

ICS 65.040.10
B92
备案号:

Q/NMJX

广东南牧机械设备有限公司企业标准

Q/NMJX 9—2017
代替 Q/NMJX 9—2011

养猪设备 定位栏

2017-01-01 发布

2017-02-01 实施

广东南牧机械设备有限公司 发布

前言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由广东南牧机械设备有限公司提出。

本标准起草单位：广东南牧机械设备有限公司。

本标准主要起草人：包木才、陈志勇、陈俊强、李玉锁、吕晓能。

本标准2011年6月首次发布。

养猪设备 定位栏

1 范围

本标准规定了养猪设备 定位栏（以下简称定位栏）的型式结构型号、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

JB/T 8581-2010 畜牧机械 产品型号编制规则

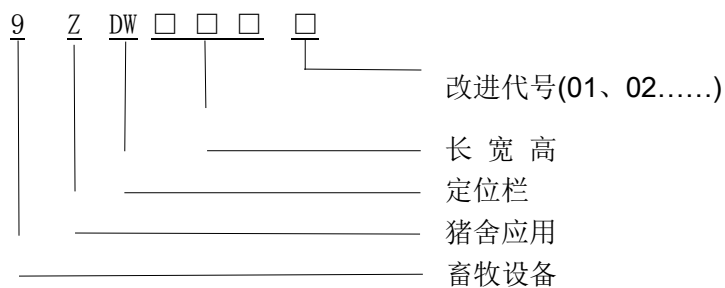
GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差

GB/T 3091-2001 低压流体输送用焊接钢管

3 结构型号

3.1 产品型号

产品型号编制参照JB/T 8581的规定进行，产品型号表示方法如下：



示例：9ZDW21601101 表示经过一次改进的长、宽、高分别为长 2100mm、600mm、1100mm 的定位栏。

3.2 产品结构

定位栏的基本结构，如图1所示：

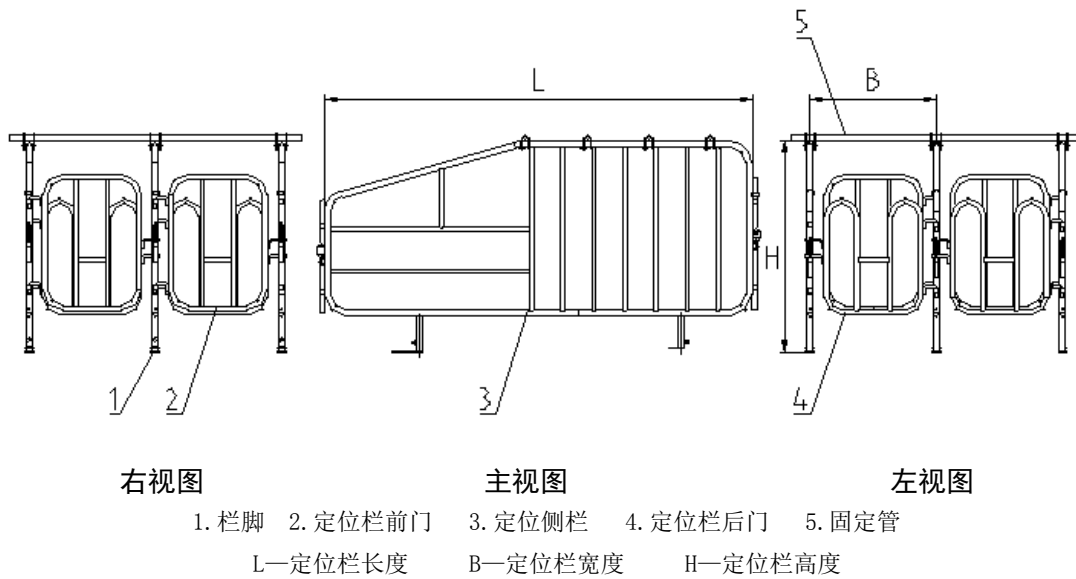


图1 定位栏

3.3 基本参数

定位栏基本参数如表1所示。

表1 定位栏基本参数

单位：毫米

定位栏长度	2000~2300
定位栏宽度	600~750
定位栏高度	1000~1100

4 技术要求

4.1 尺寸要求

定位栏的尺寸规格应符合表1的规定，分娩栏长度、宽度和高度的尺寸公差应不低于 GB/T 1804-2000 中的 c 级规定。

4.2 材料要求

定位栏所用钢材要求，外径与壁厚的允许偏差应符合 GB/T 3091-2001：

- a) $\phi 21$ 钢管：壁厚不小于 2.0mm；
- b) $\phi 26$ 钢管：壁厚不小于 2.0mm；
- c) $\phi 32$ 钢管：壁厚不小于 2.5mm；
- d) 圆钢：直径不小于 $\phi 14.0$ mm；

4.3 外观要求

4.3.1 焊接件的焊接质量应达到以下要求：

- a) 焊接件焊接应牢固可靠，不应有虚焊、假焊、烧伤现象；
- b) 焊后焊接表面不应留有焊渣、焊瘤、飞溅及其他污物；
- c) 焊缝及热影响区表面不应有裂纹、未焊透、未熔合及超过允许范围的咬边、凹坑、夹渣等缺陷。

4.3.2 钣金件表面应光滑、平整，不应有起皱、裂纹、毛边；

4.3.3 钢管弯曲加工表面不应出现龟裂、皱折、气泡等现象。

4.3.4 镀锌件表面应光滑无挂锌。

4.4 性能要求

4.4.1 镀锌件锌层厚度应不低于 80 μ m。

4.4.2 设备整体安装牢固，不应有部件脱落现象。

4.5 装配要求

4.5.1 整体安装应牢固，受力紧固件应加防松垫片，不应出现部件脱落现象。

4.5.2 各转动部件应运转灵活，不应有卡死和异响。

4.5.3 表面应平滑、光滑，不应有任何伤害猪只和操作人员的明显粗糙点、凸起部位、锋利锐角和毛刺。

5 试验方法

5.1 规格尺寸检查

5.1.1 采用精度为 1.0mm 的长度量具测量各配件尺寸，各测量 3 次，取平均值。

5.1.2 采用精度为 0.05mm 游标卡尺测量所采用的各金属材料尺寸，各测量 3 次，取平均值。

5.1.3 随机抽取定位前栏门、定位后栏门、定位侧栏片各 3 件，采用精度为 0.5 μ m 的磁性测厚仪测定其厚度，每件随机测 5 个点，取最小值。

5.2 外观检验

目测定位栏各部件表面质量。

5.3 装配要求

定位栏安装调试后，手动检测装配质量。

6 检验规则

6.1 组批

以同一次交货、同一型号、同一品种的产品为一批。

6.2 出厂检验

6.2.1 每批产品出厂前都应进行出厂检验，检验合格，并附有合格证明后方可出厂。

6.2.2 出厂检验项目、要求和检验方法见表 2。

表2 出厂检验项目

出厂检验项目	技术要求条文	试验方法
零部件质量	4.3.1~4.3.4	目测
装配质量	4.5.1、4.5.2	常规检查
安全质量	4.5.3	常规检查
标志	7.1	常规检查

6.2.3 从每批产品中随机抽取 3%，且不得少于 3 组。

6.2.4 出厂检验结果中若有项目不合格时，应在同批产品中加倍抽样，对不合格项目进行复检一次，若复检结果中仍有项目不合格时，允许对该批产品的不合格项进行返修，返修后仍然不合格的，则判定该产品为不合格品。当全部检测项目符合本标准规定的要求，则判定该批产品为合格品。

6.3 型式检验

6.3.1 遇下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 产品试制定型、鉴定时；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响定位栏性能时；
- c) 成批生产的产品，每两年至少检验一次；
- d) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

6.3.2 型式检验的内容应包含本标准所有内容。

6.3.3 抽样：批量生产时，从出厂检验合格产品中随机抽取 3 组进行型式检验。

6.3.4 型式检验被测项目不符合本标准要求的均为不合格项目，按其对产品质量的影响程度分为 A、B、C 三类，见表 3。

表3 不合格项目分类

不合格分类	项	项目	要求
A	1	材料	按4.2要求
B	1	镀锌厚度	按4.4.1要求
	2	零部件质量	按4.3.1~4.3.4要求
	3	安全质量	按4.5.3要求
C	1	尺寸	按4.1要求
	2	装配质量	按4.5.1、4.5.2要求
	3	标志、包装、运输和贮存	按7.1~7.4要求

6.3.5 抽样方案及判定规则, 见表 4:

表 4 抽样方案及判定规则

检验项目类别	A	B	C
检验项目数	1	3	3
检查水平	(一般检验水平) I		
样本量 n	3		
接收质量限 (AQL)	6.5	25	40
A_c R_e	0 1	1 2	2 3

- a) 当被检类的不合格数小于或等于 A_c 时, 该类被判为合格。
- b) 当被检类的不合格数大于或等于 R_e 时, 该类判为不合格。
- c) 当被检产品在 A、B、C 类均被判为合格时, 则整批产品被判为合格。否则被判为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 每套定位栏应有产品标牌, 标牌至少应包括以下内容:

- a) 制造厂名称;
- b) 产品名称、型号;
- c) 出厂编号和日期;
- d) 主要技术参数;
- e) 产品执行标准编号。

7.1.2 定位栏容易对人体造成伤害部位, 应在明显的地方标有警示标志。

7.2 包装

7.2.1 每套产品出厂时应有产品合格证书、使用说明书及附件清单。

产品包装应符合运输要求, 应有防雨措施。产品包装上应标明产品名称、型号、出厂日期和制造厂名称、地址等。

7.3 运输

运输途中不应使产品产生大的震动撞击, 以免产品发生扭曲变形, 影响其正常使用。

7.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风的室内, 避免放置在露天和潮湿的地方, 以免产品氧化。

