



中华人民共和国城镇建设行业标准

CJ/T 391—2012

生活垃圾收集站压缩机

Compactor for refuse collection station

2012-02-08 发布

2012-08-01 实施

中华人民共和国住房和城乡建设部 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类与型号	2
5 工作环境条件	2
6 要求	3
7 试验方法	4
8 检验规则	8
9 标志、包装、运输和贮存	9
附录 A (资料性附录) 压缩机检验项目记录表	10

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由住房和城乡建设部标准定额研究所提出。

本标准由住房和城乡建设部城镇环境卫生标准技术归口单位归口。

本标准负责起草单位：珠海经济特区联谊机电工程有限公司。

本标准参加起草单位：上海环境卫生工程设计院、上海美申环境设施设备有限公司、上海环境集团有限公司、华中科技大学。

本标准主要起草人：周治邦、黄志邦、张益、王永新、王小平、王燕、李馨、王志国、唐强国、谭和平、王彦林、陈朱蕾。

生活垃圾收集站压缩机

1 范围

本标准规定了生活垃圾收集站生活垃圾压缩机的分类与型号、工作条件、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于生活垃圾收集站单机生产能力小于 20 t/h 的生活垃圾压缩机的设计、制造与安装。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 3766 液压系统通用技术条件

GB/T 3797 电气控制设备

GB/T 7935 液压元件 通用技术条件

GB/T 12467.1 金属材料熔焊质量要求 第 1 部分:质量要求相应等级的选择准则

GB/T 12467.3 金属材料熔焊质量要求 第 3 部分:一般质量要求

GB/T 14039 液压传动 油液 固体颗粒污染等级代号

GB/T 16404 声学 声强法测定噪声源的声功率级 第 1 部分:离散点上的测量

GB/T 17484 液压油液取样容器 净化方法的鉴定和控制

GB/T 17489 液压颗粒污染分析 从工作系统管路中提取液样

CJ/T 338 生活垃圾转运站压缩机

CJJ/T 65 市容环境卫生术语标准

CJJ 109 生活垃圾转运站运行维护技术规程

JG/T 70 油液中固体颗粒污物的显微镜计数法

JB/T 5946 工程机械 涂装通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

生活垃圾收集站压缩机 compactor for refuse collection station

在生活垃圾收集站中,将垃圾压缩,并装入垃圾转运箱(容器)的专用环卫设备。

3.2

垂直式压缩机 vertical compactor

用上下移动的压头,将垃圾沿着垂直方向压缩,并装入垃圾转运箱(容器)的压缩机。

3.3

水平式压缩机 horizontal compactor

用水平移动的压头,将垃圾沿着水平方向压缩,并装入垃圾转运箱的压缩机。

3.4

固定式压缩机 stationary compactor

与地面(基础)固定连接的压缩机。

3.5

移位式压缩机 multi-position compactor

可以沿着预制的设施移动的压缩机。

3.6

受料腔 receiving chamber

压缩机内用于接收将被压缩垃圾的腔体,包括进料腔和顶棚下部可容纳垃圾的料斗。

3.7

进料腔 loading chamber

压缩机受料腔中,能被推头一次推进垃圾箱中的垃圾所占的空间。

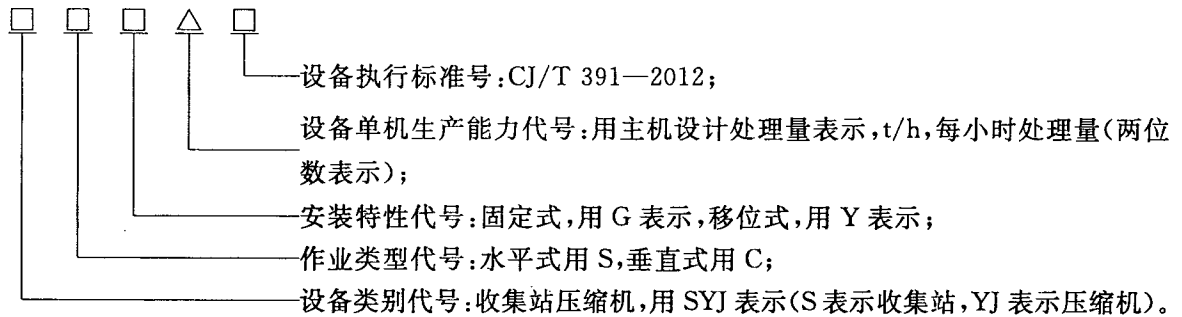
4 分类与型号

4.1 按垃圾压缩作业方式类型分类:水平式、垂直式。

4.2 按设备安装特性分类:固定式、移位式。

4.3 型号

4.3.1 压缩机型号由设备类别代号、类型代号、特性代号、单机生产能力、执行标准号等组成,其型号表达格式如下:



4.3.2 标记示例

- a) 移位水平式垃圾压缩机,单机生产能力为 19 t/h,设备标准号为 CJ/T 391—2012
型号为:SYJSY19A CJ/T 391—2012
- b) 固定水平式垃圾压缩机,单机生产能力为 8 t/h,设备标准号为 CJ/T 391—2012
型号为:SYJSG08 CJ/T 391—2012
- c) 固定垂直式垃圾压缩机,单机生产能力为 10 t/h,设备标准号为 CJ/T 391—2012
型号为:SYJCG10 CJ/T 391—2012

5 工作环境条件

- 5.1 压缩机的土建设施应满足压缩机的安装和正常运行及维护,不应产生基础沉降等不良现象。
- 5.2 压缩机的工作对象应为满足 CJJ/T 65 规定的生活垃圾。
- 5.3 压缩机的消防、安全等应按国家相关现行标准规定执行。

6 要求

6.1 一般要求

- 6.1.1 所有零部件应符合国家现行相关标准的规定。外购零部件应有供应商提供的合格证,并经检验合格后使用。
- 6.1.2 压缩机的运转在规定的程序下应正常、连续、平稳,不应有卡滞、干涉和无响应、无显示(指示灯)现象以及异常声响。
- 6.1.3 压缩机的各部件应进行耐腐蚀处理,应具有足够的强度和刚度,不应产生影响使用性能的变形。
- 6.1.4 涂装质量应符合 JB/T 5946 的有关规定。
- 6.1.5 焊缝质量应符合 GB/T 12467.1 及 GB/T 12467.3 的有关规定。
- 6.1.6 液压系统安装应符合 GB/T 3766 的有关规定。
- 6.1.7 液压元件应符合 GB/T 7935 的有关规定。
- 6.1.8 液压系统组装后,以 1.25 倍的最大工作压力进行试验和密封试验,不应有渗漏现象。
- 6.1.9 液压油固体颗粒污染等级应符合 GB/T 14039 的有关规定。
- 6.1.10 连续工作后液压油箱内的油温不应大于 75 °C。
- 6.1.11 电气系统的设计、安装应符合 GB/T 3797 的有关规定。
- 6.1.12 控制箱(盒)的各种按钮、按键应符合预设功能,起停应准确、可靠。
- 6.1.13 控制系统的手动、自动程序的逻辑关系应正常。
- 6.1.14 设备的作业环境温度应为 -20 °C ~ +45 °C。
- 6.1.15 设备的作业噪声不宜大于 65 dB(A)。
- 6.1.16 压头工作表面工作压强不应小于 1.1 kg/cm²,压头工作表面积不宜小于 8 000 cm²。
- 6.1.17 压缩机上各工作装置的操作应是由电气控制的液压力系统实现。电气控制系统应实现作业动作程序化、并互锁和实现各作业可单独操作和手动。
- 6.1.18 运动部件应设有安全防护罩和明显标志。
- 6.1.19 压缩机上各工作装置的维修、保养应方便、简易。

6.2 主要技术参数

- 6.2.1 水平式压缩机主要技术参数见表 1。

表 1 水平式压缩机主要技术参数

项 目	指 标		
压缩机生产能力/(t/h)	<5	5~10	>10
压缩循环时间/s	<70	<70	<70
作业循环时间/min	<18	<18	<20
进料腔容积/m ³	>1	>1.5	>4
压头面积/cm ²	>8 000	>10 000	>11 000
压头入箱距离/mm	>300	>300	>300
压缩力/kN	≥140	≥300	≥360
匹配转运箱容积/m ³	8~12	12~22	18~24

表 1 (续)

项 目	指 标		
	压缩后垃圾密度/(kg/m ³)	>500	>600
额定工作电压/V	380	380	380
总功率/kW	>5.5	>7.5	>11
移位机构速度/(m/s)	0.01~0.05	0.01~0.05	0.01~0.05
注：移位机构速度参数仅适用于移位式压缩机，固定式无此项。			

6.3 可靠性要求

6.3.1 在 300 h 的可靠性检验中，首次故障前累计工作时间不应小于 100 h，平均累计无故障工作时间应大于 150 h，可靠度不应小于 85%。

6.3.2 新压缩机鉴定，可用 300 h 工业性试验代替可靠性试验，其指标应符合 6.3.1 的规定。

7 试验方法

7.1 压缩机试验的主要技术参数应填入附录 A 的表 A.1 中。

7.2 检验前的准备

7.2.1 技术资料

- a) 检验中应执行的标准；
- b) 应按附录 A 中表 A.1 准备压缩机主要技术参数表格；
- c) 压缩机使用说明书；
- d) 检验记录表格；
- e) 需要用的图样。

7.2.2 压缩机

总装后的压缩机经清洗、检验、运转和调试，进入正常工作状态。

7.2.3 主要仪器、量具

7.2.3.1 检验仪器、器具应经计量主管部门检查和校准，并在合格有效期内。

7.2.3.2 对于下列参数的测量，其仪器、量具精度不应低于所列精度的要求：

- a) 尺寸：测量值的±0.2%或 1 mm(取大值)；
- b) 质量：测量值的±1%；
- c) 时间：±0.1 s；
- d) 压力：±0.1 MPa。

7.2.4 检验介质

7.2.4.1 检验介质为生活垃圾，也可用物理性质相类似的其他介质。

7.2.4.2 检验前应准备足够的生活垃圾，以保证检验连续不间断进行。

7.2.5 检验场地

7.2.5.1 检验地点可选在专用检验场地或垃圾收集站。

7.2.5.2 检验场地应选择在封闭的室内。

7.3 一般要求检验

7.3.1 外观质量

7.3.1.1 涂装质量按 JB/T 5946 规定进行测试。

7.3.1.2 焊缝质量按 GB/T 12467.3 规定进行测试。

7.3.1.3 其余外观质量用肉眼观察(目测)。

7.3.1.4 检测结果填入附录 A 的表 A.2 中。

7.3.2 液压油

7.3.2.1 液压油液固体颗粒污染等级测试

液压油液的取样容器和取样应符合 GB/T 17484 和 GB/T 17489 的有关规定,液压油液固体颗粒污染等级测试按 JG/T 70 的有关规定进行,结果填入附录 A 的表 A.3 中。

7.3.2.2 液压油温测试

液压油温测试应在压缩机连续作业 2 h 后,用温度计测量液压油箱内的油液温度,结果填入附录 A 的表 A.3 中。

7.3.3 作业噪声

作业噪声应按 GB/T 16404.1 规定进行测试,结果填入附录 A 的表 A.4 中。

7.4 主要技术参数检验

7.4.1 压缩机生产能力检验

压缩机应运行稳定,在标准测试工况下,用汽车衡称量单机在一个作业循环内处理的生活垃圾量,按式(1)计算,并连续称量三次。结果填入附录 A 的表 A.5 中。

$$Q = \frac{60}{T_z} \times q \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- Q——压缩机生产能力,单位为吨每小时(t/h);
- T_z ——作业循环时间,单位为分钟(min),见 7.4.3;
- q——一个作业循环内处理的生活垃圾量,单位为吨(t)。

7.4.2 每个压缩循环的时间测试

7.4.2.1 在标准测试工况下,用秒表计时,测量三次,取算数平均值。结果填入附录 A 的表 A.6 中。

7.4.2.2 压缩机的压缩循环时间测试应按实际压缩时间测量。

7.4.2.3 压缩机的每个压缩循环的时间测试,应按压缩完成一箱垃圾所需的次数,测量各次的压缩时间,并按式(2)计算。

$$T_y = \frac{\sum t_i}{60n} \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中:

- T_y ——压缩循环时间,单位为分钟(min);
- t_i ——第 i 次压缩时间,单位为秒(s);
- n——压缩次数。

7.4.3 作业循环时间测试

作业循环时间按式(3)计算,在标准测试工况下,用秒表计时,测量三次,取算数平均值。结果填入附录 A 的表 A.7 中。

$$T_z = \frac{T_1 + T_2 + T_3}{60} \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中:

- T_z ——作业循环时间,单位为分钟(min);
- T_1 ——被处理垃圾达到设计规定量的时间,单位为秒(s);
- T_2 ——压缩机与垃圾集装箱完成对接转载的时间,单位为秒(s);
- T_3 ——各机构完成复位过程的时间,单位为秒(s)。

7.4.4 进料腔有效容积测试

7.4.4.1 进料腔有效容积应按压缩装置的出料口与进料腔构成的实际内腔体积计算。

7.4.4.2 用钢卷尺测量内部尺寸,通过计算得到有效容积。

7.4.4.3 检测结果填入附录 A 的表 A.8 中。

7.4.5 压头面积测试

用钢卷尺测量压头界面尺寸,计算结果填入附录 A 的表 A.9 中。

7.4.6 压头入箱距离测试

应在油缸行程达到最大时,用钢卷尺测量,结果填入附录 A 的表 A.9 中。

7.4.7 压缩力测试

用压力表测量压缩机在压缩垃圾过程中油缸中的油压压力,按式(4)计算出推力,结果填入附录 A 的表 A.10 中。

$$F = n_1 \times \frac{\pi}{4} D^2 P \cos\alpha + M_1 \times 9.8 \dots\dots\dots(4)$$

式中:

F ——压缩力,单位为千牛(kN);

n_1 ——油缸的数量;

D ——油缸的直径,单位为毫米(mm);

P ——油缸的最大工作压强,单位为兆帕(MPa);

α ——压缩力与油缸中心线之间的夹角,单位为度(°);

M_1 ——压头总成质量,单位为千克(kg),水平式压缩机取 $M_1=0$ kg。

7.4.8 匹配收集箱容积测试

用钢卷尺测量转运箱内部尺寸,通过计算而得有效容积。检测结果填入附录 A 的表 A.11 中。

7.4.9 垃圾密度计算

压缩机在完成对垃圾的压缩后,用地衡称量转运箱内垃圾的质量,按式(5)计算垃圾的密度。结果填入附录 A 的表 A.11 中。

$$\rho = \frac{M}{V} \dots\dots\dots(5)$$

式中:

ρ ——垃圾的密度,单位为千克每立方米(kg/m³);

M ——垃圾的质量,单位为千克(kg);

V ——转运箱有效容积,单位为立方米(m³)。

7.4.10 压缩机功率测试

用两瓦法测功仪和自动功率记录仪测量电动机的输入功率,并通过电动机效率计算出电动机输出功率;分别测量在空载和额定负载下的电机功率,结果填入附表 A 的表 A.12 中。

7.4.11 移位机构速度测试

在移位机构额定功率情况下,用秒表测试压缩机从前一工位移动至相邻工位所需要的时间,通过计算而得移位机构速度,结果填入附录 A 的表 A.13 中。

7.5 可靠性试验

7.5.1 试验要求

7.5.1.1 所有项目的试验应在同一台压缩机及其配套设备上进行。

7.5.1.2 压缩机可靠性试验应在生活垃圾收集站生产过程中进行。

7.5.1.3 压缩机在可靠性试验期间的情况填入附录 A 的表 A.14 中;可靠性试验结果汇总填入附录 A 的表 A.15 中。

7.5.2 试验工况

7.5.2.1 试验时间按作业循环时间累计统计,作业循环时间以外的辅助时间不计入检验时间,但应作记录。

7.5.2.2 各机构的性能试验时间应记入可靠性试验。

7.5.2.3 正常的维护保养和故障排除作业时间不应计入检验时间,允许每检验 8 h 停机 0.5 h 进行维护和保养,但不应更换非随机备件。

7.5.2.4 试验期间不应带故障作业。

7.5.3 可靠性考核指标的计算

7.5.3.1 首次故障前作业时间

首次故障前作业时间按式(6)表示:

$$T_{\text{mtff}} = t \quad \dots\dots\dots(6)$$

式中:

T_{mtff} ——首次故障前作业时间,单位为小时(h);

t ——当故障次数等于或大于“1”时,为已完成的试验时间,单位为小时(h)。

注:装载、转载机构可靠性检验中任何一种可靠性检验首先发生了累积当量故障数等于或大于“1”的故障时,就以该种可靠性检验统计计算首次故障前作业时间。

当压缩机按规定试验时间进行可靠性试验后,未发生故障或只发生累积的当量故障数小于 1 的轻度故障,则首次故障前作业时间按式(7)表示:

$$T_{\text{mtff}} = t_0 \quad \dots\dots\dots(7)$$

式中:

t_0 ——累计的检验时间,单位为小时(h)。

7.5.3.2 平均无故障作业时间

平均无故障作业时间按式(8)计算:

$$T_{\text{mbtf}} = \frac{t_0}{r_b} \quad \dots\dots\dots(8)$$

式中:

T_{mbtf} ——平均无故障作业时间,单位为小时(h);

r_b ——当量故障次数;

t_0 ——累计的检验时间,单位为小时(h)。

当压缩机按规定试验时间进行可靠性试验后,未发生故障或只发生累积的当量故障数小于 1 的轻度故障,则平均无故障作业时间按式(9)表示:

$$T_{\text{mbtf}} = t_0 \quad \dots\dots\dots(9)$$

7.5.3.3 累计试验时间

累计试验时间按式(10)计算:

$$t_0 = \frac{n_2 T_z}{60} \quad \dots\dots\dots(10)$$

式中:

t_0 ——累计试验时间,单位为小时(h);

T_z ——单位可靠性试验时间,单位为分(min);

n_2 ——作业循环次数。

7.5.3.4 可靠度

可靠度按式(11)计算:

$$R = \frac{t_0}{t_0 + t_1} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(11)$$

式中：

R ——可靠度,无量纲；

t₀ ——累计试验时间,单位为小时(h)；

t₁ ——修复故障所用时间总和,单位为小时(h)。

注：t₀、t₁ 均不含保养时间。

8 检验规则

8.1 出厂检验

压缩机和相关设备可在制造厂内进行各设备独立检验,联机检验应在垃圾收集站内完成安装后,结合设备验收进行。出厂检验的检验项目见表 2。压缩机应经制造商质量检验部门逐台检验合格后方可出厂。压缩机出厂时应有质量检验部门签发的产品合格证。

8.2 型式检验

8.2.1 产品有下列情况之一时,应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的检验定型；
- b) 产品停产一年及一年以上,恢复生产时；
- c) 产品的结构、材料或制造工艺有重大改变,可能影响性能时；
- d) 出厂检验结果与型式检验有较大差异时；
- e) 国家技术监督机构提出要求时。

8.2.2 型式检验时,如果属于 8.2.1 中 a)、b)、e) 三种情况,应按表 2 中型式检验进行检验；如果属于 8.2.1 中 c)、d) 两种情况,可仅对受影响的项目进行检验。

8.2.3 专业性能检验:专业性能检验可结合设备验收进行。

表 2 产品出厂检验项目

检验项目	检验内容		出厂检验	型式检验
整机及外观质量	整机	CJ/T 388 的 5.1.2、5.1.3、5.1.15	Δ	Δ
	主要零部件	CJ/T 388 的 5.1.1	Δ	Δ
	外观质量	CJ/T 388 的 5.1.4、5.1.5	Δ	Δ
	液压系统	CJ/T 388 的 5.1.6、5.1.7、5.1.8、5.1.9、5.1.10	Δ	Δ
	电气系统	CJ/T 388 的 5.1.11、5.1.12、5.1.13	Δ	Δ
专业性能		7.4.1、7.4.2、7.4.3		Δ
		7.4.4、7.4.5、7.4.6、7.4.8	Δ	Δ
		7.4.7、7.4.10	Δ	Δ
		7.4.9	—	Δ
		7.4.11	—	Δ
可靠性检验		5.2	—	Δ
注：“Δ”为检验项目。				

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

9.1.1 应在压缩机的明显位置设置标牌,标牌应包括下列内容:

- a) 产品名称、型号;
- b) 总功率;
- c) 外形尺寸;
- d) 出厂编号;
- e) 生产日期;
- f) 制造商名。

9.2 包装

9.2.1 运输过程中产品以组件的形式装运,为防止丢失或损坏,应将拆卸限制在最小限度。卸下的零部件应成套包装,并作好标记。

9.2.2 拆下的零部件或成套件应有防水、防腐和防碰撞等措施。

9.2.3 电动机等电器部件应有防护措施。

9.2.4 产品出厂时应有下列技术文件:

- a) 产品使用说明书;
- b) 易损件清单;
- c) 随机工具及备件清单;
- d) 主要配套件技术文件;
- e) 产品合格证;
- f) 发货清单。

9.2.5 使用说明书:

- a) 概述;
- b) 主要技术参数;
- c) 工作原理和结构特征;
- d) 使用、保养及维修;
- e) 故障分析与排除;
- f) 安全保护;
- g) 其他。

9.3 运输

产品运输时应安放牢固,运输状态的外形尺寸应符合国家有关标准的规定。在运输和吊装过程中,应采取防护措施,避免损伤产品。

9.4 贮存

机械、电气设备应存入仓库,大型结构件在露天放置时应有防护措施。

附录 A
(资料性附录)
压缩机检验项目记录表

A.1 压缩机检验主要技术参数见表 A.1。

表 A.1 压缩机主要技术参数

压缩机型号: _____ 制造商: _____
 出厂编号: _____ 出厂日期: _____
 检验日期: _____ 检验人员: _____

项目名称		技术参数	备注
型号			
压缩机生产能力/(t/h)			
压缩循环时间/s			
作业循环时间/min			
进料腔容积/m ³			
压缩腔容积/m ³			
压头面积/cm ²	宽×高		垂直式无此项
压缩装置入箱距离/mm			
压缩力/(kN)			
匹配垃圾集装箱容积/m ³			
压缩垃圾密度/(kg/m ³)			
额定工作电压/V			
总功率/kW			
移位机构速度/(m/s)			固定式无此项

记录: _____ 校核: _____ 批准: _____

A.2 压缩机外观质量检验记录见表 A.2。

表 A.2 压缩机外观质量检验记录

压缩机型号: _____ 制造商: _____
 出厂编号: _____ 检查地点: _____
 检验日期: _____ 检验人员: _____

检测项目	问题	结论
油漆		
焊接		
构件表面		
联结件、紧固件		
管、线		
标牌		
评价		

记录: _____ 校核: _____ 批准: _____

A.3 压缩机用液压油检验记录见表 A.3。

表 A.3 压缩机用液压油检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____

出厂编号：_____ 检查地点：_____

检查日期：_____ 检查人员：_____

序号	检测项目	检测结果
1	液压油温/℃	
2	液压油液固体颗粒污染等级	

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A.4 压缩机作业噪声检验记录见表 A.4。

表 A.4 压缩机作业噪声检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____

出厂编号：_____ 检查地点：_____

检验日期：_____ 检验人员：_____

序号	作业噪声检测结果/dB(A)	作业噪声平均值/dB(A)
1		
2		
3		

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A.5 压缩机生产能力检验记录见表 A.5。

表 A.5 压缩机生产能力检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____

出厂编号：_____ 检查地点：_____

检验日期：_____ 检验人员：_____

序号	作业循环时间/min	垃圾处理/t	压缩机生产能力/(t/h)
1			
2			
3			

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A.6 压缩循环时间检验记录见表 A.6。

表 A.6 压缩循环时间检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____
 出厂编号：_____ 检查地点：_____
 检验日期：_____ 检验人员：_____

检验次数	压缩循环时间/min	平均值/min
第 1 次		
第 2 次		
第 3 次		

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A.7 压缩机压缩作业循环检验记录见表 A.7。

表 A.7 压缩机压缩作业循环检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____
 出厂编号：_____ 检查地点：_____
 检验日期：_____ 检验人员：_____

检测项目	检验结果		
	1	2	3
垃圾处理时间/s			
对接转载时间/s			
装置复位时间/s			
作业循环时间/s	实测值		
	平均值		

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A.8 压缩机进料腔有效容积检验记录见表 A.8。

表 A.8 压缩机进料腔有效容积检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____
 出厂编号：_____ 检查地点：_____
 检验日期：_____ 检验人员：_____

名称	尺寸/mm		有效容积/m ³
进料腔	长		
	宽		
	高		

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A.9 压缩机压头面积、压头入箱距离检验记录见表 A.9。

表 A.9 压缩机压头面积、压头入箱距离检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____

出厂编号：_____ 检查地点：_____

检验日期：_____ 检验人员：_____

项 目	尺寸/mm	
	压头	宽
高		
直径(截面圆形压头)		
压头入箱距离	深	

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A.10 压缩机压缩力检验记录见表 A.10。

表 A.10 压缩机压缩力检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____

出厂编号：_____ 检查地点：_____

检验日期：_____ 检验人员：_____

检测项目	1	2	3
油缸直径/mm			
油缸的工作压力/MPa			
油缸数量			
夹角/(°)			
压头质量/kg			
压缩力/kN			

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A.11 垃圾收集箱容积及垃圾密度检验记录见表 A.11。

表 A.11 垃圾收集箱容积及垃圾密度检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____

出厂编号：_____ 检查地点：_____

检验日期：_____ 检验人员：_____

项 目	参 数	
收集箱内部尺寸/mm	长	
	宽	
	高	
收集箱有效容积/m ³		
装载垃圾质量/kg		
压缩后垃圾密度/(kg/m ³)		

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A. 12 压缩机功率检验记录见表 A. 12。

表 A. 12 压缩机功率检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____

出厂编号：_____ 检查地点：_____

检验日期：_____ 检验人员：_____

检测项目	1	2	3	平均值
空载下电机输入功率/kW				
额定负载下电机输入功率/kW				
空载下电机输出功率/kW				
额定负载电机输出功率/kW				

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A. 13 压缩机移位机构速度检验记录见表 A. 13。

表 A. 13 压缩机移位机构速度检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____

出厂编号：_____ 检查地点：_____

检验日期：_____ 检验人员：_____

数 值	测试次数			平均值
	1	2	3	
移位距离/m				
移位时间/s				
移位机构速度/(m/s)				

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A. 14 压缩机可靠性检验记录见表 A. 14。

表 A. 14 压缩机可靠性检验记录

压缩机型号：_____ 制造商：_____

出厂编号：_____ 检查地点：_____

检验日期：_____ 检验人员：_____

开机时间	停机时间	检验时间/h	作业循环/次	累计检验时间/h	故障描述(故障所在系统、故障内容、原因及修复)	故障修理时间/h	备注

注：可靠性检验包含专用装置、液压系统和电气系统。

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A. 15 压缩机可靠性检验汇总见表 A. 15。

表 A. 15 压缩机可靠性检验汇总

压缩机型号：_____ 制造商：_____

出厂编号：_____ 检查地点：_____

检验日期：_____ 检验人员：_____

故障序号		1	2	3	4	5	6
故障所在系统							
故障模式							
修复时间/h							
累计故障数							
作业循环次数							
累计检验时间/h							
检验计算 结果	首次故障前时间/h (规定 ≥ 100 h)						
	平均无故障工作时间/h (规定 ≥ 150 h)						
	可靠度/(%) (规定 ≥ 85 h)						
结论							

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____

A. 16 压缩机技术参数检验结果汇总见表 A. 16。

表 A. 16 压缩机技术参数检验结果汇总

压缩机型号：_____ 制造商：_____

出厂编号：_____ 检查地点：_____

检验日期：_____ 检验人员：_____

序号	检测项目		规定要求	检测结果	结论
1	压缩机生产能力/(t/h)				
2	压缩循环时间/min				
3	作业循环时间/min				
4	垃圾密度/(kg/m ³)				
5	压缩力/kN				
6	液压油温/°C				
7	液压油液固体颗粒污染等级				
8	环境噪声/dB(A)				
9	外观质量				
10	可靠性检验	首次故障前工作时间/h			
		平均无故障工作时间/h			
		可靠度/%			
结论和建议					

记录：_____ 校核：_____ 批准：_____