

## 中国第一重型机械集团公司标准

重型机械通用技术条件  
产品检验

JB/T 5000.1-1998

代替 YZB 100.1-88

## 1 范围

本标准规定了本公司生产产品（主要包括冶炼、轧制、重型锻压、连铸、矿山机械及其他机械）、零部件、配套件及外购原材料的一般检验要求。

本标准也适用于扩散产品的检验。

凡产品图样、技术文件和订货技术要求无特殊要求时，均应符合本标准的规定。

本标准不适用于压力容器。

## 2 引用标准（略）

## 3 产品检验依据

- a) 订货合同和订货技术条件；
- b) 符合上述规定的产品图样、设计文件、制造工艺与有关技术标准。

## 4 产品检验的一般要求

## 4.1 原材料

- a) 原材料入厂验收记录；
- b) 原材料质量合格证、化学成分与力学性能试验报告；
- c) 对牌号不明的原材料，经复验确定其牌号且提供检验报告方可使用。

## 4.2 外购件、机电配套件与涂料

- a) 优先选用设计文件推荐生产厂家产品；
- b) 凡实施生产许可证产品，应查验生产厂生产许可证与产品质量合格证；
- c) 不得使用未经鉴定与无产品质量合格证的产品。

## 4.3 主机厂自制配套件

- a) 按图样、技术文件及有关标准进行出厂试验与验收；
- b) 由质量检验部门提供产品检验报告与质量合格证。

## 4.4 火焰切割件

- a) 按 JB/T5000.2 中检验条款的规定；
- b) 切割面垂直度、切割面粗糙度及切割件尺寸偏差的图样标注应符合表 1 的规定。

## 说明：

本通用技术条件经质量部王发民审查并补充了部分内容，与本说明相同字体（颜色）部分为本公司补充内容。

表 1

JB/T 5000.2—1998		图 样 标 注
切割面垂直度等级	1 级	标 注
	2 级	不标注
切割面粗糙度等级	1 级	标 注
	2 级	不标注
切割件尺寸偏差等级	A 级	标 注
	B 级	不标注

## 4.5 焊接件

- a) 按 JB/T5000.3 中检验条款的规定；  
 b) 焊缝缺陷等级、焊接件尺寸偏差及形位公差的图样标注应符合表 2 的规定。

表 2

JB/T 5000.3—1998			图 样 标 注
焊缝质量评定级别	BS	BK	标 注
	CS	CK	不标注
尺寸与角度偏差等级	A 级		标 注
	B 级		不标注
	C 级		标 注
	D 级		标 注
形 位 公 差 等 级	E 级		标 注
	F 级		不标注
	G 级		标 注
	H 级		标 注

## 4.6 铸件

- a) 铸铁件按 JB/T5000.4 中检验条款的规定；  
 b) 有色金属铸件按 JB/T5000.5 中检验条款的规定；  
 c) 铸钢件按 JB/T5000.6 中检验条款的规定；  
 d) 铸件尺寸公差与表面粗糙度的图样标注应符合表 3 的规定。

表 3

JB/T 5000.4—1998 JB/T 5000.5—1998 JB/T 5000.6—1998		铸件毛坯基本尺寸	尺寸公差等级	图 样 标 注
铸件尺寸公差等级	铸 铁 件	≤2 500 mm	CT12	不标注
		>2 500~6 300 mm >6 300~10 000 mm	CT13 CT14	
其 他 等 级				标 注

续表 3

JB/T 5000.4—1998 JB/T 5000.5—1998 JB/T 5000.6—1998		铸件毛坯基本尺寸	尺寸公差等级	图样标注
铸件尺寸公差等级	有色金属铸件	≤250 mm	CT10	不注
		>250~4 000 mm	CT11	
	>4 000~10 000 mm	CT12	标注	
	其它等级			
铸钢件	≤16 mm	CT12	不注	
		>16~250 mm		CT13
	>250~4 000 mm	CT14	标注	
	>4 000~10 000 mm	CT15		
其它等级				
铸件表面粗糙度 μm	铸铁件	手工干型	$R_a \leq 50$	不注
		机器干型	$R_a \leq 50$	
		湿型	$R_a \leq 100$	
	有色金属铸件	砂型	$R_a \leq 50$	不注
		金属型和离心铸造	$R_a \leq 25$	
	铸钢件	5 t 以下 (含 5 t) 铸件	$R_a \leq 100$	不注
5 t 以上铸件		$R_z \leq 800$		

4.7 锻件

表 4

a) 锻件按 JB/T5000.8 中的检验条款的规定;

b) 锻件检验组别与尺寸公差的图样标注应符合表 4 的规定。

JB/T5000.8—1998		图样标注
锻件试验组别	I 级	不注
	II 级	标注
	III 级	
	IV 级	
	V 级	
锻件尺寸公差	按图样和订货要求	标注

4.8 切削加工件

a) 切削加工件按 JB/T5000.9 中检验条款的规定;

b) 尺寸公差、形位公差及表面粗糙度的图样标注应符合表 5 的规定。

表 5

JB/T5000.8—1998		图样标注
尺寸公差	JB/T5000.9—1998 中表 3 和表 4	不注
角度公差	JB/T5000.9—1998 中表 5	
形位公差	JB/T5000.9—1998 中表 6、表 7、表 8、表 9 和表 10	
表面粗糙度	JB/T5000.9—1998 中第 8 章规定	不注
注：不符合表 5 规定的要求均应标注。		

4.9 产品装配按 JB/T5000.10 中检验条款的规定。

4.10 产品配管按 JB/T5000.11 中检验条款的规定。

4.11 涂装

- a) 涂装按 JB/T5000.12 中检验条款的规定；
- b) 防锈等级与防锈类别应符合表 6 的规定。

表 6

JB/T5000.12—1998		图 样 标 注
涂 装 类 别	A 类至 E 类	标 注
涂 层 厚 度	按 JB/T5000.12—1998 中表 2 选定	标 注
面 漆 颜 色	按照用户要求规定	标 注

4.12 产品包装按 JB/T5000.13 中检验条款的规定。

5 检验记录

5.1 从 4.4~4.11 中指明的产品质量合格证、产品质量证明书及产品检验报告的格式，由供货厂按有关标准规定执行。

5.2 产品质量检验记录种类：

- a) 主要零件检验记录（包括火焰切割件、焊接件、铸件、锻件、切削加工件）；
- b) 零件化学成分、力学性能、金相组织、无损探伤检验报告；
- c) 原材料、配套件、密封件、涂料产品质量证明书及合格证；
- d) 装配与试车检验报告。

5.3 产品质量检验记录，由主机厂质量检验部门填报与汇总，并建立产品质量档案。

5.4 根据订货合同的要求，产品质量检验记录可作为产品质量合格证的附件，提供给用户。

5.5 用户参加联合检验的项目，应在合同中注明。制造厂应将联合检验项目的进度安排提前通知用户。

6 扩散产品

6.1 扩散产品在合作厂家出厂前，我公司检验人员应进行产品最终检验，需监制的应派员监制。

6.2 扩散产品必须经我公司质量检验人员签字后方为合格产品，并按我公司有关规定办理产品出厂的有关文件。未经我公司检验认可的扩散产品，不得办理财务结算手续。