

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0250—93

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966095

出口汽车起重机和轮胎起重机检验规程

Rules for the inspection of truck
crane and mobile crane for export

1993-08-01 发布

1994-05-01 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

出口汽车起重机和轮胎起重机检验规程

SN/T 0250—93

Rules for the inspection of truck
crane and mobile crane for export

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口汽车起重机和轮胎起重机(以下简称出口起重机)产品抽样、检验和检验结果的判定规则。

本标准适用于出口起重机(包括进口部件组装的出口起重机)的检验。

2 引用标准

- GB 520 轮胎外观质量
- 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 6068.1 汽车起重机和轮胎起重机试验规范 一般要求
- GB 6068.2 汽车起重机和轮胎起重机试验规范 合格试验
- GB 7258 机动车运行安全技术要求
- GB/T 12534 汽车道路试验方法通则
- JB 2261 汽车、拖拉机用电气设备基本技术条件
- JB 2299 矿山、工程、起重运输机械产品涂漆颜色和安全标志
- JB 3691 工程机械 行驶速度测定
- JB 3774.1 工程机械 噪声限值
- JB 3774.2 工程机械 噪声测量方法
- JB 4030.1 汽车起重机和轮胎起重机试验规范 作业可靠性试验
- JB 4030.2 汽车起重机和轮胎起重机试验规范 行驶可靠性试验
- JB 4030.3 汽车起重机和轮胎起重机试验规范 液压系统试验
- JB 4031 汽车起重机和轮胎起重机 标牌
- JB/SQ1 汽车起重机和轮胎起重机 产品质量分等
- JB/T 1375 汽车起重机和轮胎起重机 分类
- JB/T 5946 工程机械 涂装通用技术条件
- ZB E39 001 汽车起重机和轮胎起重机 液压油固体颗粒污染测量方法
- ZB J80 002 汽车起重机和轮胎起重机 安全规程
- ZB J80 003 汽车起重机和轮胎起重机 技术要求
- ZB T40 001 出口汽车检验规程
- ZB T40 002 进口汽车检验规程

3 术语

检验批:为实施抽样检验而汇集的同一规格、型号、在相同生产条件下生产的单位产品,称为检验

中华人民共和国国家进出口商品检验局1993-08-01批准

1994-05-01实施

附 录 A
出口起重机检验项目和不合格分类表
(补充件)

表 A1

项 号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类	备 注
1	一般检查				。
1.1	标记	按 GB 7258 第 1.1 条规定	目测		允许逐台消除不合格
1.2	参数标牌	按 JB 4031 规定	目测		允许逐台消除不合格
1.3	技术文件及随机附件	完整、齐全	开箱检点	C	
2	外观检查				
2.1	整机外观	整洁、无表面缺陷	目测	C	
2.2	油漆				
2.2.1	涂漆颜色	按 JB 2299 规定	目测	C	
2.2.2	油漆表面和涂层质量	按 JB/T 5946 规定	按 JB/T 5946 第 8、9 章规定	C	
2.3	轮胎				
2.3.1	型号规格	符合要求	目测		允许逐台消除不合格
2.3.2	外观质量	按 GB 520 规定	目测		允许逐台消除不合格
3	装配调整检查				
3.1	整机完整性	按 ZB J80 003 规定, 不准错装、漏装	按总装图对照检查	C	
3.2	两室(驾驶室、操纵室)门和窗	开关方便自如、锁扣灵活可靠	检查	C	
3.3	两室内各装置、管路和线路	整齐牢固, 正确可靠	检查和试验	C	
3.4	各液压缸、泵、马达、阀和管路	按 ZB J80 003 规定	检查和试验	C	
3.5	电气装置	按 ZB J80 003、JB 2261 规定, 装置完善、安装牢固、工作可靠	检查和试验	C	

续表 A1

项 号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类	备 注
9	行驶性能检查				
9.1	行驶速度	符合设计规定值	按 JB 3691 规定	C	
9.2	行驶性能	正常、无故障	路试,按 GB/T 12534、JB/SQ 1 规定	B	
9.3	轮胎起重机制动距离	按 JB/SQ 1 第 2.2.2 款规定	路试	A	
9.4	轮胎起重机吊重行驶性能	按 JB 4030.3 第 2.2.4 款规定	现场试验三次	B	
10	安全性能及安全保护装置检查				
10.1	行驶安全性能 (ZB T40 001 第 4.6.2 款)	按 GB 7258 规定	按 GB 7258 规定	A	汽车起重机制动距离,按照 JB/SQ 1 第 2.2.2 款中表 2 规定
10.2	作业安全保护装置	按 ZB J80 002、ZB J80 003 规定			
10.2.1	安全保护装置	设置完善、工作正常	目测	B	
10.2.2	综合误差	$\leq 8\%$	测量	B	
10.3	作业状态噪声	机外噪声 $\leq L_w(A) - 2 \text{ dB}(A)$; 操纵室内噪声 $\leq 88 \text{ dB}(A)$	按 JB 3774、JB/SQ 1 附录 A 规定	C	
11	液压油固体颗粒污染等级检查	不超过 19/16	按 ZB E39 001 规定	B	抽一台检查
12	作业可靠性检查	作业率(A)和故障次数应符合 JB/SQ 1 规定	按 JB 4030.1 规定		审查、单独考核

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进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人刘永国。

续表 A1

项 号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类	备 注
4	基本性能检查				
4.1	基本参数	按 JB/T 1375 规定	测量	C	
4.2	作业参数	按 GB 6068.2 规定, 起升速度、回转速度、变幅时间、吊臂伸缩时间和收(放)支腿时间应符合设计规定值	按 GB 6068.2 第 3.1 条规定	C	
4.3	起重性能系数 K	按 JB/SQ 1 第 2.1.3 款规定	测量	C	
5	空载试验检查	起升、回转、变幅、伸缩运行应平滑稳定, 无明显冲击、抖动; 运行机构制动应平稳、可靠	按 JB/SQ 1 附录 B 中 B2 规定	B	
6	密封性能检查				
6.1	关键部位密封性	各密封面、管接头处凡固定结合面应不渗, 相对运动面应不滴	按 JB/SQ 1 第 4.10.1 款规定, 目测	B	
6.2	非关键部位密封性	各密封面、管接头处凡固定结合面应不渗, 相对运动面应不滴	按 JB/SQ 1 第 4.10.1 款规定, 目测	C	
6.3	变幅缸和垂直支腿缸回缩量	$\leq 2 \text{ mm}$	按 JB/SQ 1 第 4.10.2 款规定	B	
7	作业性能检查	按 GB 6068.2 第 4、5 章规定			
7.1	机构和结构件	无严重损坏或永久性变形	按 JB/SQ 1 附录 B 中 B3 和 B4 规定	A	
7.2	载荷空中提升	卷筒应无连续反向动作	按 JB/SQ 1 附录 B 中 B3 和 B4 规定	B	
7.3	起升机构制动性能	有效, 平稳可靠	按 JB/SQ 1 附录 B 中 B3 和 B4 规定	A	
8	支腿抬腿量限值检查				
8.1	动载荷	$\leq 10 \text{ mm}$	按 JB/SQ 1 第 4.9 条规定	C	
8.2	静载荷	$\leq 50 \text{ mm}$	按 JB/SQ 1 第 4.9 条规定	C	

批,简称:批。

4 抽样

4.1 抽样条件

在厂检合格的情况下,样机从成品库(场)随机抽取。

4.2 抽样方案

4.2.1 采用 GB 2828 中一次抽样方案,检查水平为特殊检查水平 S-4。

4.2.2 按检验项目不合格对产品质量特性的影响程度,分为 A 类不合格、B 类不合格和 C 类不合格。各类不合格的合格质量水平(AQL 值)规定如下:

A 类不合格 AQL=6.5

B 类不合格 AQL=25

C 类不合格 AQL=40

5 检验

5.1 检验条件

5.1.1 生产企业必须提供有效期内的整机作业可靠性试验报告。

5.1.2 检验期间除按规定需要对出口起重机进行常规的保养和调整外,不得再作调整、修理和更换。

5.1.3 各项试验的条件、方法和规范应符合 GB 6063、JB 4030 标准有关规定,以及本标准规定。

5.1.4 各种参数的测量精度应符合 ZB J80 003 标准有关规定。

5.1.5 通用汽车底盘组装的出口起重机,其底盘的检验可参照 ZB T40 001 标准有关规定;进口底盘组装的出口起重机,其底盘的检验可参照 ZB T40 002 标准有关规定。

5.2 检验项目

检验项目及不合格分类见附录 A(补充件)。

5.3 检验分类

根据检验项目分为逐台检验和抽样检验。

5.3.1 逐台检验时,必须逐台按附录 A 中第 1.1、1.2 和 2.3 项检验。

5.3.2 抽样检验时,样机按附录 A 中第 1.3、2.1、2.2、9.1、9.3 和 9.4 项以及第 3、4、5、6、7、8、10 和 11 项检验。

5.3.3 当检验批的批量(N)大于等于 5 台时,样机还须按附录 A 中第 9.2 项检验。

5.3.4 作业可靠性试验视产品的质量和国外信息反馈情况,按附录 A 中第 12 项抽查,或参加生产企业的整机质量抽查、行业评比试验。

5.4 检验方法

见附录 A。

5.5 检验结果的判定

5.5.1 各项检验结果的判定:按附录 A 规定。

5.5.2 检验批的判定:当检验批中各类不合格数均小于等于 A_c 数时,则判该批合格;否则,判该批不合格。

5.5.3 当 B 类不合格的不合格数小于该类 A_c 数时,允许将其差值增加计入 C 类不合格的 A_c 数中。

6 不合格的处置

6.1 逐台检验发现的不合格项,允许返工消除。

6.2 合格批中检出的不合格项,应返工至合格。

6.3 不合格的检验批,经返工整理、厂检合格后,允许再申请检验一次。

京)新登字 023 号



SN/T0250-1993

中国标准出版社出版 中国标准出版社北京印刷厂印刷

1994年6月第一版 1994年6月第一次印刷 书号:155066·2-9323