

JB/T 11910—2014

## 9 标志、包装、运输与贮存

9.1 每台精播机应在明显位置安装永久性产品标牌, 标牌应符合 GB/T 13306 的要求。其内容至少包括:

- a) 产品型号与名称;
- b) 配套动力;
- c) 商标;
- d) 生产企业名称、厂址;
- e) 产品出厂日期和编号;
- f) 主要技术参数;
- g) 产品执行标准编号。

## 9.2 包装

9.2.1 包装件外应标明:

- a) 产品型号与名称;
- b) 包装件的名称、质量及总件数、编号;
- c) 生产企业名称、详细地址;
- d) 发运地点、收货单位。

9.2.2 每台精播机出厂时, 应随机附有下列文件:

- a) 产品检验合格证;
- b) 产品使用说明书;
- c) 包装箱清单。

## 9.3 运输与贮存

9.3.1 订货方和供货方可以协商运输方式。

9.3.2 在室内存放时应干燥、通风; 室外存放应有防雨措施。

JB/T 11910—2014

ICS 65.060.30

B 91

备案号: 45717—2014

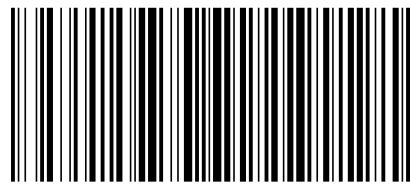
# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11910—2014

### 程控装盘精播机

Program loading tray precision seeding machine



JB/T 11910—2014

版权专有 侵权必究

\*

书号: 15111·12034

定价: 15.00 元

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

经销部门抽样不受此限制。

8.4 检验项目分类

检验项目凡不符合本标准要求均称为不合格项目，按其对产品的影响程度，分为 A、B、C 三类，检验项目分类见表 4。

表 4 不合格项目分类

类别	项数	项目名称	出厂检验	型式检验	条款
A	1	安全要求	√	√	6
	2	籽粒破碎率	—	√	表 1
B	1	种子空穴率	—	√	表 1
	2	装基合格率	—	√	表 1
	3	压穴深度合格率	—	√	表 1
	4	裂解均匀度	—	√	表 1
	5	覆基合格率	—	√	表 1
	6	传动平稳性	√	√	5.1.2
	7	操作标志	√	√	5.1.3
	8	机架焊接质量	√	√	5.1.4
	9	堵塞/过载报警	—	√	5.1.5
	10	显示装置无缺码、断码	√	√	5.1.6
C	1	控制器件安装位置	√	√	5.1.7
	2	油漆外观质量	√	√	5.5
	3	紧固件拧紧力矩	√	√	5.4.4
	4	轴调质硬度	√	√	5.3.2
	5	平均故障间隔时间	—	√	表 2
	6	产品标牌	√	√	9.1

8.5 判定规则

采用逐项考核分类判定原则，表中 AQL 为可接收质量限，Ac 为合格判定接收数、Re 为不合格判定拒收数。抽样判定方案见表 5。

表 5 抽样判定方案

项目类别	A	B	C
样机数	2		
项目数	2	10	6
抽查水平	S-1		
AQL	6.5	40	65
Ac Re	0 1	2 3	3 4
注：台数变化时 AQL 不变。			

中华人民共和国  
机械行业标准  
程控装盘精播机  
JB/T 11910—2014

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街 22 号  
邮政编码：100037

210mm×297mm·0.75 印张·23 千字  
2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷  
定价：15.00 元

书号：15111·12034  
网址：<http://www.cmpbook.com>  
编辑部电话：(010) 88379778  
直销中心电话：(010) 88379693  
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

值，按公式（7）计算覆基合格率。

$$F = \left(1 - \frac{\bar{X}_3}{W}\right) \times 100\% \dots\dots\dots (7)$$

式中：

F——覆基合格率，%；

$\bar{X}_3$ ——覆基未满足的窝孔平均值，单位为穴；

W——每苗盘窝孔数，单位为穴。

### 7.3 功能试验

功能试验按表 3 进行测试。

表 3 功能试验

试验分类	要 求
整机功能	符合设计要求和说明书要求
按键测试	相应速度，手感
显示测试	符合设计功能菜单要求，显示无断码、缺码现象
插头测试	无移动，接触良好
传动带、链条测试	松紧程度符合传动要求
连接件	紧固程度符合设计要求

### 7.4 可靠性试验

按照 GB/T 5667 和 GB/T 24648.2 的规定试验。试验时间应不小于 60 h 纯作业时间。

## 8 检验规则

### 8.1 出厂检验

8.1.1 出厂交货的精播机应经制造厂质检部门检验合格，并签发合格证后方可出厂。

8.1.2 出厂检验项目应符合表 4 的规定。

### 8.2 型式检验

8.2.1 有下列情况之一时，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；
- c) 正式生产时，每两年或积累 100 台后，应进行一次检验；
- d) 产品长期停产后，恢复生产；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求。

8.2.2 型式检验应符合第 5 章、第 6 章的规定，检验项目应符合表 4 的规定。

### 8.3 抽样方法

8.3.1 按 GB/T 2828.1 进行抽样，抽样方案和合格质量水平等由供需双方协商确定。

8.3.2 在企业近期 6 个月的合格产品中随机抽取，样本基数不少于 10 台，样本数量为 2 台。在用户、

## 目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 术语和定义.....1

4 型号.....2

5 技术要求.....2

    5.1 基本要求.....2

    5.2 性能要求.....2

    5.3 主要零部件.....3

    5.4 整机装配要求.....3

    5.5 外观涂漆质量.....3

6 安全要求.....4

7 试验方法.....4

    7.1 试验条件.....4

    7.2 播种试验.....4

    7.3 功能试验.....6

    7.4 可靠性试验.....6

8 检验规则.....6

    8.1 出厂检验.....6

    8.2 型式检验.....6

    8.3 抽样方法.....6

    8.4 检验项目分类.....7

    8.5 判定规则.....7

9 标志、包装、运输与贮存.....8

    9.1.....8

    9.2 包装.....8

    9.3 运输与贮存.....8

表 1 主要性能指标.....3

表 2 使用可靠性.....3

表 3 功能试验.....6

表 4 不合格项目分类.....7

表 5 抽样判定方案.....7