

检 验 和 试 验 规 程

(电动单梁起重机)

受控状态：

王玉斌

徐书闯

2008 年 1 月 28 日公布

2008 年 2 月 28 日实行

电动单梁起重机检查和试验规程

目 录

1 范围	2
2 引用原则	2
3 原材料、配套件、外协件进厂检查项目	3
A. 原材料入厂验收规则	3
B. 原则件、配套件入厂验收规则	3
C. 外协件入厂验收规则	 4

4 零部件的检查4

 A. 主梁4

 B. 横梁6

 C. 车轮6

 E. 车轮轴7

5 整机性能的检查7

 A 起重机跨度偏差7

 B 桥架对角线偏差8

 C 基距 W 的偏差8

 D 四车轮着力点高度差9

 E 车轮垂直偏斜、水平偏斜9

6 安全、卫生方面的检测项目10

7 路轨安装的检测项目10

8 型式试验规程11

电动单梁起重机检查和试验规程

1 范围：

本规程参照 JB/T1306-1994《电动单梁起重机》原则，制定我厂产品制造安装检查和试验的
内控原则。本原则规定了电动单梁起重机零部件检查、整机性能检查、路轨安装、安全与卫生方
面的检测项目等内容。

本原则合用于工作级别 A₃~A₅，工作环境温度-25℃~+40℃，一般用途的电动单梁起重机（如
下简称起重机）。专用的电动单梁起重机中相似或类似的部份亦可参照使用。

本原则不合用于如下条件工作的起重机：

- a 有爆炸危险和火灾危险的环境；
- b 相对湿度不小于 85%的场所和充斥腐蚀性气体的环境；

c 吊运熔化金属、有毒物品和易燃易爆物品。

2 引用原则：

JB/T1306-1994 电动葫芦桥式起重机

GB/T699-1999 优质碳素构造钢

GB/T700-1988 碳素构造钢

GB/T1591-1994 低合金高强度构造钢

GB/T3323-1987 钢熔化焊对接头射线摄影和质量分级

GB/T3768-1996 声学声压法测定噪声源声功率级反射面上方采用包络测量
表面的简易法

JB4730-1994 钢焊缝手工超声波探伤措施和探伤成果分级

GB/T324-1988 焊缝符号表达法

GB/T985-1988 气焊、手工电弧焊及气体保护焊、焊缝坡口的基本型式与
尺寸

JB/T6391.2-1992 起重机滑接输电装置 技术条件

JB/T4315-1997 起重机电控设备

JB/T53450-1994 电动单梁起重机产品质量分等

GB/T10095-1998 渐开线圆柱齿轮 精度

GB/T5905-1986 起重机试验规范和程序

GB/T6067-1985 起重机械安全规程

GB/T10183-1988 桥式和门式起重机制造及轨道安装公差

GB5027-1988 起重设备安装工程施工及验收规范

电动单梁起重机检查和试验规程

焊接件通用技术条件

3 原材料、配套件、外协件进厂检查和试验。

3.1 原材料进厂检查

原材料指按本厂技术规定，在市场上采购用于加工起重机零部件用的原材料；如型钢、钢板、圆

钢、电焊条、油漆、润滑脂、机械油、电焊钢管等；

原材料入厂验收措施：（用视检法）

a 型钢、钢板材料：应有产品商标或品牌，产地、生产厂家，生产日期；有材质证明书等资料。

b 电焊条：应有商标、品名、厂名、厂址、产品合格证和生产日期、有生产许可证。

c 油漆润滑脂及机械润滑油应有品名、厂名、厂址、产品合格证。

d 电焊钢管：应无明显凹凸，规定表面平滑、焊缝平顺。

验收规定：

a、b 两项须经质检员按《原材料、配套件、外购件进厂检查项目》的内容和原则进行检查，合格后，填写《入库检查单》，仓管员方可接受入库。C 项由质检员检查后，在“入库单”上签字确认则可入库。

检查拒收的原材料，由经营部办理拒收物资退货和追溯，并作好记录；

3.2 配套件入厂验收规则

合用范围：

电动葫芦、驱动装置、起重机装配用的电器元件（含滑触线、集电器）、紧固件、轴承、多种标识标志、缓冲器橡胶等；

采购点应是经厂部按手续程序挑选指定的合格供方；

3.2.3 配套件入厂验收措施：

a 电动葫芦、驱动装置、滑触线及集电器应有注册商标或品名、厂名、厂址、生产日期、装箱单、合格证、使用说明书；波及电气安全使用的要有产品安全认证标志；如漏电开关、闭合器、保险电阻或保险管等。

b 紧固件、轴承等五金件应有商标或品名、厂名、厂址、合格证；

c 多种标识标志、缓冲器橡胶等，用样板对比法进行检查。

验收规定：

电动葫芦按《电动葫芦进厂检查记录》规定项目进行检查，仓管员凭质检员填写的检查合格单接受入库。

电动单梁起重机检查和试验规程

驱动装置、滑触线及集电器、轴承、高强度螺栓按《原材料、配套件、外协件进厂检查项目》的内容和规定进行检查，合格后质检员填写《入库检查单》，仓管员凭单接受入库；

其他原则件、配套件，经质检员目测检查，在《入库单》上签字确认后可入库。

3.2.5 拒收的外购配套件由经营部办理拒收物资退货和追溯，并作好记录；

3.3 外协件的检查

外协件：指按本厂技术规定，委托外协企业完毕的部份工序或所有工序的起重机配套的零件；

外协件重要包具有：车轮、齿圈的铸造工序，齿圈的滚齿工序、车轮、轴、齿圈的热处理工序；

外协厂的生产能力，检测手段应满足我厂技术规定且有完善的质量管理体系。执行采购控制程序。

3.4 外协件入厂验收措施：

a 车轮、齿圈锻件应有材质证明资料，入库时按图检查几何尺寸；

b 齿圈滚齿件应有证明滚齿合格的文献（内容最小应包括公法线长度、公法线长度变动公差、齿圈径向跳动公差的检测记录数值）；

c 齿圈、车轮的热处理件应有证明热处理合格的检测记录（车轮踏面硬度 HB300~380；齿圈粗车后调质 HB250~280；齿面淬火 HRC48~55）。

3.5 验收规定：

质检员按 3.4 条规定进行检查和验证后，符合规定的入仓，不满足规定的拒收；

3.6 发外负责人负责拒收件的退货和换货，并作好记录。

4 零部件的检查和试验

4.1 主梁：

下料检查: 车间质检员检查领用钢板的材质，确认其与否符合生产产品的图纸和材料清单的规定;

主梁组焊的焊缝检查：

a 受拉区的对接焊缝检查：

i) 外观检查，坡口形式和尺寸应满足 GB/T985-1988 的规定，焊缝外部不得有裂纹、孔穴、

固体夹渣、未熔合、未焊透等明显不良。

ii) 进行无损探伤；射线探伤达 II 级或以上（GB3323）或超声波探伤达 I 级（GB11345）。

b 受拉区的纵焊缝检查：

电动单梁起重机检查和试验规程

i) 外观检查：应到达 JB/T5000.3 中规定的 BK 级；

ii) 超声波探伤达 GB11345 中的 II 级。

c 一般角焊缝检查

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/418015022005006075>