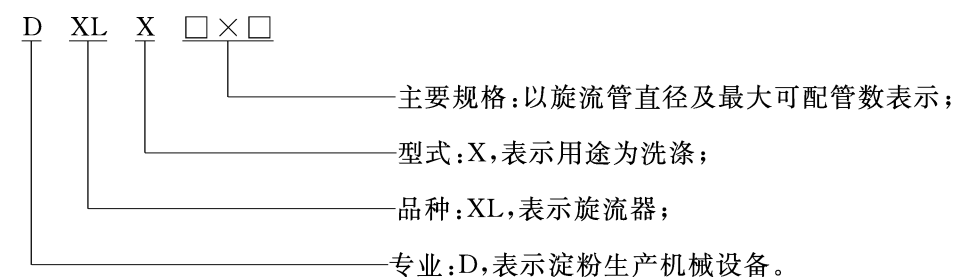


附录 A
(规范性附录)
型号编制方法

A.1 型号编制方法

型号由专业代号、品种代号、型式代号以及产品的主要规格等四个部分组成。



A.2 示例

DXLX 10×292: 旋流管直径为 10 mm、最大可配管数为 292 的淀粉洗涤旋流器。

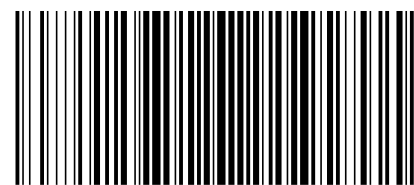


中华人民共和国国家标准

GB/T 25237—2010

粮油机械 淀粉洗涤旋流器

Grain and oil machinery—Starch washing cyclone



GB/T 25237-2010

版权专有 侵权必究

*

书号: 155066 · 1-40673

定价: 14.00 元

2010-09-26 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

7.4.6 蛋白质含量测定:按 GB/T 12091 执行。

8 检验规则

8.1 检验分类

分为出厂检验和型式检验两类。

8.2 出厂检验

8.2.1 出厂检验项目为本标准 6.1 和 6.2。

8.2.2 出厂产品应逐台进行检验,检验合格方可出厂。

8.3 型式检验

8.3.1 对产品进行全面考核,按第 6 章的规定执行。有下列情况之一的应进行型式检验:

- a) 新产品投产时;
- b) 产品投产后,当材料、工艺有较大改动,可能影响产品性能时;
- c) 产品停产一年以上,恢复生产时;
- d) 连续生产三年时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- f) 国家有关质量管理部门提出检验要求时。

8.3.2 采取随机抽样,抽样数为 5%,但不少于 2 台。

8.4 判定规则

8.4.1 型式检验结果应符合第 6 章的规定。

8.4.2 对任一台或任一项检验不符合规定的,允许修复一次后,加倍抽样复验,以复验结果为准。若仍不符合规定,则判定该批产品为不合格。

9 标志、包装、运输和储存

9.1 标志

9.1.1 在明显位置固定产品标牌,标牌内容按 GB/T 13306 的规定执行。

9.1.2 外包装的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定执行。

9.2 包装

9.2.1 按 GB/T 24854 的规定执行。

9.2.2 随机文件和工具:

- 使用说明书;
- 检验合格证;
- 装箱单;
- 工具和附件。

9.3 运输

9.3.1 裸装产品在运输途中应遮盖。

9.3.2 运输过程中的吊卸、装载应按外包装的图示标志进行。

9.4 储存

9.4.1 室内存放时,通风良好,注意防潮。

9.4.2 露天存放时,注意防潮、防雨、防晒、防风。

中华人民共和国
国家标准
粮油机械 淀粉洗涤旋流器
GB/T 25237—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 0.5 字数 8 千字

2010 年 11 月第一版 2010 年 11 月第一次印刷

*

书号:155066·1-40673 定价 14.00 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

6.1.2 原材料、外购件应有产品合格证;外购流量计、压力表等还应经计量部门检定合格,经验收合格后方可安装使用。

6.1.3 外观整齐,漆层表面应牢固、完整、光洁、均匀和色调一致,不应有明显的外观缺陷。

6.1.4 各种标牌的字迹和刻度应清晰、整齐,固定牢固,不应歪斜。

6.1.5 不涂漆的外露金属表面应进行防锈处理。

6.1.6 旋流管应无可见气泡等缺陷,表面应光洁发亮。旋流管成型、冷却后需经油或水加热定型处理。

6.1.7 焊接件应符合 LS/T 3501.6 的规定。

6.2 机械性能要求

洗涤旋流器的装配应符合 GB/T 24855 的规定。要求密封性良好,各接合处应结合紧密不应有缝隙,正常工作时不应有渗漏。

6.3 工艺性能要求

当以玉米淀粉乳为原料时,进机的淀粉乳浓度(以干物质含量计)为 16%~23%(折合波美度 9°Bé~13°Bé),且操作条件为进出口压力差不小于 0.6 MPa 时,经数级旋流器洗涤后,淀粉乳浓度和淀粉乳中蛋白质含量应符合表 1 的规定。

表 1 淀粉洗涤旋流器工艺性能要求

项 目	淀粉洗涤旋流器
末级旋流器出机淀粉乳浓度(以干物质含量计)/%	35~41(折合波美度 20°Bé~23°Bé)
末级旋流器出机淀粉乳蛋白质含量/%	≤ 0.4

7 试验方法

7.1 试验条件和要求

7.1.1 试验场地和样机的安装应符合产品说明书的有关规定,并能满足试验要求。

7.1.2 试验用仪器、仪表和量具应按有关规定校验合格,并在有效使用期内。

7.1.3 在同一次试验过程中的机器操作和检测均应由固定的熟练操作人员进行操作。

7.2 一般要求检验

7.2.1 焊接检验:按 LS/T 3501.6 中规定的方法执行。

7.2.2 其他要求和参数检验:用常规方法或感官方法进行。

7.3 机械性能检验

7.3.1 洗涤旋流器的装配检验:按 GB/T 24855 规定的方法执行。

7.3.2 密封性能检验:用氯离子含量不大于 25 mg/kg 的水进行水压检验。检验步骤如下:

由洗涤旋流器进口注入水,同时打开出口阀门排出空气;待旋流器中水注满后,关闭出口阀门。从进口处,用压缩机加压至 0.8 MPa,保压 30 min 以上;然后将压力降至 0.64 MPa,再保持 60 min 以上。在保持 60 min 后,用手触摸或用吸水性能好的材料检查所有焊接接口和连接部位有无渗漏。

7.4 工艺性能测定

7.4.1 性能试验应在额定产量下进行。

7.4.2 试验原料为玉米淀粉乳,干物质含量或浓度应符合 6.3.1 的规定。

7.4.3 调节进出口压力,使进出口压力差不小于 0.6 MPa。

7.4.4 同一批物料测定应不少于两次。

在正常工作 1 h 后,在末级旋流器的出机口分三次取样,每次间隔 15 min。将三次样品混合均匀后分样,分别测定淀粉乳干物质含量和淀粉乳中蛋白质含量。

7.4.5 淀粉乳干物质含量测定:用波美比重计检测淀粉乳浓度。根据波美比重计读数查表计算淀粉乳干物质含量。

前 言

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由国家粮食局提出。

本标准由全国粮油标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:国家粮食储备局武汉科学研究设计院、中粮集团生化能源事业部、温州康而达实业有限公司。

本标准主要起草人:徐兆勇、郜培、卢煜、项伟。