

GB/T 25416—2010

## 8 标志、包装和贮存

### 8.1 标志

8.1.1 成套设备的标牌应固定在明显部位,标牌材料及内容应符合 GB/T 13306 的规定。

8.1.2 标牌至少应标明如下内容:

- a) 制造厂名称;
- b) 产品名称及型号;
- c) 产品主要技术参数;
- d) 出厂编号;
- e) 出厂年月;
- f) 质量(净重),kg;
- g) 执行标准编号。

### 8.2 包装

8.2.1 成套设备中各机具的包装应保证运输中零部件无损坏。包装由订货单位和制造厂商商定。

8.2.2 随同产品出厂的备件、工具应齐全,并应附有下列文件:

- a) 装箱单;
- b) 产品合格证书;
- c) 产品使用说明书;
- d) 必要的随机附件。

### 8.3 贮存

贮存条件应干燥、通风。露天存放时,应有防雨、防晒措施,保证产品在半年内不发生锈蚀。

GB/T 25416—2010

ICS 65.060.99  
B 93



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25416—2010

## 棉籽脱绒成套设备

Complete equipment for cottonseed delinting



GB/T 25416-2010

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-41375

定价: 16.00 元

2010-11-10 发布

2011-03-01 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

f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7.2.2 型式检验项目见表 3。

7.3 抽样

采用随机抽样方法。在工厂近 1 年现场安装的成套设备中随机抽取,抽取的样品应是工厂生产、安装的合格成套设备。

7.4 判定规则

7.4.1 检验项目凡不符合本标准要求称为不合格项目。按其产品质量特性的重要程度分为 A 类、B 类和 C 类不合格。不合格项目分类见表 3。

表 3 不合格项目分类

项目分类		型式检验项目	脱绒设备类型	
类	项		泡沫酸	稀硫酸
A	1	安全要求	√	√
	2	可靠性	√	√
	3	脱绒后棉籽残酸率	√	√
B	1	空气含尘量	√	√
	2	噪声	√	√
	3	机械损伤增加率	√	√
	4	吨棉籽耗电量	√	√
	5	吨棉籽耗煤量	√	√
	6	含水率	√	√
	7	生产率	√	√
C	1	绒酸比	√	√
	2	脱绒后棉籽残绒率	√	√
	3	涂漆质量	√	√
	4	焊接质量	√	√
	5	运转平稳	√	√

7.4.2 采用逐项考核,样本中各类不合格项数小于或等于其接收数 Ac 时,该类判为合格。否则为不合格。抽样判定规则见表 4。

表 4 抽样方案

项目分类		A	B	C
项目数		3	7	5
AQL		6.5	15	25
样本数(n)		1		
Ac	Re	0 1	1 2	2 3

中华人民共和国  
国家标准  
棉籽脱绒成套设备  
GB/T 25416—2010

\*  
中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街 16 号  
邮政编码:100045  
网址 www.spc.net.cn  
电话:68523946 68517548  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*  
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字  
2011 年 2 月第一版 2011 年 2 月第一次印刷  
\*  
书号: 155066·1-41375 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

6.5.2 生产试验的时间分类、纯工作小时生产率和燃油消耗率的计算应按照 GB/T 5667 中的有关规定进行。

6.6 可靠性考核

6.6.1 累计时间

生产试验期间成套设备累计工作时间不应少于 100 h。

6.6.2 有效度

按式(8)计算。

A = (sum t\_i / (sum t\_i + sum t\_r)) \* 100 .....(8)

式中:

A——有效度, %。

t\_i——成套设备的作业时间, 单位为小时(h);

t\_r——故障排除修复时间, 单位为小时(h)。

6.6.3 首次故障前工作时间

从生产试验开始计时, 至设备出现第一个零件(非易损件)损坏的作业时间(不包括操作者违反使用说明书的规定, 人为造成的损坏和故障时间)。

6.7 外观检查

6.7.1 目测检查成套设备的外观质量是否符合 5.4.1 的要求。

6.7.2 按 JB/T 9832.2 规定的测定方法检查设备的涂漆质量, 检查 3 处。

6.8 焊接质量

目测检查成套设备各焊接点是否符合 5.1.4 的要求。

6.9 设备运转平稳性检测

成套设备空运转 20 min 后, 观察运转是否平稳, 有无异常声响。

7 检验规则

7.1 出厂检验

成套设备中的机具均应经制造厂检验部门检验合格, 并附有产品合格证和使用说明书方可出厂。

7.2 型式检验

7.2.1 凡遇下列情况之一者, 应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
b) 正式生产后, 如结构、材料、工艺有较大改变, 可能影响产品性能时;
c) 产品长期停产后, 恢复生产时;
d) 批量生产的产品, 周期性的检验时(每年至少进行一次);
e) 出厂检查结果与上次型式检验有较大差异时;

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会(SAC/TC 201)归口。

本标准起草单位: 新疆维吾尔自治区农牧业机械试验鉴定站。

本标准主要起草人: 王冰、张山鹰、刘朝宇、王祥明。