

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0320—94

上海市技术监督研究所	
登记号	QT 966167

出口柴油发电机组检验规程

Rules for the inspection of diesel
electric generating sets for export

1994-12-02 发布

1995-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口柴油发电机组检验规程

SN/T 0320—94

Rules for the inspection of diesel
electric generating sets for export

1 主题内容与适用范围

本标准规定了额定功率不大于 3 200 kW 的出口柴油发电机组(以下简称机组)的抽样、检验和检验结果的判定。

本标准适用于出口频率为:50 Hz、60 Hz、400 Hz、双频(50/400 Hz)。额定功率因数为:0.8(滞后);单相可为 0.9(滞后)或 1.0,移动式(包括汽车电站、挂车电站)和固定式的机组检验。

2 引用标准

- GB 191 包装储运图示标志
- GB 2819 交流工频移动电站通用技术条件
- GB 2820 工频柴油发电机组通用技术条件
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 5320 内燃机电站名词术语
- JB 3007 交流中频移动电站通用技术条件
- JB 3008 交流双频移动电站通用技术条件
- JB 4122 出口柴油发电机组通用技术条件

3 术语

3.1 检验批

各自在同一生产条件下生产的同型号同规格的柴油机和发电机,由同一生产单位在同一周期内配套组装而成的机组作为一个检验批。

4 抽样

4.1 抽样条件

审查由生产单位提供该检验批机组合格的、有效期内的型式(或鉴定)试验报告及厂检合格报告。

4.2 抽样方案

采用 GB 2828 正常检查一次抽样方案。不合格分类、检查水平与合格质量水平 AQL 按表 1 规定。

表 1 不合格分类、检查水平及合格质量水平

不合格类别	检查水平	合格质量水平(AQL)
A 类	S-4	不允许
B 类	S-4	4.0
C 类	S-4	6.5

中华人民共和国国家进出口商品检验局 1994-12-02 批准

1995-05-01 实施

4.3 抽样方法

在检验批中随机抽取。

4.4 检查严格度

执行 GB 2828 转移规则。

5 检验

5.1 检验分类

检验分为型式检验和交收检验,型式检验属周期检验,交收检验属逐批检验。

5.2 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a. 首批出口或 3 年以上未出口又再次出口;
- b. 结构、材料、工艺或主要配套件变更,可能影响产品质量;
- c. 质量不稳定,交收检验有异常时。

5.3 交收检验项目、技术要求、检验方法见表 2。

型式检验的项目、技术要求、检验方法按 GB 2820、JB 3007、JB 3008 的规定执行。

表 2 出口柴油发电机组检验项目、技术要求、检验方法、不合格分类

检验项目	检 验 内 容	技 术 要 求	检 验 方 法	不合格分类
一、安全	1. 绝缘电阻	按 GB 2820 中 4.8.1	按 GB 2820 中 7.3	A
	2. 绝缘介电强度	按 GB 2820 中 4.8.2	按 GB 2820 中 7.4	A
	3. 保护装置	按 GB 2820 中 4.8.4; 4.8.5	按 GB 2820 中 7.9	A
	4. 接地装置及标志	按 GB 2820 中 4.8.3	目测	A
二、性能	1. 常温启动性能	按 GB 2820 中 4.5.8	按 GB 2820 中 7.5	A
	2. 自动化机组的手动控制	按 JB 4122 中 2.3.7	按 JB 4122 中 6.1.8	B
	3. 相序	按 GB 2820 中 4.5.5	按 GB 2820 中 7.6	A
	4. 空载电压整定范围	按 GB 2820 中 4.4.1	按 GB 2820 中 7.8	B
	5. 电压和频率的稳态调整率	a. 工频 按 GB 2820 中 4.4.2; b. 中频 按 JB 3007 中 1.3.5; c. 双频 按 JB 3008 中 1.3.5	a. 按 GB 2820 中 7.10; b. 按 JB 3007 中 2.2.2.2; c. 按 JB 3008 中 2.2.2.2, 2.2.2.3, 2.2.2.4	A
	6. 测量电压和频率的波动率	a. 工频 按 GB 2820 中 4.4.2; b. 中频 按 JB 3007 中 1.3.5; c. 双频 按 JB 3008 中 1.3.5	a. 按 GB 2820 中 7.13; b. 按 JB 3007 中 2.2.2.4; c. 按 JB 3008 中 2.2.2.5	A
	7. 控制屏各指示装置工作情况	按 GB 2820 中 4.5.6	按 GB 2820 中 7.7	B
	8. 行驶试验	按 JB 3008 中 1.4.4	按 JB 3008 中 2.2.1.11	A
	9. 制动	按 JB 3008 中 1.4.5	按 JB 3008 中 2.2.1.10	A

续表 2

检验项目	检 验 内 容	技 术 要 求	检 验 方 法	不合格 分 类
三、装配	1. 界限、安装、连接尺寸	按 GB 2820 中 4.5.1	测量	C
	2. 无三漏(油、气、水)	按 GB 2820 中 4.5.2	手感、目测、听	B
	3. 装配质量	完整、可靠	目测、工具	C
	4. 电气安装,布、接线,管道排列	按 GB 2820 中 4.5.5,牢固、美观	目测	C
	5. 转动部位	应有保护措施	目测	C
	6. 操作机构	灵活、可靠	手感	C
四、外观	1. 涂漆	色泽一致,无漆瘤、流挂、露底、裂脱等	目测	C
	2. 表面处理	表面光滑、色泽一致,无锈蚀、漏镀等	目测	C
	3. 铸件	表面光滑平整,无夹砂、毛边毛刺、错位等	目测	C
	4. 橡胶件	无龟裂、老化、漆、油污染等	目测	C
	5. 焊接	焊接牢固,无焊穿、咬边、夹渣、气孔、焊药等	目测	C
	6. 铆接	牢固、美观、整齐	目测、手感	C
五、标志	1. 标牌内容	按 GB 2820 中 9.2	目测	C
	2. 旋转标志	红色箭头应表示正确转向	目测	B
	3. 包装、唛头	按 GB 191 及有关规定	目测	C
六、成套性	1. 备品、备件、附件	按技术文件	清点	C
	2. 随机技术文件	齐全、正确	目测	C
七、包装	1. 油封	均匀、无漏涂	目测	C
	2. 内外包装	牢固、可靠,符合相关标准	目测	C

5.4 测试所使用的仪器、仪表、工具及试验场地应符合有关标准的规定。

5.5 检验结果的判定

按表 1 规定进行判定;

A 类、B 类、C 类不合格分别按不合格品数计;

只有当 A 类、B 类、C 类不合格品数均小于或等于接收数时,则判该检验批合格。

6 不合格的处置

6.1 对合格批中的不合格品,应返工整理或修复。

6.2 对不合格批,经全数返工整理后,允许再申请检验一次。

附加说明：

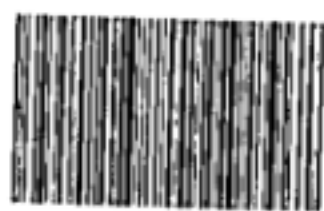
本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准由中华人民共和国江苏、天津、河北进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人马骥、宓丹丹、周汉初、李鸿书。

(京)新登字 023 号

SN/T 0320—94



SN/T0320-1994

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1995 年 5 月第一版 1995 年 5 月第一次印刷 书号:155066 • 2-9922