格的不同，分为大鼓、小鼓、多音鼓。

5 要求

5.1 音质

应符合表1的规定。

表1

等级	要求
高级品	应达到GB/T 31109-2014表2中音质等级的优
普及品	应达到GB/T 31109-2014表2中音质等级的中

5.2 音量及发音持续时间

应符合表2的规定。

表2

规格	要求	
	音量 dB (A计权)	发音持续时间 s
大鼓 ≥	85	0.7
小鼓 ≥		0.4
多音鼓 ≥		0.4

5.3 规格与尺寸

5.3.1 大鼓

尺寸及允许公差应符合表3的规定。

表3

单位为毫米

规格	要求				
	鼓腔外径	压圈外径	鼓腔高度		鼓腔圆度允许公差
16"	403±2	432±2	354±2	406±2	≤3
18"	453±2	480±2			
20"	504±2	530±2			
22"	555±2	584±2			
24"	606±2	631±2			
26"	656±2	683±2			
28"	706±2	732±2			
注1: " 为英寸符号。 注2: 外销和定制产品不受此限。					

5.3.2 小鼓

尺寸及允许公差应符合表4的规定。

表4

单位为毫米

规格	要求		
	鼓腔外径	鼓腔高度	鼓腔圆度允许公差
12"	302.0±1.5	152±2	≤2
13"	327.0±1.5	204±2	
14"	352.0±1.5	265±2	
注1: " 为英寸符号。 注2: 外销和定制产品不受此限。			

5.3.3 多音鼓

尺寸及允许公差应符合表5的规定。

表5

单位为毫米

规格	要求	
	鼓腔外径	鼓腔圆度允许公差
6"	150.0±1.5	≤2
8"	200.0±1.5	
10"	251.0±1.5	
12"	302.0±1.5	
13"	327.0±1.5	

表 5 (续)

单位为毫米

规格	要求	
	鼓腔外径	鼓腔圆度允许公差
14"	352.0±1.5	≤2
注1: " 为英寸符号。 注2: 外销和定制产品不受此限。		

5.4 鼓膜

5.4.1 演奏状态下的鼓膜静压力在(100±2) N时不应破裂。

5.4.2 经 9.5.2 试验后鼓膜不应破裂。

5.5 金属件

5.5.1 卡具、调节螺丝调节时应灵活、轻便、有效。

5.5.2 卡具、调节螺丝的耐腐蚀等级应不小于 7 级。

5.5.3 沙带调节装置应灵活、轻便、有效。

5.6 鼓槌

5.6.1 纹理由顺直, 不应弯曲和扭曲, 不应有疤节、虫眼、霉变和树脂囊。

5.6.2 所使用的材质应与演奏音效相适应。

5.7 外观

5.7.1 鼓腔表面应光滑、平整, 装饰面贴合应严密、牢固、无划痕、破损, 涂层色泽应协调。

5.7.2 鼓膜表面应平整, 不应有折痕和波纹状、不应有损伤。

5.7.3 金属件表面涂装应完整、光亮、无锈蚀, 不应有脱皮和露底。

5.8 有害物质限量

邻苯二甲酸酯类物质、多环芳烃类物质、可迁移元素物质、甲醛、苯系物及总挥发有机化合物物质的限量应符合 GB 28489 中的规定。

6 环境适应性

在温度-2℃~+35℃、相对湿度在35%~80%的条件下, 应满足 5.1、5.2、5.4 的要求。

7 主要原材料

7.1 鼓膜可选用天然皮膜或人工合成膜。

7.2 鼓腔若使用合成板材, 可按干燥、潮湿、室外等不同的条件, 选用符合 GB/T 9846-2015 第 5 章规定的合成板材。

7.3 金属零件可按其功能选用适宜的金属材料。

8 废弃产品的回收利用

8.1 对产品使用材料的回收与利用的一般原则, 见 GB/T 31731-2015 第 4 章。

8.2 废弃产品的分类、回收、拆解、贮存、利用、处理与处置, 见 GB/T 31731-2015 第 5 章~第 10 章中对应的条款。

9 测试方法

9.1 测试环境

9.1.1 除另有要求的测试项目外, 全部测试应符合下述规定的条件:

——温度: (23±2)℃;

——相对湿度: 45%~75%。

9.1.2 测试前, 应将测试的样品置于上述环境中 2h 以上。

9.2 音质

9.2.1 感官检查。

9.2.2 评价等级与加权按 GB/T 31109-2014 中 6.2 的规定，评价人员的等级、构成按 GB/T 33723-2017 第 4 章的规定。

9.3 音量及发音持续时间

在环境本底噪声为≤35dB (A 计权)、受试样品鼓膜张力为 (80±2) N、专用击奏测试设备击奏杆直径为 18mm、击奏力度为 100N、击奏夹角为 55°、击奏点在受试样品中心处的状态下，将声级计和声压级记录仪水平置于距受试样品 300mm、距地面高度 1000mm 的距离内，测量并记录最大音量（最大声压）从 0dB 衰减到-50dB 所用时间。

9.4 规格与尺寸

用长度量具检查。

9.5 鼓膜

9.5.1 用直径 67mm 专用砝码在鼓膜中心放置 5.4.1 所规定的力 4h 后，感官检查。

9.5.2 用专业击奏测试设备在鼓膜任意一点用 (100±2) N 的力和 200 次/min 的频率，连续敲击 400 次后，感官检查。

9.6 金属件

9.6.1 卡具、调节螺丝调节，感官检查。

9.6.2 镀层和化学处理层按 QB/T 3814-1999(2009) 中第 2 章的规定检查，耐腐蚀按 QB/T 3826 规定的方法进行，喷雾周期为 8h，镀层腐蚀试验结果的评级按 QB/T 3832 的规定。

9.7 鼓槌

感官检查。

9.8 外观

感官检查。

9.9 有害物质限量

按 GB 28489 中规定的方法进行。

10 检验规则

10.1 产品验收及检验

产品应由收购部门验收或委托生产厂质量管理部门检验。当对产品有特殊要求时，应由供需双方根据合同协商具体的检验项目和技术要求。

10.2 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

10.3 出厂检验

10.3.1 抽样方案应符合 GB/T 2828.1-2012 中关于正常检验一次抽样方案的规定。

10.3.2 检验项目、测试方法、检验水平、接受质量限 (AQL) 应符合表 6 的规定。

表6

检验项目	要求	测试方法	检验水平	接收质量限 (AQL)
规格与尺寸	5.3	9.4	S-4	10
卡具、调节螺丝	5.5.1	9.6.1		
鼓槌	5.6	9.7		
外观	5.7	9.8		

10.4 型式检验

10.4.1 型式检验每年至少进行一次，在更改结构、制造工艺及主要原材料或半年停产后恢复生产、国家质量监督部门提出要求时，亦应进行。

10.4.2 型式检验按本文件 5.1~5.7 项目进行，5.8 项目的型式检验按 GB 28489 的规定进行。

10.4.3 型式检验按 GB/T 2829-2002 中判别水平一次抽样方案的规定，判别水平 I，不合格质量水平（RQL）为 40，判定数组为（0 1）。

10.4.4 检验合格，则本周期生产的产品为合格品。

10.4.5 经型式检验的样品，不应作为合格品出厂。

11 标志、包装、运输、贮存

11.1 产品出厂时应附有品质合格证和产品说明书，合格证上应写明符合有关标准的规定，并有检验员盖章或签名。

11.2 每件产品的外包装上的标志，按 GB/T 6388 的规定。

11.3 根据需要可采用不同的包装，包装内可放防虫剂、防潮剂。

11.4 运输、装卸时应小心轻放，不应翻转、倒置和震动，不得雨淋、日晒、受潮。

11.5 包装应能满足中、长途运输的需要，储运图示按 GB/T 191 的规定。

11.6 产品应在温度 0℃~40℃、相对湿度 35%~75%的室内存放，不应雨淋、日晒，距热源及有机溶剂的距离至少 2000mm，距地面、墙壁的距离至少 100mm。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示