

表 2 判定规则

| 项目类别 | A | B | C |
|-------|-----|-----|-----|
| 样本数 | 2 | | |
| 项目数 | 6 | 8 | 6 |
| 检查水平 | S-1 | | |
| AQL | 6.5 | 25 | 40 |
| Ac Re | 0 1 | 1 2 | 2 3 |

6 标志、包装与贮存

6.1 每台孵化机应在明显位置固定产品标牌，标牌应符合 GB/T 13306 的规定，内容至少应包括：

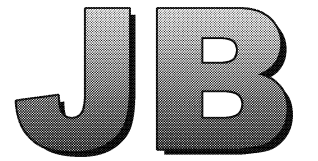
- 制造厂名称及地址；
- 产品名称和型号；
- 出厂编号和出厂日期；
- 主要技术参数（电压、功率、容蛋量等）；
- 产品执行标准编号。

6.2 孵化机包装应牢固可靠，应能保证产品不受损坏，便于运输和吊装。

6.3 随同产品供应的附件应齐全。产品随机文件至少包括：

- 产品合格证；
- 产品使用说明书；
- 装箱单；
- 随机附件清单。

6.4 孵化机应存放在干燥、通风、防雨的场所。



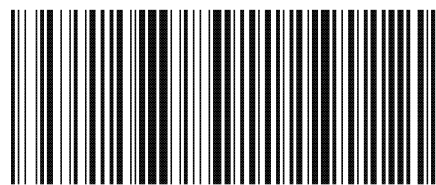
中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9809.1—2013

代替 JB/T 9809.1—1999

孵化机 第 1 部分：技术条件

Incubator—Part 1: Specification



JB/T 9809.1—2013

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·10842

定价：12.00 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

中华人民共和国
机械行业标准
孵化机 第1部分：技术条件
JB/T 9809.1—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·0.5印张·15千字
2014年1月第1版第1次印刷
定价：12.00元
*
书号：15111·10842
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

5.2.1 有下列情形之一时，应进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 生产过程中，如产品结构、材料工艺等有较大变化；
- 正常生产过程中，每两年至少应进行一次；
- 产品停产达一年后恢复生产；
- 国家质量监督部门提出要求。

5.2.2 型式检验项目按表4的要求。

5.3 抽样方法：

5.3.1 按GB/T 2828.1中的正常检查一次抽样方案，检验水平采用特殊检查水平S-1，每批产品中抽检2台。

5.3.2 采用随机抽样方法，在企业近一年内生产的、未经使用的合格产品中抽取。在生产企业抽样时，检验批应不少于10台。

5.4 检验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1。

表1 检验项目分类表

| 类别 | 项序 | 检 验 项 目 | 章条编号 | 出厂检验 | 型式检验 |
|----|----|--------------------------|--------|------|------|
| A | 1 | 自动控制冷却装置 | 4.3.6 | √ | √ |
| | 2 | 高、低温报警装置 | 4.3.7 | √ | √ |
| | 3 | 超高温保护和应急控温功能 | 4.3.8 | √ | √ |
| | 4 | 故障报警装置 | 4.3.9 | √ | √ |
| | 5 | 绝缘电阻 | 4.3.10 | √ | √ |
| | 6 | 用电安全标志 | 4.3.11 | √ | √ |
| B | 1 | 同一孵化单元孵化有效区域温度均匀性与最大温度偏差 | 4.1.3 | — | √ |
| | 2 | 同一孵化单元孵化有效区域温度稳定性 | 4.1.4 | — | √ |
| | 3 | 表面传热系数 | 4.1.5 | — | √ |
| | 4 | 温度控制范围 | 4.1.2 | — | √ |
| | 5 | 孵化有效区域与控温装置显示值误差 | 4.3.4 | — | √ |
| | 6 | 孵化率 | 4.3.2 | — | √ |
| | 7 | 每只雏鸡平均耗电量 | 4.3.5 | — | √ |
| | 8 | 孵化有效区域与控温元件节点处温差 | 4.3.4 | — | √ |
| C | 1 | 升温时间 | 4.3.1 | — | √ |
| | 2 | 翻转角度 | 4.3.3 | √ | √ |
| | 3 | 机内相对湿度 | 4.1.6 | √ | √ |
| | 4 | 孵化有效区域最低风速 | 4.1.7 | √ | √ |
| | 5 | 机内CO ₂ 含量 | 4.1.8 | — | √ |
| | 6 | 健雏率 | 4.3.2 | — | √ |

5.5 按表2进行判定，表中AQL为可接收质量限，Ac为接收数，Re为拒收数。

5.6 样本中不合格项目数小于或等于接收数Ac时，则判该产品为合格，否则判该产品为不合格。

4.1.8 孵化机应装有通风换气装置，其换气能力应保证机内 CO₂ 含量在孵化期内不超过 0.85%；在出雏期内不超过 0.60%。最大换气量整批入孵式每 100 枚种蛋应不小于 1.5 m³/h，分批入孵式每 100 枚种蛋应不小于 1.0 m³/h。机内应无明显的飘浮物。

4.1.9 箱板材料或其表面应能防腐、防冲撞，并无害于人体和禽蛋。

4.1.10 焊接件应牢固可靠，不应有夹渣、裂纹、漏焊等缺陷。

4.2 安装要求

4.2.1 孵化机内所有零部件表面均应经防腐、防潮处理。应经检验合格后方可进行装配。

4.2.2 零部件的防腐表面应光洁，便于清洗、消毒。

4.2.3 孵化机各部件应安装牢固可靠，各运动件工作灵活。

4.3 性能要求

4.3.1 孵化机装满新鲜种蛋后，关闭机门，开始加温，机内温度应在 4 h 内达到孵化温度要求。

4.3.2 在种蛋正常，操作合理，环境适宜的条件下，受精蛋（种鸡蛋）孵化率应不小于 90%。健雏率不小于 95%。

4.3.3 翻蛋机构翻转应平稳、可靠。翻转角度为 40°~45°。水禽翻蛋角度应为 50°~53°。

4.3.4 孵化有效区域与控温元件节点处温差应不大于 0.4℃，与控温装置显示值应不大于 0.4℃。

4.3.5 整批入孵式孵化机每只雏鸡平均耗电量不应大于 0.075 kW·h，分批入孵式孵化机每只雏鸡平均耗电量不应大于 0.030 kW·h。

4.3.6 孵化机应设置自动控制的冷却装置。当机箱内温度超出设定范围时，控制系统应能自动启动和关闭冷却装置，且工作正常。

4.3.7 孵化机应设置高、低温报警装置，温度高于或低于设定温度 0.5℃时，应能自动报警。

4.3.8 孵化机应具有准确可靠的超高温保护和应急控温功能：

——应急保护：当孵化箱体内温度高于超高温保护装置设定温度后（一般此值比控制系统温度设定值高 0.7℃），超高温保护装置自动切断加热电源，发出声光报警指示；

——应急控制：使用应急保护装置能够代替自动控制系统（在自动控制系统出现故障时）控制孵化设备的温度。

4.3.9 孵化机应设置故障报警装置，当风扇、风门、翻蛋等机构工作异常时应能自动报警，并能自动启动保护装置工作。

4.3.10 电气系统必须绝缘可靠，绝缘电阻值不应小于 1 MΩ。

4.3.11 在孵化机的易见位置应有用电安全标志。

4.3.12 孵化机性能应稳定可靠，有效度应大于或等于 98%。

5 检验规则

5.1 出厂检验：

5.1.1 孵化机出厂时应经生产厂检验部门检验合格并附合格证。

5.1.2 每台孵化机出厂前，应进行空运行试验。试验时间不少于 15 min。空运转试验应满足下列要求：

——各连接件和紧固件不应有松动现象；

——孵化机运行正常、平稳，操纵和调节机构灵活可靠，不得有异常噪声和振动。

5.1.3 出厂检验应符合 4.1.6、4.1.7、4.3.3、4.3.6~4.3.11 的规定。

5.1.4 每台出厂的粉碎机应做好出厂前的检验记录。

5.2 型式检验：

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 型号表示法..... 1

4 技术要求..... 1

 4.1 一般要求..... 1

 4.2 安装要求..... 2

 4.3 性能要求..... 2

5 检验规则..... 2

6 标志、包装与贮存..... 4

表 1 检验项目分类表..... 3

表 2 判定规则..... 4