



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3386.2—2007/IEC 60873-2:2004

---

## 工业过程控制系统用 电动和气动模拟图纸记录仪 第2部分：检查和例行试验导则

Electrical and pneumatic analogue chart recorders  
for use in industrial-process control systems—  
Part 2: Guidance for inspection and routine testing

(IEC 60873-2:2004, IDT)

2007-09-12 发布

2008-05-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

GB/T 3386《工业过程控制系统用电动和气动模拟图纸记录仪》分为两个部分：

- 第1部分：性能评定方法；
- 第2部分：检查和例行试验导则。

本部分为 GB/T 3386 的第2部分，等同采用 IEC 60873-2:2004《工业过程控制系统用电动和气动模拟图纸记录仪 第2部分：检查和例行试验导则》。

本部分等同翻译 IEC 60873-2:2004(英文版)。

为符合 GB/T 1.1—2000《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写规则》和 GB/T 20000.2—2001《标准化工作指南 第2部分：采用国际标准的规则》的有关规定及便于使用，在制定本部分时做了如下编辑性修改：

- “本标准”一词改为“GB/T 3386 的本部分”；
- 删除国际标准的前言；
- 原引用标准的引导语按 GB/T 1.1—2000 的规定改成规范性引用文件的引导语；
- 规范性引用文件一览表按 GB/T 1.1—2000 的规定重新进行排列；
- 5.1 中增加了引号，以示对误差正负号处理应与 GB/T 3386 的第1部分的规定相一致。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国工业过程测量和控制标准化技术委员会第一分技术委员会归口。

本部分负责起草单位：上海工业自动化仪表研究所。

本部分参加起草单位：上海仪器仪表及自控系统检验检测所、上海自动化仪表股份有限公司记录仪制造部、重庆川仪总厂有限公司执行器记录仪分公司。

本部分主要起草人：陈诗恩、李明华、刘文秀、程广富、蒋敏强。

# 工业过程控制系统用 电动和气动模拟图纸记录仪 第 2 部分：检查和例行试验导则

## 1 范围

GB/T 3386 的本部分适用于以过程控制用标准化信号工作的(工业过程控制系统用)电动和气动模拟图纸记录仪,包括连续划线和打点的记录仪以及多笔和多点记录仪。有些试验可能不适用于所有记录仪,而某些类型的记录仪则可能需要附加试验。

本部分旨在为电动和气动模拟图纸记录仪的检查和例行试验,例如验收试验或修理后的试验提供技术指导。全性能试验或者是在严酷条件(如:高温)下使用的记录仪宜采用 GB/T 3386.1。只要有可能,应按 GB/T 18271 的规定进行试验,试验人员必须备有并熟知该标准。

可接受性能的定量标准宜由制造厂与用户协商确定。试验报告应指明做了那些试验。本部分的要求应在征得制造厂和用户同意后生效。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 3386 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 3386.1—2007 工业过程控制系统用电动和气动模拟图纸记录仪 第 1 部分:性能评定方法(IEC 60873-1:2003, IDT)

GB/T 18271.3—2000 过程测量和控制装置 通用性能评定方法和程序 第 3 部分:影响量影响的试验(idt IEC 61298-3:1998)

IEC 60410:1973 计数抽样检查方案和程序

IEC 61010-1:2001 测量、控制和试验室用电气设备的安全要求 第 1 部分:通用要求

## 3 术语和定义

GB/T 3386.1 确立的以及下列术语和定义适用于 GB/T 3386 的本部分。

### 3.1

#### **验收试验 acceptance test**

用于向用户证明装置符合合同规定要求的某些条件的试验。

## 4 试验的抽样

如果用户与制造厂商定在一个样本批上进行试验,建议选用 IEC 60410:1973 提出的抽样方法。抽样时,可由用户方检验员选定被试记录仪。

## 5 性能试验

应记录试验场所的环境条件(见 GB/T 3386.1—2007 的 5.1)。

调整:对于零点、量程和阻尼,应在最后制造调整(例如作为验收试验)后,或在用户确定调整后(例