

GH/T 1074—2011

6.2.4 判定规则

6.2.4.1 检验项目 4.1 不应有不合格项。

6.2.4.2 其他项目如有不合格时,应对该项加倍数量复检;如仍不合格,则判定为不合格。

7 标志、包装与贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标牌内容应包括:

- a) 产品型号、名称;
- b) 产品编号;
- c) 生产企业名称;
- d) 生产日期。

7.1.2 籽棉加湿机各部件的包装运输、收发货标志应符合 GB/T 191 和 GB/T 6388 的规定。

7.2 包装

7.2.1 宜采用木箱包装,内衬防潮材料。

7.2.2 包装箱内应有下列文件:

- a) 产品合格证;
- b) 产品使用说明书;
- c) 装箱清单。

7.3 贮存

应在平整、干燥、通风条件下存放。

GH/T 1074—2011

ICS 65.040.20
B 93
备案号:35078—2012

GH

中华人民共和国供销合作行业标准

GH/T 1074—2011

籽棉加湿机

Seed cotton humidifier



GH/T 1074—2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-23303

定价: 14.00 元

2011-12-16 发布

2012-03-01 实施

中华全国供销合作总社 发布

计算。

$$W = \frac{W_2 - W_1}{m} \dots\dots\dots (2)$$

式中：

- W ——籽棉耗电量,单位为千瓦·时每吨(kW·h/t)；
- W₂ ——结束时电表读数,单位为千瓦·时(kW·h)；
- W₁ ——开始时电表读数,单位为千瓦·时(kW·h)；
- m ——实际加湿籽棉总质量,单位为吨(t)。

5.6 台时处理量的测定

用秒表测纯工作时间,按式(3)计算。

$$E = \frac{m}{T} \dots\dots\dots (3)$$

式中：

- E ——处理量,单位为吨每小时(t/h)；
- m ——加湿籽棉总质量,单位为吨(t)；
- T ——纯工作时间,单位为小时(h)。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 检验项目

按 4.2、4.3、4.4 规定的内容进行。

6.1.2 抽样方法

产品出厂前应由生产企业检验部门逐台检验。

6.1.3 判定规则

- 6.1.3.1 检验项目应全部合格,否则判为不合格。
- 6.1.3.2 判为不合格的产品应重新调整至复检合格后方可出厂。

6.2 型式检验

6.2.1 在下列情况下应进行型式检验：

- a) 新开发的产品或老产品转厂试生产鉴定及停产两年再生产时；
- b) 在结构、工艺、材料等方面有重大改变时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.2.2 检验项目

按 4.1、4.2、4.3、4.4 规定的内容进行。

6.2.3 抽样方法

按批量的 1% 进行抽查试验(不应少于一台)。

中华人民共和国供销合作
 行业标准
籽棉加湿机
 GH/T 1074—2011
 *
 中国标准出版社出版发行
 北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
 北京市西城区三里河北街 16 号(100045)
 网址 www.spc.net.cn
 总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
 读者服务部:(010)68523946
 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 9 千字
 2012 年 3 月第一版 2012 年 3 月第一次印刷
 *
 书号: 155066·2-23303 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)68510107

- 4.1.4 漏风率应不大于15%。
 4.1.5 一次加湿量应不小于2%。
 4.1.6 吨籽棉耗电量应不大于10 kW·h。

4.2 整机装配质量

- 4.2.1 运转部件应转动灵活,紧固件不应有松动现象。
 4.2.2 热湿气流通过的部件,外表面应敷设保温材料。
 4.2.3 外露运动部件应有安全防护装置。
 4.2.4 钢直梯应符合 GB 18399 的要求。

4.3 加湿腔体零部件质量

- 4.3.1 加湿腔体各联接处均应密封。
 4.3.2 加湿腔体内部应光滑、平整,无毛刺。
 4.3.3 各焊接、铆接处应牢固。
 4.3.4 零件外露加工表面应有防锈处理,加湿腔体内部应有防锈措施。

4.4 外观质量

产品外表面漆膜应色泽均匀、平整光滑,无流痕、起泡、皱皮、漏涂等缺陷。

5 试验方法

5.1 性能试验的时间要求

性能试验应在加湿机运转 30 min 后进行,试验时间应不少于 60 min。

5.2 加湿量的测定

- 5.2.1 加湿前的籽棉应在籽棉清理机出口处取样,加湿后的籽棉应在轧花机进料口处取样,每间隔 10 min 取一次,不应少于 3 次。取算术平均值作为测定结果。
 5.2.2 按 GB/T 6102.2 的规定测定棉纤维回潮率,按式(1)计算加湿量。

$$R = R_2 - R_1 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- R ——加湿量,%;
 R_2 ——加湿后的棉纤维回潮率,%;
 R_1 ——加湿前的棉纤维回潮率,%。

5.3 空载噪声的测定

在籽棉加湿机空载运转正常情况下,用声级计在距机组主设备 1.5 m 远、距操作地面 1.5 m 高的地方,在机器前、左、右三面各取一个测点进行测量,取最大值作为噪声值。

5.4 加湿机漏风率的测定

按 GH/T 1026 的规定进行。

5.5 吨籽棉耗电量的测定

用精度为 2.0 级的电度表检测耗电量,500 kg 台秤或电子秤称出实际加湿籽棉总质量,并按式(2)

前 言

本标准按 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准由全国棉花加工标准化技术委员会(SAC/TC 407)归口。

本标准起草单位:中华全国供销合作总社郑州棉麻工程技术设计研究所、中国棉花协会棉花加工分会、安徽财经大学、北京中棉工程技术有限公司。

本标准主要起草人:陈从华、王利民、吴国新、谷国富、王瑞霞、史书伟、李建民、胡春雷。