

中华人民共和国国家标准

润滑装置及元件 检查验收规则

GB 10602—89

Recommendations for inspection of centralized
lubrication systems and elements

1 主题内容与适用范围

本标准规定了润滑装置及元件(以下简称润滑产品)产品质量的检查验收规则。
本标准适用于各种润滑装置及元件。

2 引用标准

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 2829 周期检查中计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)
JB 4121 润滑元件 型号编制方法
JB/Z 159 产品图样及主要设计文件的完整性

3 一般规则

- 3.1 润滑产品的检查验收,应遵照本标准的规定执行。
- 3.2 采用抽样法检查验收时,应按 GB 2828、GB 2829 或相应产品标准的规定执行。
- 3.3 在各类检查验收中,均应检查产品的工作性能和密封性能。
- 3.4 同一型号的系列产品,如主要零件的结构、材料及加工方法无明显差异时,可经有关部门统一分段选取具有代表性规格的产品进行检查验收(出厂检验除外)。
 - 3.4.1 齿轮油泵装置类产品,可按同一模数齿轮的产品,选取较大规格的产品进行。
 - 3.4.2 分配器类产品,可按给油量划分系列,选取较大规格的产品进行。
- 3.5 各类检查验收均应在制造厂由质检部门负责组织进行,并均应编制检查(试验)记录。
- 3.6 在制造厂不具备检查验收条件时,可委托经国家认可的检测部门进行,但制造厂必须具备出厂检验的条件。
- 3.7 单件或小批一次性生产的润滑产品,在供需双方协商同意的情况下,允许只做出厂检验。
- 3.8 做过极限状态寿命检查验收试验或不符合检查验收要求的润滑产品,一律不得销售。

4 检查验收规则

润滑产品的检查验收,分为出厂检验、可靠性检验、型式检验和定期检验。

4.1 出厂检验

- 4.1.1 每台(件)润滑产品均应进行出厂检验,若相应产品标准有所规定时,允许采用抽样的方式进行。
- 4.1.2 出厂检验应由制造厂负责进行,属供需双方联合验收的产品,应在需方代表在场的情况下进行。
- 4.1.3 检验验收的项目和方法,按相应产品标准的规定和双方议定的方案进行。

4.2 可靠性检验

4.2.1 产品定型的可靠性检验,由制造厂和技术负责单位共同进行,并可在使用现场进行。

4.2.2 进行可靠性检验的产品应不少于2台(件),试制样机不少于3台(件)。检查验收的项目和方法,按相应产品标准的规定进行。

4.2.3 可靠性检验可同型式检验合并进行。

4.3 型式检验

4.3.1 首次试制的润滑产品应进行型式检验,检验应在制造厂、行业质检部门、技术负责单位(必要时可邀请用户)参加下进行,并可在使用现场进行。

4.3.2 做型式检验的产品,按规定不得少于3台(件)。检查验收的项目和方法,按相应产品标准的规定进行。

4.3.3 型式检验后,均应编制型式检验报告,并应符合JB/Z 159中的有关要求,型式检验报告应由制造厂的质检部门编制,或由被委托检验部门提供。

4.3.4 凡遇下列情况之一时,应重新进行型式检验:

- a. 产品的结构和主要零件的材料及工艺变更,并可能影响到产品性能时;
- b. 已定型的产品转厂生产时;
- c. 定型产品停产两年以上重新生产时;
- d. 出厂检验结果与型式检验结果有较大差异时。

4.4 定期检验

4.4.1 提交做定期检验的产品,应从经出厂检验合格的产品中抽样,抽检数量不得少于2台(件)。

4.4.2 检查验收的项目和方法应按相应产品标准的要求进行,在没有规定时,应按本标准的要求进行。

4.4.3 定期检验的周期或产品产量的累积数,应视产品的大小及复杂程度而定,并应在下表规定的范围内选取:

产品类别	检验周期,年	产量累积数(台、件)
往复式润滑泵	3	2 000
润滑阀		
分配器		10 000
润滑装置	4	1 000

注:①表中产品类别是按JB 4121中表1的规定划分的。

②表中产品累积数,除分配器类是按系列累积外,其余均按规格累积。

4.4.4 定期检验可同型式检验合并进行。

5 产品鉴定

5.1 所有需定型的润滑产品必须经部级鉴定后,方可投入正式生产。

5.2 提交鉴定的润滑产品,应是按本标准第4章规定的内容检查合格的产品。同一型号的系列产品,可选取具有代表性规格的产品(当规格较多时可分段)进行鉴定,但需征得主持鉴定部门的同意。

5.3 提交鉴定的润滑产品的图纸文件,应符合JB/Z 159的有关要求,并应贯彻现行的基础标准。

5.4 产品图纸标题栏的图样标记栏内应按程序注明:

- a. 样机试制图样标记代号“S”;

- b. 小批试制图样标记代号“A”;
 - c. 正式生产图样标记代号“B”。
-

附加说明:

本标准由西安重型机械研究所归口。

本标准由太原润滑液压研究所负责起草。

本标准主要起草人侯星光、王清、武强。