

# SN

## 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1656—2005

SN/T 1656—2005

### 检验检疫设备完好通用检查方法

General checking method for the equipment used in  
inspection and quarantine

中华人民共和国出入境检验检疫  
行业标准  
检验检疫设备完好通用检查方法  
SN/T 1656—2005

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.bzcb.com](http://www.bzcb.com)  
电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 33 千字  
2006年1月第一版 2006年1月第一次印刷  
印数 1—2 000

\*

书号: 155066·2-16586 定价 13.00 元



SN/T 1656-2005

2005-09-30 发布

2006-05-01 实施

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

## 前 言

本标准的附录 A、附录 B 和附录 C 为规范性附录。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位：中华人民共和国浙江出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：王恩光、苏力克、殷作为。

本标准系首次发布的出入境检验检疫行业标准。

表 C.3 (续)

序号	检查项目	单位	缺陷数	检查方法
19	设备四周环境不清洁	处	1	现场观察,地面无积水,垃圾,无杂物高空无灰尘地面积水 0.5 m <sup>2</sup> 为一处作缺陷,杂物如零件,元器件,螺丝等有一件为一项缺陷
20	管道、泵类、搅拌器等有污垢	处	1	现场观察
21	设备底盘积水	处	1	指烘箱,蒸箱底部等
22	散热器、过滤器、风道风管表面有污垢、垃圾积尘	处	1	现场观察
23	皮带轮不清洁,齿轮链条等污垢严重	处	1	现场观察
24	电机电气设备外壳不净,花衣堆积	处	1	现场观察
25	操作脚踏板阴沟盖板,电缆沟盖板缺损	块	1	现场观察
26	电气设备元器件缺损	件	1	现场观察,而指因操作人员随意而不妥善保管造成的元器件缺损如指示灯罩、插座、插头、熔丝、电机罩壳盖、开关等
27	防护装置缺损	只	1	现场观察
28	空压机气水分离器使用不当	只	1	现场观察,水位不得超过滤网
29	机械零部件缺损	件	1	现场观察,指因操作人员随意而不妥善管理造成的部件缺损,如阀盖、考克扳手各类操作手柄、烘箱蒸箱玻璃、螺丝、油杯等
30	仪器设备临时绑扎	处	1	指不固定的档护装置及传动绑扎
31	烘箱、潮态箱不符合要求的	处	1	现场观察
32	汽油汽化器使用不当	只	1	现场观察

表 C.4 润滑一般缺陷检查项目

序号	检查项目	单位	项目数	检查方法
1	一般传动减速箱缺油	台	1	现场观察
2	滚动轴承缺油 06 及以上现场检查 06 以下	只	1	现场观察
3	一般滑动轴承缺油	只	1	目测,手感
4	一般滑动轴承磨损	只	1	目测,手感
5	滑动轴承由任不转	只	1	目测,手感
6	油嘴油眼堵塞	只	1	现场观察
7	针阀油杯断油或使用不当	只	1	现场观察
8	滑动部位缺油锈蚀磨损	处	1	目测,手感
9	烘箱等输送链条缺油	根	1	目测
10	连续传动链条缺油	根	1	目测

## 检验检疫设备完好通用检查方法

### 1 范围

本标准规定了检验检疫系统检测设备完好的通用检查方法和判定准则。  
本标准适用于检验检疫系统内部检测设备完好的检查。

### 2 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

#### 2.1

##### 完好 perfection

能够运行正常,性能达到要求,功能完整有效,结构完整,技术资料齐全,无泄漏,无碍人身安全。

#### 2.2

##### 完好检查 perfect checking

对检测设备完好判定的活动过程。

#### 2.3

##### 完好率 perfect ratio

被检查的检测仪器的完好台数与被检查台数的比值,是检测设备在运行使用中技术状况的综合指标,它反映了被检查单位的设备技术管理的质量水平。

#### 2.4

##### 检测设备 testing equipment

检验检疫系统用于检测的各类仪器,机械装置等设备。

### 3 设备完好检查与判定

#### 3.1 基本条件

3.1.1 被检查的检测设备性能指标应满足检验检疫上作需要,具备应有的设备技术资料。计量器具应具有计量检定/校准合格证书或测试报告。

3.1.2 被检查的检测设备完好基本条件按表 1 和表 2 执行。

基本条件是设备完好的必要条件,如有不符合“基本条件”的设备,即判为不完好(不合格)设备。

表 1 机械结构部件完好基本条件

序号	检查项目	基本条件	检查方法
1	设备装置	满足检验检疫工作要求	现场观察
2	启动及机械转动	平稳无异常声响	通电开机检查

表 2 电气(电子)线路部件完好基本条件

检查项目	基本条件	检查方法
启动(自检)及电系统	运行正常	开机检查

#### 3.2 检查方法

3.2.1 从表 A.1 的设备名称目录中找出被查设备,查该设备这一栏表格中对应的检查项目序号;该检查项目序号垂直对应的表 B.1,表 C.1,表 B.2,表 C.2,表 B.3,表 C.3,表 B.4,表 C.4 即是应检查的内