



新乡市现代养猪设备厂企业标准

Q/XD 003—2017

9QSW 型水位控制器

2017 - 02 - 10 发布

2017 - 08 - 10 实施

新乡市现代养猪设备厂 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由新乡市现代养猪设备厂提出。

本标准起草单位：新乡市现代养猪设备厂、河南省鸥美畜牧机械有限公司。

本标准主要起草人：王世峦、尚二飞、王世雅。

本标准自发布之日起有效期三年，到期复审。到期未复审，本标准自动作废。

本标准为首次发布。

9QSW 型水位控制器

1 范围

本标准规定了9QSW型水位控制器（以下简称水位控制器）的术语和定义、型号编制和基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标牌、包装、运输及贮存。

本标准适用于养猪厂猪只自动饮水使用的9QSW型水位控制器。

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。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 228.1-2010 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法

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 6388 运输包装收发货标志

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 11115 聚乙烯（PE）树脂

GB/T 14436 工业产品保证文件 总则

GB/T 20878 不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分

JB/T 8581-2010 畜牧机械 产品型号编制规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 水位控制器

利用大气压差控制硅胶垫的开启和关闭，从而控制饮水盆中水位的高低猪用饮水设备。

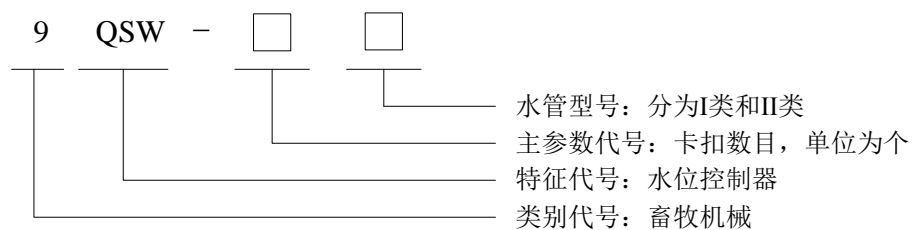
3.2 下水管高度

确保猪只充足饮水及不浪费水源的液面高度，下水管下口与饮水盆底部的垂直距离。

4 型号编制和基本参数

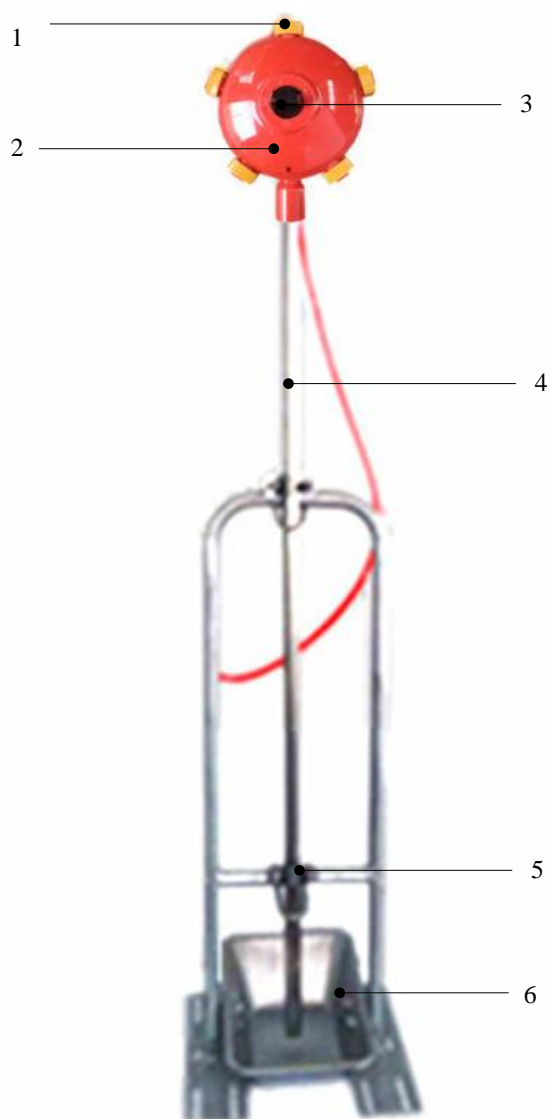
4.1 型号表示方法

产品型号的表示方法应符合JB/T 8581-2010的规定。



4.2 结构型式

9QSW型水位控制器的基本结构型式参见图1。



1——卡扣；2——水位器前后盖；3——开关；4——下水管；5——双U型螺丝；6——饮水盆

图1 9QSW型水位控制器

4.3 基本参数

水位控制器的基本参数参见表1。

表1 水位控制器的基本参数

项 目	参 数	
	9QSW-5 I 型	9QSW-5 II 型
下水管长度/mm	1000	1200
下水管高度/mm	20~50	20~50
卡扣数目/个	5	
外形尺寸（长×宽×高）/mm	200×300×1200	200×300×1400

5 技术要求

- 5.1 水位控制器的前后盖采用尼龙材料，胶垫材料采用硅胶材料，下水管材料采用 304 不锈钢。
- 5.2 各零部件材料应分别符合 GB/T 20878、GB/T 11115、GB/T 228-2002 的要求。
- 5.3 干湿料槽的各零部件、外协件必须经检验合格，外购件必须有产品合格证方可进行装配。
- 5.4 不锈钢拉伸件表面应光滑，不应有裂痕、褶皱现象存在。
- 5.5 各种塑料件表面应光滑、平整，不应有起皱、划痕、毛边。
- 5.6 水位控制器各零部件表面不应有任何伤害猪和操作人员的显见粗糙点、凸起部位、锋利刃角和毛刺。
- 5.7 水位控制器开关应开启顺畅，无卡滞现象，开启状态下流水顺畅，关闭状态下无滴漏现象。
- 5.8 水位控制器各接头处不应有漏水、滴水现象。
- 5.9 饮水管底端离饮水盆底垂直距离应在 20 mm~50 mm 范围内。
- 5.10 水位控制器应有使用说明书，其内容应符合 GB/T 9969 的规定。

6 检验方法

- 6.1 水位控制器应按使用说明书的要求进行安装、调试，保证处于良好的工作状态。
- 6.2 试验用的计量器必须经计量部门检定合格，并在检定有效期内。
- 6.3 水位控制器应通以相应水压的水源，然后开启和关闭水位控制器开关，检查水位控制器水位控制是否正常。
- 6.4 调节下水管高度，从最低位置调到最高位置，观察液面是否控制稳定。
- 6.5 测量下水管底部到饮水盆底部的垂直高度。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 水位控制器应经制造厂质检部门检验，出厂检验项目必须全部合格后方可发给合格证，准予出厂。

7.1.2 出厂检验项目、要求和检验方法见表2。

表2 出厂检验项目、要求和检验方法

出厂检验项目	技术要求	检验方法
安全要求	5.6	目测
外观质量	5.4、5.5	目测
装配质量	5.7、5.8、5.9	常规检验
标牌	8.1	目测

7.2 型式检验项目：

7.2.1 有下列情况之一，应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型、鉴定时；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响定水位控制器性能时；
- c) 停产一年以上恢复生产时；
- d) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。
- e) 成批生产的产品，每三年至少检验一次。

7.2.2 抽样与判定

7.2.2.1 抽样方法

型式检验的抽样按GB/T2828.1中规定的正常检查一次抽样方案，采用特殊检查水平S-1。在制造厂近六个月内生产安装的产品中抽取水位控制器2套，抽样基数8~16个单体水位控制器。

7.2.2.2 不合格项目分类

型式检验项目见表3，型式检验按5要求进行，型式检验项目应包括本标准的全部内容。

表3 不合格项目分类

不合格分类		不合格项目	评定依据
类	项		
A	1	安全要求	按5.6要求
	2	液面是否稳定，开关是否正常	按5.7要求
B	1	材料要求	按5.1、5.2要求
	2	外购件和外协件要求	按5.3要求
	3	加工质量	按5.4、5.5要求
	4	装配质量	按5.8、5.9要求
	5	外观质量	按5.4、5.5、5.10要求
	6	标牌	按8.1要求

7.3 判定规则

采用逐台逐项考核判定，当各类不合格项目数均小于或等于接收数Ac时，则判定该批为合格，各类不合格项目数有一类大于或等于拒收数Re时，则判定该批为不合格。判定规则见表4。

表4 判定规则

不合格项目类别		A	B
抽样方案	项目数	2	8
	样本大小 n	2	
	检查水平	S-1	
	样本大小字码	A	
合格品	AQL值	6.5	40
	Ac Re	0 1	2 3

7.4 订货单位有权按本标准规定对产品进行抽检，抽检方案由供需双方协商确定。

8 标牌

每套水位控制器应有产品标牌，其内容应包括：

- a) 产品商标；
- b) 产品牌号、型号及名称；
- c) 产品主要技术参数；
- d) 产品出厂编号和出厂日期；
- e) 产品执行标准编号。
- f) 制造厂名称、地址及联系电话。

9 包装、运输及贮存

9.1 水位控制器的包装贮存标志应符合GB/T 191的规定。

9.2 水位控制器的运输包装收发货标志GB/T 6388的规定。

9.3 出厂包装时，包装应牢固可靠，便于运输，并有防潮、防压措施，应保证在正常装运中不致碰伤和受潮。

9.4 随同水位控制器供应的附件（备件及工具）应齐全。

9.5 水位控制器交付使用时应附有下列文件：

- a) 装箱清单
- b) 产品合格证
- c) 使用说明书
- d) 产品三包凭证
- e) 用户意见调查表

9.6 水位控制器产品合格证的内容应符合GB/T 14436的规定。

9.7 全部文件应用塑料袋装好密封后，固定在箱内。

9.8 产品应贮存在有干燥、通风和防潮等措施的仓库内。当露天存放时，应有防雨、防晒、防潮、防积水等措施。