

ICS 65.060.99  
B 90

# NY

## 中华人民共和国农业行业标准

NY/T 737—2003

NY/T 737—2003

### 木薯淀粉加工机械通用技术条件

General technical requirements for processing  
machinery of cassava starch

中华人民共和国农业  
行业标准  
木薯淀粉加工机械通用技术条件  
NY/T 737—2003

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

\*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 14 千字

2004年2月第一版 2004年2月第一次印刷

印数 1—800

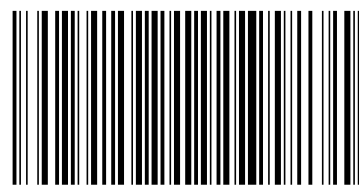
\*

书号: 155066·2-15594 定价 10.00 元

网址 [www.bzcb.com](http://www.bzcb.com)

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



NY/T 737—2003

2003-12-01 发布

2004-03-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

8.2.4 包装箱应符合运输和装卸要求,箱内应采取防湿措施。

8.2.5 包装箱上的收发货标志应符合 GB/T 6388 的要求。图示标志应有“向上”、“由此起吊”、“怕湿”、“禁止滚翻”等。

8.2.6 产品运输宜用一般的运输工具,若用户要求也可裸运,但应有防雨淋和防碰撞措施,并严禁与酸碱及粉尘类物品混装运输。

## 前 言

本标准由农业部农垦局提出。

本标准由农业部热带作物机械及产品加工设备标准化分技术委员会归口。

本标准起草单位:农业部热带作物机械质量监督检验测试中心、广西农垦明阳机械厂。

本标准主要起草人:王金丽、邓干然、王忠恩。

- 减速箱和各密封部位不应有渗漏现象；
- 噪声应符合 5.1.9 的规定。

## 6 试验方法

### 6.1 生产率测定

在正常工作条件下,测定单位工作时间的加工量或产量,测三个班次取其算术平均值,每班次不应少于 6 h,结果精确到“0.10 t/h”或“0.10 m<sup>3</sup>/h”。各种电参数测量仪器精度不应低于 1.5 级,计时器精度为 0.2%。

工作时间包括纯工作时间、工艺服务时间、调整时间等。

### 6.2 使用可靠性测定

在正常生产条件下,考核时间不应少于 200 h,同一产品不少于 2 台,取两台的平均值评定。

$$K = \frac{\sum T_z}{\sum T_z + \sum T_g} \times 100\%$$

式中:

$K$ ——使用可靠性;

$T_z$ ——班次工作时间,单位为时(h);

$T_g$ ——班次故障时间,单位为时(h)。

### 6.3 轴承温升测定

用测温计测量试验开始和结束时轴承座(或外壳)表面温度,计算轴承温升。

### 6.4 噪声测定

噪声测定按 GB/T 3768 的规定,选择平行六面体测量表面,测量距离  $d$  为 1 m。

### 6.5 尺寸公差测定

尺寸公差的测定按 GB/T 3177 的规定。

### 6.6 形位公差测定

形位公差的测定按 GB/T 1958 的规定。

### 6.7 齿轮精度测定

齿轮侧隙和接触斑点的测定按 GB/T 13924 的规定。

### 6.8 漆膜附着力测定

漆膜附着力测定按 JB/T 9832.2 的规定。

## 7 检验规则

### 7.1 出厂检验

7.1.1 产品出厂检验时,应进行全数检查,并签发“产品合格证”后,方可出厂。

7.1.2 出厂检验项目要求:

- 安全防护应符合 5.2 的规定;
- 外观质量应符合 5.3 的规定;
- 空载运行应符合 5.6 的规定。

### 7.2 型式检验

#### 7.2.1 型式检验条件

有下列情况之一时应进行型式检验:

- 新产品的试制定型鉴定;
- 产品的结构材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正常生产时,定期或周期性抽查检验;

## 木薯淀粉加工机械通用技术条件

### 1 范围

本标准规定了木薯淀粉加工机械产品的通用基本技术要求。

本标准适用于木薯淀粉加工中的输送、清洗、粉碎、搅拌、筛分等机械。其他薯类淀粉加工机械可参照使用。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1800.4 极限与配合 标准公差等级和孔、轴的极限偏差表

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性角度尺寸的公差

GB/T 1958 形状和位置公差 检测规定

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3177 光滑工件尺寸的检验

GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法

GB/T 3943 圆孔和长孔筛片

GB/T 5330 工业用金属丝编织方孔筛网

GB/T 6388 运输包装收发货的标志

GB/T 6414 铸件尺寸公差

GB 8196 机械设备防护罩安全要求

GB/T 8886 淀粉原料

GB/T 9969.1 工业产品使用说明书 总则

GB 12104 淀粉(包括衍生物和副产品)术语

GB/T 13306 标牌

GB/T 13924 渐开线圆柱齿轮精度检验规范

GB/T 14014 蚕丝、合成纤维筛网

GB 16798—1997 食品机械安全卫生

JB/T 5994 装配通用技术条件

JB/T 9832.2 农林拖拉机及机具漆膜附着力性能测定方法 压切法

### 3 术语和定义

GB 12104 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

#### 3.1

**洗薯机 cassava washer**

清除木薯等薯类外表皮沾带的泥沙及大部分表皮的设备。

#### 3.2

**碎解机 cassava crusher**