

UDC

中华人民共和国国家标准



P

GB/T 50387 – 2017

---

# 冶金机械液压、润滑和气动设备工程 安装验收规范

Code for engineering installation acceptance of  
metallurgical machinery hydromatic,  
lubricating and pneumatic system equipment

2017 – 08 – 31 发布

2018 – 05 – 01 实施

---

中华人民共和国住房和城乡建设部  
中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局

联合发布

中华人民共和国国家标准

冶金机械液压、润滑和气动设备工程  
安装验收规范

Code for engineering installation acceptance of  
metallurgical machinery hydromatic,  
lubricating and pneumatic system equipment

**GB/T 50387-2017**

主编部门:中国冶金建设协会

批准部门:中华人民共和国住房和城乡建设部

施行日期:2018年5月1日

中国计划出版社

2017 北 京

# 中华人民共和国住房和城乡建设部公告

第 1664 号

## 住房和城乡建设部关于发布国家标准 《冶金机械液压、润滑和气动设备工程 安装验收规范》的公告

现批准《冶金机械液压、润滑和气动设备工程安装验收规范》为国家标准，编号为 GB/T 50387—2017，自 2018 年 5 月 1 日起实施。原《冶金机械液压、润滑和气动设备工程安装验收规范》GB 50387—2006 同时废止。

本规范在住房和城乡建设部门户网站（[www.mohurd.gov.cn](http://www.mohurd.gov.cn)）公开，并由我部标准定额研究所组织中国计划出版社出版发行。

中华人民共和国住房和城乡建设部

2017 年 8 月 31 日

# 前 言

本规范根据住房和城乡建设部《关于印发〈2015 年工程建设标准规范制订、修订计划〉的通知》(建标〔2014〕189 号)的要求,由中国一冶集团有限公司会同有关单位共同修订完成。

在修订过程中,编制组进行了广泛的调查研究,总结了近十年来液压、润滑和气动设备工程安装的实践经验,开展了专题研究,参考了大量文献和工程资料,广泛征求了全国有关单位和专家的意见,经过反复讨论、修改和完善,最后审查定稿。

本规范共分 9 章和 6 个附录,主要内容包括:总则,基本规定,设备基础、地脚螺栓和垫板,设备和材料,设备安装,管道制作与安装,管道冲洗、吹扫和压力试验,调试和试运转,安全和环保等。

本次修订的主要内容是:

1. 在第 2 章“基本规定”中,修改了第 2.0.5 条单位工程、分部工程、分项工程划分及附表内容。

2. 在第 6 章条文说明、第 7 章和第 8 章中增加了新内容,增加了第 9 章一个完整章节,替换了附录 F 原有内容。

本规范由住房和城乡建设部负责管理,由中国冶金建设协会负责日常管理,由中国一冶集团有限公司负责具体技术内容的解释。在执行过程中,如有意见和建议寄交中国一冶集团有限公司技术中心(地址:湖北省武汉市青山区工业路 3 号;邮政编码:430081; E-mail:jisc@cfmcc.com;传真电话:027-86304589),以供以后修订时参考。

本规范主编单位、参编单位、主要起草人和主要审查人:

**主 编 单 位:**中国一冶集团有限公司

**参 编 单 位:**上海宝冶集团有限公司

主要起草人:杨佳华 郭继舟 宋占江 刘一鸣 李少祥  
周敏 所明义 刘金平 张芝峰 曾建新  
蔡晓波 严春光 刘昌芝 张莉  
主要审查人:郭启蛟 李中元 胡伟山 郑永恒 张大勇  
鲁福利 崔慧川 赵榕 丁劭霖

# 目 次

1	总 则 .....	( 1 )
2	基本规定 .....	( 2 )
3	设备基础、地脚螺栓和垫板 .....	( 6 )
3.1	设备基础 .....	( 6 )
3.2	地脚螺栓 .....	( 7 )
3.3	垫板 .....	( 7 )
4	设备和材料 .....	( 8 )
4.1	一般规定 .....	( 8 )
4.2	设备和材料验收 .....	( 8 )
5	设备安装 .....	( 9 )
5.1	油泵、油箱及成套液压(润滑)站 .....	( 9 )
5.2	蓄能器 .....	( 10 )
5.3	冷却器、蒸汽加热器 .....	( 11 )
5.4	其他设备 .....	( 11 )
6	管道制作与安装 .....	( 14 )
6.1	一般规定 .....	( 14 )
6.2	管道焊接 .....	( 14 )
6.3	管道制作 .....	( 15 )
6.4	管道安装 .....	( 16 )
7	管道冲洗、吹扫和压力试验 .....	( 19 )
7.1	一般规定 .....	( 19 )
7.2	管道冲洗及吹扫 .....	( 19 )
7.3	管道系统压力试验 .....	( 20 )
8	调试和试运转 .....	( 22 )

8.1	一般规定	( 22 )
8.2	液压设备调试和试运转	( 23 )
8.3	润滑油设备调试和试运转	( 24 )
8.4	润滑脂设备调试和试运转	( 25 )
8.5	油雾润滑设备调试和试运转	( 26 )
8.6	油气润滑设备调试和试运转	( 26 )
8.7	工艺润滑设备调试和试运转	( 27 )
8.8	气动设备调试和试运转	( 28 )
9	安全和环保	( 29 )
9.1	安全	( 29 )
9.2	环保	( 30 )
附录 A	冶金机械液压、润滑和气动设备工程安装分项 工程质量验收记录	( 31 )
附录 B	冶金机械液压、润滑和气动设备工程安装分部 工程质量验收记录	( 32 )
附录 C	冶金机械液压、润滑和气动设备工程安装 单位工程质量验收记录	( 33 )
附录 D	冶金机械液压、润滑和气动设备调试 和试运转记录	( 36 )
附录 E	冶金机械液压、润滑和气动设备无负荷联动 试运转记录	( 37 )
附录 F	液压传动 油液固体颗粒数级别代码对应表	( 38 )
	本规范用词说明	( 39 )
	引用标准名录	( 40 )
	附:条文说明	( 41 )

# Contents

1	General provisions .....	( 1 )
2	Basic requirements .....	( 2 )
3	Equipment foundation, anchor bolt and base plate .....	( 6 )
3.1	Equipment foundation .....	( 6 )
3.2	Anchor bolts .....	( 7 )
3.3	Base plates .....	( 7 )
4	Equipment and materials mobilization .....	( 8 )
4.1	General requirements .....	( 8 )
4.2	Inspection and acceptance of equipment and materials .....	( 8 )
5	Equipment installation .....	( 9 )
5.1	Oil pump, oil tank and complete hydromatic (lubricating) station .....	( 9 )
5.2	Accumulator .....	( 10 )
5.3	Cooler, steam heater .....	( 11 )
5.4	Other equipment .....	( 11 )
6	Piping fabrication and installation .....	( 14 )
6.1	General requirements .....	( 14 )
6.2	Pipe welding .....	( 14 )
6.3	Pipe production .....	( 15 )
6.4	Pipe installation .....	( 16 )
7	Pipe washing, purging and pressure test .....	( 19 )
7.1	General requirements .....	( 19 )
7.2	Pipe flushing and purging .....	( 19 )
7.3	Piping system pressure test .....	( 20 )



8	Debugging and test run .....	( 22 )
8.1	General requirements .....	( 22 )
8.2	Hydromatic equipment debugging and test run .....	( 23 )
8.3	Oil equipment debugging and test run .....	( 24 )
8.4	Grease equipment debugging and test run .....	( 25 )
8.5	Oil mist lubricating equipment debugging and test run .....	( 26 )
8.6	Oil and gas lubricating equipment debugging and test run .....	( 26 )
8.7	Process lubricating equipment debugging and test run .....	( 27 )
8.8	Pneumatic equipment debugging and test run .....	( 28 )
9	Safety and environmental protection .....	( 29 )
9.1	Safety .....	( 29 )
9.2	Environmental protection .....	( 30 )
Appendix A	Subentry quality acceptance records .....	( 31 )
Appendix B	Division quality acceptance records .....	( 32 )
Appendix C	Unit quality acceptance records .....	( 33 )
Appendix D	Debugging and test run records .....	( 36 )
Appendix E	No load test run records .....	( 37 )
Appendix F	Standard for hydraulic fluid solid particle pollution .....	( 38 )
	Explanation of wording in this code .....	( 39 )
	List of quoted standards .....	( 40 )
	Addition; Explanation of provisions .....	( 41 )

# 1 总 则

**1.0.1** 为了保证冶金机械液压、润滑和气动设备工程安装质量，统一质量验收标准，制定本规范。

**1.0.2** 本规范适用于新建、改建和扩建的冶金机械液压、润滑和气动设备工程安装验收。

**1.0.3** 本规范为冶金机械液压、润滑和气动设备工程安装的基本要求。当设计文件有专门要求时，尚应按设计文件执行。

**1.0.4** 冶金机械液压、润滑和气动设备工程安装质量验收除应执行本规范的规定外，尚应符合国家现行有关标准的规定。

## 2 基本规定

**2.0.1** 施工现场应有相应的施工技术标准,健全的安全、质量管理体系,质量控制及检验制度,应有经审批的施工组织设计、施工专项方案、施工作业设计等技术文件。

**2.0.2** 冶金机械液压、润滑和气动设备工程安装的质量检查和验收,应使用经计量检定或校准合格的计量器具,其精度等级应满足被检测项目的精度要求,并应在有效期内使用。

**2.0.3** 冶金机械液压、润滑和气动设备工程安装应按规定的程序进行,相关各专业工种之间应交接检验,形成记录;本专业各工序应按施工技术标准进行质量控制,每道工序完成后,应进行自检和专检,并形成记录。上道工序未经检验认可,不得进行下道工序施工。

**2.0.4** 冶金机械液压、润滑和气动设备工程中设备的一次、二次灌浆及其他隐蔽工程,在隐蔽前应自检合格,由施工单位通知监理及有关单位验收,并应形成隐蔽工程验收记录。

**2.0.5** 液压、润滑和气动设备工程安装质量验收应在自检合格后,按分项工程、分部工程、单位工程进行。分部工程及分项工程划分宜按表 2.0.5 的规定执行。独立工艺系统的液压、润滑和气动系统安装工程可划为一个单位工程。当不能构成单位工程时,应将液压、润滑和气动设备工程的分部工程纳入所在机械设备工程安装单位工程进行验收。

表 2.0.5 分部工程、分项工程划分

序号	分部工程	分项工程
1	液压设备	油箱、冷却器及蒸汽加热器、过滤器、蓄能器、油泵、阀架和控制阀、成套液压站、管道制安

续表 2.0.5

序号	分部工程	分项工程
2	润滑油润滑设备	油箱、冷却器及蒸汽加热器、过滤器、油泵、净油机、成套润滑站、管道制安
3	润滑脂润滑设备	油站、管道制安
4	油雾润滑设备	油雾站、管道制安
5	油气润滑设备	油气站、管道制安
6	滑动轴承静压供油设备	油泵、管道制安
7	工艺润滑设备	润滑液容器、油泵、过滤器、冷却器、管道制安
8	气动设备	气动阀组、管道制安

**2.0.6** 分项工程质量验收合格应符合下列规定：

- 1 质量验收记录及质量合格证明文件应完整；
- 2 一般项目检验和主控项目检验应符合本规范质量标准规定。

**2.0.7** 分部工程质量验收合格应符合下列规定：

- 1 质量控制资料应完整；
- 2 分部工程所含分项工程质量均应验收合格；
- 3 设备单体无负荷试运转应合格；
- 4 设备的安全防护设施应齐全、可靠。

**2.0.8** 单位工程质量验收合格应符合下列规定：

- 1 质量控制资料应完整；
- 2 单位工程所含的分部工程质量均应验收合格；
- 3 设备无负荷联动试运转应合格；
- 4 观感质量验收应合格。

**2.0.9** 单位工程观感质量检查项目应符合下列规定：

- 1 螺栓、螺母与垫圈应按设计配置齐全，紧固后螺栓应露出螺母 2 个~3 个螺距或与螺母齐平，外露螺纹应无损伤，螺栓穿入方向除构造原因外应一致；
- 2 密封应无漏油、漏水、漏气现象；

- 3 管道敷设应布置合理,排列整齐;
- 4 隔声与绝热材料敷设应层厚均匀,绑扎牢固,表面平整;
- 5 涂层应均匀,无漏涂,无脱皮,无皱皮和气泡,色泽一致;
- 6 走台、梯子、栏杆应固定牢固,无外观缺陷;
- 7 焊波应均匀,焊渣和飞溅物清理干净;
- 8 切口处应无熔渣;
- 9 设备无缺损,裸露加工面应有防止碰撞伤害的隔离保护措施;
- 10 施工现场管理应有序,设备周围应无施工杂物;
- 11 以上各项随机抽查不应少于 10 处。

**2.0.10** 液压、润滑和气动设备工程安装质量验收记录应符合下列规定:

- 1 分项工程质量验收记录应按本规范附录 A 进行;
- 2 分部工程质量验收记录应按本规范附录 B 进行;
- 3 单位工程质量验收记录应按本规范附录 C 进行;
- 4 设备调试及试运转记录应按本规范附录 D 进行;
- 5 设备无负荷联动试运转记录应按本规范附录 E 进行。

**2.0.11** 液压、润滑和气动设备安装工程质量验收程序应符合下列规定:

1 分项工程质量验收应在施工单位自检合格后,由建设单位专业技术负责人(监理工程师)组织施工单位专业技术负责人、质量检验员等进行验收。分项工程质量验收记录应由施工单位填写,验收结论应由建设(监理)单位填写,并应分为“合格”或“不合格”两个等级。

2 分部工程质量验收应在各分项工程验收合格后,由施工单位向建设单位提出报验申请,由建设单位项目负责人(总监理工程师)组织施工单位和监理、设计等有关单位项目负责人及技术负责人进行验收。分部工程质量验收记录应由施工单位填写,验收结论应由建设(监理)单位填写,并应分为“合格”或“不合格”两个

等级。

3 单位工程完工后,由施工单位应向建设单位提出报验申请,由建设单位项目负责人组织施工单位、监理单位、设计单位等项目负责人进行验收。质量验收记录应由施工单位填写,验收结论应由建设(监理)单位填写,并应分为“合格”或“不合格”两个等级。

4 工程由分包单位施工时,总包单位应就工程质量对建设单位全面负责,总包单位和分包单位应承担连带责任。

## 3 设备基础、地脚螺栓和垫板

### 3.1 设备基础

#### I 主控项目

**3.1.1** 设备基础强度应满足设计技术文件要求。

检查数量:全数检查。

检验方法:检查基础交接资料。

**3.1.2** 设备就位前,宜按施工图并依据测量控制网绘制中心标板及标高基准点布置图,按布置图设置中心标板及标高基准点,并测量投点。

检查数量:全数检查。

检验方法:检查测量成果单、观察检查。

**3.1.3** 设备安装前应进行基础的检查验收,未经验收合格的基础,不得进行设备安装。

#### II 一般项目

**3.1.4** 设备基础轴线位置、标高、尺寸、地脚螺栓位置、预留孔和预埋件应满足设计技术文件要求,当设计无要求时,应符合现行国家标准《机械设备安装工程施工及验收通用规范》GB 50231 的有关规定。

检查数量:全数检查。

检验方法:检查复查记录。

**3.1.5** 设备基础表面和地脚螺栓预留孔中的油污、碎石、泥土、积水等杂物应清理干净;预埋地脚螺栓的螺纹和螺母应保护完好。

检查数量:全数检查。

检验方法:观察检查。

## 3.2 地脚螺栓

### I 主控项目

3.2.1 地脚螺栓规格和紧固应满足设计技术文件要求。

检查数量:抽查 20%,且不少于 4 个。

检验方法:检查质量合格证明文件、尺量,检查紧固记录,锤击螺母检查。

### II 一般项目

3.2.2 地脚螺栓上的油渍和污垢等应清理干净,螺纹部分应涂满足螺母转动的油脂。

检查数量:全数检查。

检验方法:现场观察检查。

3.2.3 预留孔地脚螺栓应安设垂直,任一分离孔壁的距离应大于 15mm,且不应与孔底接触。

检查数量:全数检查。

检验方法:观察检查。

## 3.3 垫板

3.3.1 设备垫板设置应满足设计技术文件要求,当设计无要求时,应符合现行国家标准《机械设备安装工程施工及验收通用规范》GB 50231 的有关规定。

检查数量:抽查 20%。

检验方法:观察检查、尺量、塞尺检查、手锤轻击垫板。

3.3.2 采用研磨法放置垫板的混凝土基础表面与垫板的接触点应分布均匀,接触面积不应小于 75%。

检查数量:抽查 20%。

检验方法:观察检查。



## 4 设备和材料

### 4.1 一般规定

- 4.1.1 设备搬运和吊装时,应采取保障作业人员及设备安全的保护措施。
- 4.1.2 设备和元件安装前应开箱检查,形成检验记录,设备开箱后应采取防止碰撞伤害的隔离保护措施,并应及时安装。
- 4.1.3 材料进入现场,应按规格堆放整齐,并采取防损伤措施。

### 4.2 设备和材料验收

#### 主控项目

- 4.2.1 设备和元件的型号、规格、质量、数量应满足设计技术文件的要求。进场时应进行验收,并应形成验收记录。

检查数量:全数检查。

检验方法:检查质量合格证明文件、复验报告及验收记录,外观检查或实测。

- 4.2.2 材料、标准件等其型号、规格、质量、数量、性能应满足设计技术文件及产品的技术要求。进场时应进行验收,并应形成验收记录。

检查数量:质量合格证明文件全数检查。实物抽查1%,且不少于5件。设计技术文件或有关国家标准有复验要求的,应按规定进行复验。

检查方法:检查质量合格证明文件、复验报告及验收记录,外观检查或实测。

## 5 设备安装

### 5.1 油泵、油箱及成套液压(润滑)站

#### I 主控项目

5.1.1 油箱应清洗干净,内部不得有可见的污染物。

检查数量:全数检查。

检验方法:观察检查、检查隐蔽记录。

#### II 一般项目

5.1.2 油泵安装的允许偏差应符合表 5.1.2 的规定。

检查数量:全数检查。

检验方法:宜符合表 5.1.2 相关规定。

表 5.1.2 油泵安装的允许偏差

项 目	允许偏差(mm)	检验方法
纵横向中心线	10.0	挂线尺量
标高	±10.0	水准仪
离心式泵轴向水平度	0.10/1000	水平仪
容积式泵轴向水平度	0.50/1000	水平仪

5.1.3 联轴器的装配应符合现行国家标准《机械设备安装工程施工及验收通用规范》GB 50231 的有关规定。

检查数量:全数检查。

检验方法:塞尺、百分表。

5.1.4 油箱安装的允许偏差应符合表 5.1.4 的规定。

检查数量:全数检查。

检验方法:宜符合表 5.1.4 相关规定。

表 5.1.4 油箱安装的允许偏差

项 目	允许偏差(mm)	检验方法
纵横向中心线	10.0	挂线尺量
标高	±10.0	水准仪
水平度(垂直度)	1.50/1000	水平仪(铅垂仪)

5.1.5 成套液压(润滑)站安装的允许偏差应符合表 5.1.5 的规定。

检查数量:全数检查。

检验方法:宜符合表 5.1.5 相关规定。

表 5.1.5 成套液压(润滑)站安装的允许偏差

项 目	允许偏差(mm)	检验方法
纵横向中心线	10.0	挂线尺量
标高	±10.0	水准仪
水平度(垂直度)	1.50/1000	水平仪(铅垂仪)

## 5.2 蓄 能 器

### I 主控项目

5.2.1 蓄能器应有满足安全技术要求、审签手续齐全并加盖公章的设计文件、产品质量证明文件、安装及使用维修说明。

5.2.2 蓄能器应审签手续齐全,并应有加盖检验专章的产品监督检验证书。

### II 一般项目

5.2.3 蓄能器安装的允许偏差应符合表 5.2.3 的规定。

检查数量:全数检查。

检验方法:宜符合表 5.2.3 相关规定。

表 5.2.3 蓄能器安装的允许偏差

项 目	允许偏差(mm)	检验方法
纵横向中心线	10.0	挂线尺量
标高	±10.0	水准仪

续表 5.2.3

项 目	允许偏差(mm)	检验方法
水平度(垂直度)	1.50/1000	水平仪(铅垂仪)
重力蓄能器垂直度	0.10/1000	铅垂仪、内径千分尺

### 5.3 冷却器、蒸汽加热器

#### I 主控项目

**5.3.1** 冷却器、蒸汽加热器的水压试验及通水试验应满足设计技术要求,当设计无要求时,试验压力应为设计压力的 1.25 倍,在试验压力下,稳压 10min,再将试验压力降至工作压力,稳压 30min,以压力不降,无渗漏为合格。通水试验进出水应畅通,连续通水时间不小于 2h,无渗漏为合格。

检查数量:全数检查。

检验方法:检查试压记录、通水记录,观察检查。

#### II 一般项目

**5.3.2** 冷却器及蒸汽加热器安装的允许偏差应符合表 5.3.2 的规定。

检查数量:全数检查。

检验方法:宜符合表 5.3.2 相关规定。

表 5.3.2 冷却器及蒸汽加热器安装的允许偏差

项 目	允许偏差(mm)	检验方法
纵横向中心线	10.0	挂线尺量
标高	±10.0	水准仪
水平度(垂直度)	1.50/1000	水平仪(铅垂仪)

### 5.4 其他设备

**5.4.1** 过滤器安装的允许偏差应符合表 5.4.1 的规定。

检查数量:全数检查。

检验方法:宜符合表 5.4.1 相关规定。

表 5.4.1 过滤器安装的允许偏差

项 目	允许偏差(mm)	检验方法
纵横向中心线	10.0	挂线尺量
标高	±10.0	水准仪
一般过滤器、电动反冲洗过滤器水平度(垂直度)	1.50/1000	水平仪(铅垂仪)
真空带式过滤器水平度(垂直度)	3.0/1000	水平仪(铅垂仪)

5.4.2 液压(气)阀、控制阀架安装的允许偏差应符合表 5.4.2 的规定。

检查数量:全数检查。

检验方法:宜符合表 5.4.2 相关规定。

表 5.4.2 液压(气)阀、控制阀架安装的允许偏差

项 目	允许偏差(mm)	检验方法
纵横向中心线	10.0	挂线尺量
标高	±10.0	水准仪
水平度或垂直度	1.50/1000	水平仪(铅垂仪)

5.4.3 净油机安装的允许偏差应符合表 5.4.3 的规定。

检查数量:全数检查。

检验方法:宜符合表 5.4.3 相关规定。

表 5.4.3 净油机安装的允许偏差

项 目	允许偏差(mm)	检验方法
纵横向中心线	10.0	挂线尺量
标高	±10.0	水准仪
水平度	0.10/1000	水平仪

5.4.4 给油器和分配器应固定牢固,并应便于观察。

检查数量:全数检查。

检查方法:观察检查。

**5.4.5** 分水滤气器、油雾(油气)器、控制阀、油气混合块、油气分配器的安装位置应满足设计技术文件要求;未要求时,应安装在靠近执行元件的位置,应固定牢固。

检查数量:全数检查。

检查方法:观察检查。

## 6 管道制作与安装

### 6.1 一般规定

- 6.1.1 液压和润滑系统碳钢管道的除锈,可采用槽式酸洗法或循环酸洗法。
- 6.1.2 管道与管道以及管道与设备连接不得进行强力对口。
- 6.1.3 管道涂装前应清除表面的铁锈、焊渣、毛刺、油和水等污物;试压前焊缝部位不得涂装。
- 6.1.4 液压、润滑油(液)系统的碳钢管道应酸洗,酸洗后管内壁应无铁锈、氧化铁皮及其他附着异物。

### 6.2 管道焊接

- 6.2.1 管道焊接应有相应的焊接工艺评定,并应根据焊接工艺评定报告编制焊接作业指导书。

检查数量:全数检查。

检查方法:检查焊接工艺评定或焊接作业指导书。

- 6.2.2 液压、润滑脂、润滑油(液)及气动系统钢管对接焊缝宜采用氩弧焊焊接或氩弧焊打底,电弧焊填充;不锈钢管道焊接,管内应通保护气体。

检查数量:全数检查。

检查方法:观察检查。

- 6.2.3 液压和润滑脂管道对接焊缝外观质量不应有裂纹、表面气孔、表面夹渣和未焊透;咬边深度应小于 0.5mm,且焊缝两侧的总长度应小于焊缝全长的 10%;焊缝余高不应大于  $1+0.1b$  ( $b$  为焊缝宽度),且不应大于 3mm。

检查数量:抽查 5%,不少于 10 道焊缝。

检验方法:观察,放大镜检查,焊缝量规、钢尺检查。

**6.2.4 液压和润滑脂管道对接焊缝内部质量**应满足设计技术文件要求,当设计无要求时,应符合现行行业标准《承压设备无损检测》NB/T 47013 有关规定。

检查数量:见表 6.2.4。

检验方法:检查无损检测报告。

**表 6.2.4 焊缝射线无损检测抽查量**

工作压力(MPa)	抽查量(%)
<6.3	5
6.3~31.5	15
>31.5	100

**6.2.5 润滑油(液)及气动管道对接焊缝内部质量**应满足设计技术文件要求,当设计无要求时,应符合现行行业标准《承压设备无损检测》NB/T 47013 的有关规定,回油管焊缝应做外观检测。

检查数量:抽查 5%,不少于 10 道焊缝。

检验方法:检查无损检测报告。

### 6.3 管道制作

**6.3.1 管子切断、管子坡口**应采用机械加工方法。切口端面应平整,端面应与管子轴线垂直,允许偏差为管子直径的 1%,且不应大于 2mm。管子焊接坡口形式、尺寸应满足焊接作业指导书的要求。坡口加工完应清除干净铁屑、毛刺等杂物。

检查数量:抽查 5%,且不少于 10 处。

检查方法:观察检查,直角尺检查,焊缝量规检查。

**6.3.2 管子制弯**应符合下列规定:

1 弯管宜采用冷弯,弯管的最小弯曲半径不应小于管子外径的 3 倍,当采用成品弯头时,弯曲半径不应小于管子外径的 1 倍;

2 管子弯制后的最大外径与最小外径之差不应超过管径的 8%;



3 管子弯曲部位不宜有皱纹、起皮等缺陷。

检查数量:抽查 5%,且不少于 10 件。

检查方法:观察检查,尺量。

**6.3.3 管道螺纹加工**应满足设计技术文件的要求。螺纹加工完成后,表面应无裂纹、凹陷、毛刺等缺陷。有轻微机械损伤或断面不完整的螺纹,全长累计不应大于 1/3 圈,螺纹牙高减少不应大于其高度的 1/5。

检查数量:抽查 5%,且不少于 10 处。

检查方法:观察检查、拧试。

## 6.4 管道安装

**6.4.1 钢管管道敷设**应符合下列规定:

1 管道走向应满足设计技术文件要求,水平管道平直度允许偏差为 2/1000,且不应大于 30mm;立管垂直度允许偏差为 3/1000,且不应大于 20mm;管道坐标位置允许偏差为 15mm,标高允许偏差为 ±15mm。

检查数量:抽查 5%,且不少于 10 处。

检验方法:观察、吊线尺量、水平仪检查。

2 管子外壁与相邻管道、管件边缘的距离不应小于 10mm,同排管道上的法兰或活接头错开不应小于 100mm;穿墙管道应加套管,接头位置与墙面距离宜大于 800mm。

检查数量:抽查 5%,且不少于 10 处。

检验方法:观察检查,尺量。

3 润滑系统回油管道坡度应满足设计技术文件要求,无要求时,应向回油方向倾斜,倾斜度宜为 12.5/1000~25/1000。

检查数量:抽查 5%,且不少于 10 处。

检验方法:观察、水平仪检查。

4 油雾润滑管道坡度和坡向应顺油雾流动方向向上倾斜,坡度应大于 5/1000,且管路中不得有存水弯。

检查数量:抽查 5%,且不少于 10 处。

检验方法:观察、水平仪检查。

5 法兰连接应与管道同心,连接螺栓应自由穿入;两法兰对接面应平行,平行度允许偏差不应大于法兰直径的  $1.5/1000$ 。

检查数量:按法兰连接数量抽查 5%,且不少于 10 对。

检验方法:观察检查、尺量。

6 液压泵泄漏油管安装应高于液压泵本体高度。

检查数量:抽查 5%,且不少于 1 台。

检验方法:观察检查。

#### 6.4.2 管支架和管卡安装应符合下列规定:

1 支架安装应位置正确,固定牢固,管子与管卡接触紧密;管道支架和管卡处不应有管子的焊缝。

检查数量:抽查 20%。

检验方法:观察检查。

2 管支架间距直管部分应符合表 6.4.2 的规定,弯曲部分应在起弯点附近增设支架。

表 6.4.2 直管支架间距(mm)

管道外径	<10	10~25	25~50	50~80	>80
支架间距	500~1000	1000~1500	1500~2000	2000~3000	3000~5000

检查数量:抽查 5%,且不少于 10 处。

检验方法:观察检查,尺量。

3 不锈钢管道与碳素钢支架之间不应直接接触,应垫入不锈钢或不含氯离子的塑料或橡胶垫片。

检查数量:抽查 5%,且不少于 10 处。

检查方法:观察检查。

#### 6.4.3 软管安装应符合下列规定:

1 外径大于 30mm 的软管,最小弯曲半径不应小于管外径的 9 倍;外径不大于 30mm 的软管,最小弯曲半径不应小于管外径的 7 倍。

2 软管不得有扭转变形。

3 软管与软管之间、软管同其他物体之间不得摩擦。软管距热源近时,应有隔热措施。

检查数量:抽查 5%,且不少于 10 处。

检验方法:观察检查。

6.4.4 管道涂装厚度、遍数应满足设计技术文件要求。涂层应均匀,颜色一致,应无漏涂、流淌、气泡等缺陷。

检查数量:抽查 5%,且不少于 10 处。

检验方法:观察检查。

## 7 管道冲洗、吹扫和压力试验

### 7.1 一般规定

7.1.1 液压和润滑油管道冲洗、润滑脂管道和气动管道吹扫,应有相应作业方案,应明确冲洗、吹扫回路,保证管道依次全部参与冲洗或吹扫。

7.1.2 冲洗油液加入油箱时,应经过滤。

7.1.3 液压缸、液压马达、蓄能器及伺服阀和比例阀,不得参与冲洗和压力试验。

7.1.4 液压和润滑油系统管道油循环冲洗应使管道内腔的污染等级满足设计技术文件要求。污染等级应采用颗粒计数法测定。污染等级评定宜按本规范附录 F 执行。

7.1.5 气缸和气马达以及分水过滤器、油雾化器、控制阀等不得参与管道吹扫。

7.1.6 液压、润滑和气动管道冲洗及吹扫合格后,应进行压力试验。压力试验应有试压方案。

### 7.2 管道冲洗及吹扫

7.2.1 管道循环冲洗油液应与设备、元件、密封件及工作介质相容。

检查数量:全数检查。

检验方法;检查合格证,检查每批油的清洁度检验报告。

7.2.2 液压和润滑管道内腔污染等级应满足设计技术文件要求,当设计无要求时,应符合下列规定:

1 液压伺服系统污染等级不应大于本规范附录 F 规定的 6 级。

2 带比例阀液压控制系统以及静压轴承静压供油系统污染等级不应大于本规范附录 F 规定的 7 级。

3 液压传动系统、动静压轴承供油系统污染等级不应大于本规范附录 F 规定的 8 级。

4 润滑油集中润滑系统污染等级不应大于本规范附录 F 规定的 9 级。

检查数量:管道全数检查。

检验方法:颗粒计数法检测,检查检验报告。

**7.2.3 润滑脂管道和气动管道吹扫后内壁清洁度**应满足设计技术文件要求,当设计文件无要求时,管道内壁应无铁锈、灰尘及其他脏物。

检验数量:管道全数检查。

检验方法:观察检查,用白布或涂有白油漆的靶板放在管道吹扫排出口处,保持连续吹扫 5min,目测靶板面应无铁锈、灰尘和其他脏物。

### 7.3 管道系统压力试验

**7.3.1 液压和润滑油管道系统试验压力**应满足设计技术文件要求,当设计无要求时,应符合表 7.3.1 的规定。

表 7.3.1 管道系统试验压力

系统工作压力 $P_s$ (MPa)	<16	16~31.5	>31.5
试验压力	$1.5P_s$	$1.25P_s$	$1.15P_s$

**7.3.2 压力试验**应采用工作系统及工作介质进行。在试验压力下稳压 10min,检查无泄漏、无压力降后降至设计压力,在设计压力下稳压 30min,检查管道焊缝及连接处,以无泄漏、无异常声响、无压力降、管道无永久变形为合格。

检查数量:全数检查。

检验方法:观察检查,检查试压记录。

**7.3.3 润滑脂系统**不宜进行压力试验,以在其工作状态下所有分

配器出油,管路无泄漏为合格。

检查数量:全数检查。

检验方法:观察检查。

**7.3.4** 气动管道系统的压力试验应满足设计技术文件要求,当设计无要求时,试验介质应为压缩空气,试验压力应为工作压力的1.15倍。在试验压力下稳压10min,检查无泄漏、无压力降后降至设计压力,在设计压力下稳压30min,检查管道焊缝及连接处,以无泄漏、无异常声响、无压力降、管道无永久变形为合格。

检查数量:全数检查。

检验方法:观察检查,检查试压记录。

## 8 调试和试运转

### 8.1 一般规定

- 8.1.1** 调试和试运转前,施工单位应编写试运转方案,经总监理工程师或建设单位项目技术负责人批准后,进行调试和试运转。
- 8.1.2** 液压、润滑和气动设备及其附属装置、管路、管线系统等均应检验合格。施工记录及资料应齐全,满足要求。润滑、液压、水、气(汽)、电气(仪器)控制等附属装置均应按系统检验合格、调试完毕,并应满足试运转要求。
- 8.1.3** 调试和试运转需要的能源、介质、润滑油脂、材料、工机具、检测仪器、安全防护设施及用具等均应满足试运转的要求。
- 8.1.4** 设备的安全保护装置试运转前应投入使用。
- 8.1.5** 试运转的设备及周边环境应清扫干净,附近不得进行粉尘或噪声较大的作业。
- 8.1.6** 试运转区域消防道路应畅通,消防设施的配置应满足要求。
- 8.1.7** 在试运转中需要调试的功能应在试运转中完成调试,并应满足设计要求或设备技术文件要求。
- 8.1.8** 单体试运转合格后,应按压力、系统进行元件及回路调试,系统调试合格后,进行无负荷联动试运转。
- 8.1.9** 工作油(液)的牌号应满足设计技术文件要求,油品质应满足产品技术文件要求。
- 8.1.10** 初次调试时,不得直接以工作压力进行,应以管路系统工作压力的50%进行。
- 8.1.11** 每次试运转结束后,应做好下列工作:

- 1 切断电源和其他动力源;

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/635032023204011121>