

JB/T 10289—2013

7.2.7 订货单位要求抽检产品质量时，抽样方法按 GB/T 2828.1 的规定，也可由供需双方协商确定。

8 标志、包装、运输与贮存

8.1 标志

每台膨化机应在明显位置固定产品标牌，其内容至少应包括：

- a) 产品名称及型号；
- b) 外形尺寸；
- c) 配套动力；
- d) 产品质量；
- e) 出厂编号；
- f) 出厂日期；
- g) 制造厂名称；
- h) 产品执行标准编号。

8.2 包装、运输

8.2.1 膨化机及其部件的包装应符合下列规定：

- a) 膨化机底部应固定牢固，不得倒置；
- b) 包装应有防潮、防雨措施；
- c) 包装箱上应按 GB/T 191 的规定标有重心位置、质量、外形尺寸和其他有关内容；
- d) 包装应牢固、可靠，并符合运输部门的要求。

8.2.2 随同膨化机供应的附件、备件和工具应齐全。

8.2.3 每台膨化机应附带下列文件：

- a) 产品合格证；
- b) 产品使用说明书；
- c) 装箱清单。

8.2.4 供出口的产品包装，应符合外贸部门的有关规定或合同规定。

8.3 贮存

8.3.1 膨化机室内存放时，应有良好的通风、防潮措施。

8.3.2 膨化机露天存放时，底部应垫以支承物，并有防雨、防潮和防晒的措施。

JB/T 10289—2013

ICS 65.060.99

B 93

备案号：40505—2013

JB

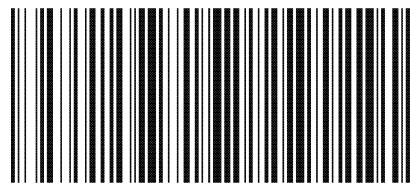
中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10289—2013

代替 JB/T 10289—2001、JB/T 10290—2001

饲料膨化机

Feed extruder



JB/T 10289—2013

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·10849

定价：15.00 元

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

- c) 正常生产后每隔三年应进行一次型式检验;
- d) 国家质量监督部门提出型式检验要求;
- e) 产品的设计、工艺、生产设备和管理等方面发生重大变化。

7.2.2 型式检验的样机应在出厂检验的合格产品中随机抽取，数量应不少于 2 台。

7.2.3 型式检验项目应符合第 5 章的规定。

7.2.4 型式检验批为 2 台~8 台，随机抽取 2 台，按表 6 进行检验。

7.2.5 检验项目按其产品质量的影响程度分为 A 类、B 类和 C 类，其分类见表 6。

7.2.6 判定规则见表 7，表 7 中 AQL 为产品合格质量水平，Ac 为合格判定数，Re 为不合格判定数。采用逐项考核评定，按不合格项目分类判定，以各类检验项目所能达到的最低质量水平为该批产品的质量水平。

表 6 检验项目分类

| 类别 | 名称 | 出厂检验 | 型式检验 | 要求 |
|----|------------------|------|------|-------------------------|
| A | 1 安全保护装置 | √ | √ | 5.5 |
| B | 1 纯工作小时生产率 | — | √ | 5.1.2 5.1.3 |
| | 2 吨料电耗 | — | √ | 5.1.2 5.1.3 |
| | 3 螺杆工作寿命 | — | √ | 5.3.2 |
| | 4 膨化腔内壁工作寿命 | — | √ | 5.3.2 |
| | 5 耐模环工作寿命 | — | √ | 5.3.2 |
| | 6 汽塞工作寿命 | — | √ | 5.3.2 |
| | 7 主带轮平衡 | √ | √ | 5.3.3 |
| | 8 噪声 | √ | √ | 5.1.6 |
| | 9 调速系统 | √ | √ | 5.2 |
| C | 1 外观质量 | √ | √ | 5.3.4 5.3.5 5.4.7 |
| | 2 标志与包装 | √ | √ | 8.1 8.2 |
| | 3 旋转部件不应有碰擦、卡滞现象 | √ | √ | 5.4.2 5.4.4 |
| | 4 密封与渗漏 | √ | √ | 5.4.3 |
| | 5 振动与异常 | √ | √ | 5.4.5 |

表 7 判定规则

| 类别 | A | B | C |
|-------|-----|-----|-----|
| 项目数 | 5 | 5 | 7 |
| 检查水平 | S-1 | | |
| 样本字码 | A | | |
| 样本大小 | 2 | | |
| AQL | 6.5 | 25 | 40 |
| Ac Re | 0 1 | 1 2 | 2 3 |

中华人民共和国
机械行业标准
饲料膨化机
JB/T 10289—2013
*
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 1 月第 1 版第 1 次印刷
定价：15.00 元
*
书号：15111·10849
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

式(2)计算纯工作小时生产率。

$$Q = \frac{W}{T} \dots\dots\dots (2)$$

式中:

Q——纯工作小时生产率,单位为吨每小时(t/h);

W——接取样品质量,单位为吨(t);

T——接取时间,单位为小时(h)。

6.3.1.4 纯工作时间的吨料电耗

按式(3)计算吨料电耗:

$$E = \frac{N}{Q} \dots\dots\dots (3)$$

式中:

E——纯工作时间的吨料电耗,单位为千瓦小时每吨(kW·h/t);

N——整机功率消耗,单位为千瓦(kW)。

6.3.1.5 噪声

按 GB/T 3768 的规定测定样机的噪声。

6.3.1.6 外泄粉尘浓度

按 GB/T 5748 的规定,测定外泄粉尘浓度。

6.3.2 产品质量

6.3.2.1 含水率

在膨化机出口处每隔 5 min 接取样品不少于 50 g,测取三次,按 GB/T 6435 的规定测定含水率。

6.3.2.2 尿素酶活性

膨化全脂大豆时,在膨化机出口处接取样品,按 GB/T 8622 的规定测定尿素酶活性。

6.3.2.3 糊化度

淀粉中糊化淀粉量与全部淀粉量之比的百分数。按照 SB/T 10077—1992 中附录 B 的方法测定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 膨化机出厂时,应经制造单位质量检验部门检验合格,并附有产品合格证方可出厂。

7.1.2 出厂检验项目应符合 5.2、5.3、5.4、5.5 的规定。

7.2 型式检验

7.2.1 在下列情况之一时,进行型式检验:

- a) 新产品或老产品的试制定型鉴定;
- b) 产品停产两年以后,恢复生产;

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 型式与主参数.....2

 4.1 型式.....2

 4.2 主参数.....2

5 技术要求.....2

 5.1 性能要求.....2

 5.2 结构要求.....3

 5.3 主要零部件要求.....3

 5.4 装配技术要求.....4

 5.5 安全要求.....4

6 试验方法.....4

 6.1 试验条件.....4

 6.2 空载试验.....5

 6.3 负载试验.....5

7 检验规则.....6

 7.1 出厂检验.....6

 7.2 型式检验.....6

8 标志、包装、运输与贮存.....8

 8.1 标志.....8

 8.2 包装、运输.....8

 8.3 贮存.....8

表 1 膨化机主要性能指标.....3

表 2 膨胀机主要性能指标.....3

表 3 主要零部件寿命.....3

表 4 环境及条件测定项目.....4

表 5 试验样机技术特征记录表.....5

表 6 检验项目分类.....7

表 7 判定规则.....7