



# Q/GX

## 广东广兴牧业机械设备有限公司企业标准

Q/GX 16—2017

企业标准信息公共服务平台  
备案  
2017年10月25日 14点22分

### 9CGS 型系列干湿料槽

企业标准信息公共服务平台  
备案  
2017年10月25日 14点22分

2017 - 10 - 18 发布

2017 - 10 - 18 实施

广东广兴牧业机械设备有限公司 发布



企业标准信息公共服务平台  
备案  
2017年10月25日 14点22分

企业标准信息公共服务平台  
备案  
2017年10月25日 14点22分



## 前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009 给出的规则编写。  
本标准由广东广兴牧业机械设备有限公司提出。  
本标准起草单位：广东广兴牧业机械设备有限公司。  
本标准主要起草人：黄善民、罗土玉、邓华胜、张荣波、陈福元。  
本标准首次发布。

企业标准信息公共服务平台  
2017年10月25日 14点22分

企业标准信息公共服务平台  
备案  
2017年10月25日 14点22分



企业标准信息公共服务平台  
备案  
2017年10月25日 14点22分

企业标准信息公共服务平台  
备案  
2017年10月25日 14点22分



## 9CGS 型系列干湿料槽

### 1 范围

本标准规定了9CGS型系列干湿料槽的术语和定义、型号编制与基本参数、要求、试验方法、检验规则。

本标准适用于养猪场猪只自由采食时使用的9CGS型系列干湿料槽（以下简称干湿料槽）。

### 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 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 13306 标牌

GB/T 14436 工业产品保证文件 总则

JB/T 8581 畜牧机械 产品型号编制规则

### 3 术语和定义

下列术语定义适用于本文件。

#### 3.1

##### 干湿料槽

干饲料和水通过猪只拱动落料管或饮水器而自动落入食槽，供猪只采食的设备。

#### 3.2

##### 出料口间隙

落料管下缘与食槽底之间的垂直距离。

#### 3.3

##### 出料口间隙浮动偏差

在工作过程中出料口间隙与设定的出料口间隙之差。

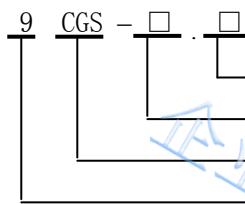
### 4 型号编制与基本参数



16—2017

#### 4.1 型号编制

产品型号的编制应符合 JB/T 8581 的规定。



改进代号：A、B、C……，基本型不标注  
 主参数代号：储料桶容积，单位为升（L）  
 特征代号：干湿料槽  
 类别代号：畜牧机械

示例：

第一次改进设计的储料桶容量为 100L 的干湿料槽，标记为：9CGS-100A。

#### 4.2 基本参数

表1 干湿料槽基本参数

项 目	单 位	基 本 参 数	
		9CGS-100 型	9CGS-150 型
料箱容积	L	100	150
出料口间隙尺寸（可调）	mm	0~30	
采食高度（食槽高度）	mm	100	150
采食位	个	4	
饮水器	个	2	
外形尺寸（长×宽×高）	mm×mm×mm	800×560×1 050	800×750×1 100

### 5 要求

#### 5.1 基本要求

- 5.1.1 干湿料槽应按规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 5.1.2 干湿料槽所有零部件、外购件和外协件应经验收合格后方可进行装配。
- 5.1.3 干湿料槽各零部件应采用产品图样所规定的、符合相关国家标准要求的材料。在不影响产品质量、使用寿命和零件互换性的前提下，允许采用机械性能不低于产品图样所规定要求的材料代用。

#### 5.2 安全要求

- 5.2.1 干湿料槽各零部件表面不应有伤害猪只和操作人员的锋利锐角和毛刺。
- 5.2.2 干湿料槽与饲料接触的零、部件的表面材质应不含有害、有毒物质。

#### 5.3 性能指标

- 5.3.1 料箱容积偏差的绝对值应不大于其标称值的 5%。
- 5.3.2 出料口间隙浮动偏差的绝对值应不大于 3mm。
- 5.3.3 饮水器底端离食槽底垂直距离应在 15mm~45mm 范围内，且可调。

#### 5.4 外观质量

- 5.4.1 冲压件不应有裂纹、毛刺及明显的拉痕、起皱等缺陷。



- 5.4.2 焊接件应焊接牢固可靠，不应有漏焊、烧穿、未焊透等缺陷，焊渣应清理干净，焊缝表面应平整光滑。
- 5.4.3 钣金件表面应光滑、平整，不应存在裂纹、飞边及明显起皱、锤击痕迹。
- 5.4.4 热浸镀锌零部件表面应光滑，无滴漏、粗糙和锌刺。
- 5.4.5 注塑件表面应光滑、平整，不应有厚薄不均、色彩不匀的现象。
- 5.4.6 热浸镀锌层厚度不小于 45 $\mu\text{m}$ 。

## 5.5 装配质量

- 5.5.1 所有转动、操作部位应灵活，不应有卡、碰、阻滞现象。
- 5.5.2 各联接部位联接应紧固，并有防松措施。
- 5.5.3 在供料时间内触碰下料管或饮水器后饲料和水应顺畅洒落。
- 5.5.4 连接水管各接头处不应有漏水、渗水现象。

## 5.6 使用说明书

- 5.6.1 使用说明书应通俗易懂，必要处应配附图。
- 5.6.2 使用说明书的编写格式和内容应符合 GB/T 9969 的规定。

## 5.7 标牌

干湿料槽应在明显位置固定标牌，标牌应符合 GB/T 13306 的规定，标牌应至少标明如下内容：

- a) 产品名称、商标及型号；
- b) 产品执行标准编号；
- c) 主要技术参数；
- d) 出厂编号；
- e) 制造日期；
- f) 制造厂名称、地址。

## 5.8 包装、运输及贮存

- 5.8.1 干湿料槽需要包装时，包装的形式和方法由供需双方商定。若采用包装箱包装，其包装贮存标志和运输包装收发货标志应分别符合 GB/T 191 和 GB/T 6388 的规定。
- 5.8.2 包装前应将运输中易松动的零部件固定牢靠。
- 5.8.3 随同干湿料槽供应的附件（备件及工具）应齐全。
- 5.8.4 随机文件应用塑料袋装好密封后，固定在箱内。随机文件应至少包括：
  - a) 装箱清单；
  - b) 产品合格证，产品合格证的格式和内容应符合 GB/T 14436 的规定；
  - c) 使用说明书。
- 5.8.5 干湿料槽存放时，切勿与腐蚀气体或液体接触。若在露天存放时，应有防雨设施。
- 5.8.6 贮存超过一年的产品应经复检合格后方能出厂。

## 6 试验方法

### 6.1 试验条件

- 6.1.1 试验用干湿料槽应按使用说明书的要求进行安装、调试，并处于正常的工作状态。



6.1.2 试验用的计量器具必须经计量部门检定合格，并在检定有效期内。

## 6.2 安全检查

6.2.1 按 5.2.1 的要求目视检查。

6.2.2 按 5.2.2 的要求验证零、部件供应商提供的材质证明和质量保证文件。

## 6.3 性能试验

### 6.3.1 料箱容积的测定

测量料箱的实际容积。并计算料箱的标称值与料箱的实际容积之差的绝对值，测量三次取最大值。

### 6.3.2 出料口间隙浮动偏差的测定

模拟实际工作过程，测量出料口间隙浮动偏差的绝对值，测量三次取最大值。

### 6.3.3 饮水机底端离食槽底垂直距离

测量饮水机底端离食槽底垂直距离，测量三次取最大值。

## 6.4 外观质量

6.4.1 按 5.4.1 至 5.4.5 的要求目视检查。

6.4.2 热浸镀锌层厚度用测厚仪在镀锌件上随机抽取 5 点测定镀锌层厚度。

## 6.5 装配质量

按 5.5 的要求目视检查。

## 6.6 使用说明书

按 5.6 的要求目视检查。

## 6.7 标牌

按 5.7 的要求目视检查。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

干湿料槽的检验分为出厂检验和型式检验。

### 7.2 出厂检验

7.2.1 干湿料槽应经制造厂质检部门检验合格，并有产品合格证方可出厂。

7.2.2 出厂检验如有不合格项目，允许修复调整，合格后方可出厂。

7.2.3 贮存超过一年的产品应经过复检合格后方可出厂。

7.2.4 出厂检验项目见表 2。

### 7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一，应进行型式检验：





- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型、鉴定时；
- b) 正式生产后，产品的结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品正常生产每三年做一次型式检验；
- d) 产品长期停产后恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

7.3.2 型式检验项目见表 2。

7.3.3 抽样方法：按 GB/T 2828.1 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制造的产品中随机抽取 2 台，抽样基数为 5~8 台。

7.3.4 不合格项目分类：被检验项目凡不符合本部分要求的，均称为不合格项目，按其对产品性能的影响程度分为 A、B、C 三类，见表 2。

表2 检验项目分类表

不合格分类		检验项目名称	出厂检验	型式检验	对应条款	试验方法
类	项					
A	1	安全要求	√	√	5.2	6.4
B	1	料箱容积	/	√	5.3.1	6.3.1
	2	出料口间隙浮动偏差	/	√	5.3.2	6.3.2
	3	饮水器底端离食槽底垂直距离	/	√	5.3.3	6.3.3
	4	使用说明书	√	√	5.6	6.6
C	1	外观质量	√	√	5.4	6.4
	2	装配质量	√	√	5.5	6.5
	3	标牌	√	√	5.7	6.7
	4	包装	√	√	5.8	常规检查

#### 7.4 判定规则

A类全部合格，B类允许1项不合格，C类允许2项不合格，则判定被检产品合格。否则判定为不合格。