

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 11—2017

代 替 Q/NMJX

11—2011

养猪设备 保育栏

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 保育栏

1 范围

本标准规定了养猪设备 保育栏（以下简称保育栏）的型式结构与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装与贮存。

2 规范性引用文件

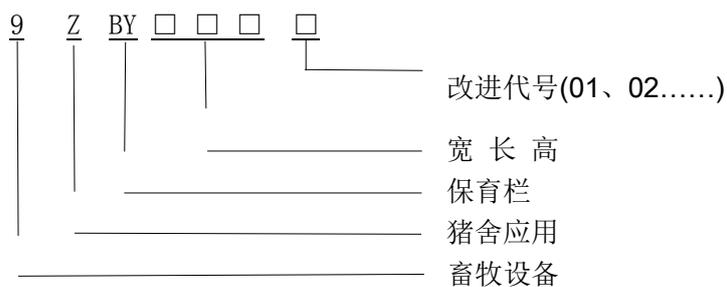
下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

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 12670	聚丙烯(PP)树脂
GB/T 3091-2008	低压流体输送用焊接钢管

3 型式结构与基本参数

3.1 产品型号

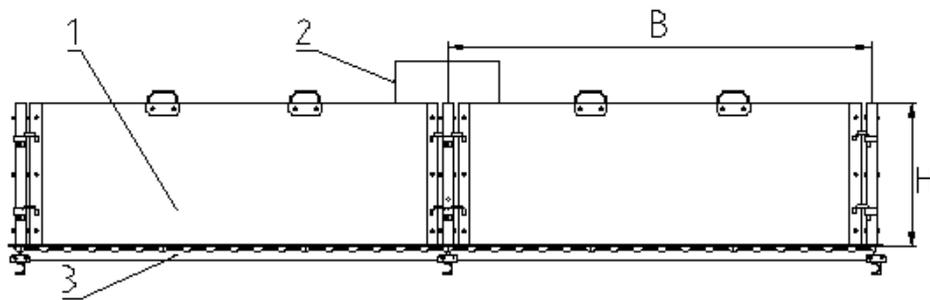
产品型号编制参照 JB/T 8581 的规定进行，产品型号表示方式如下：



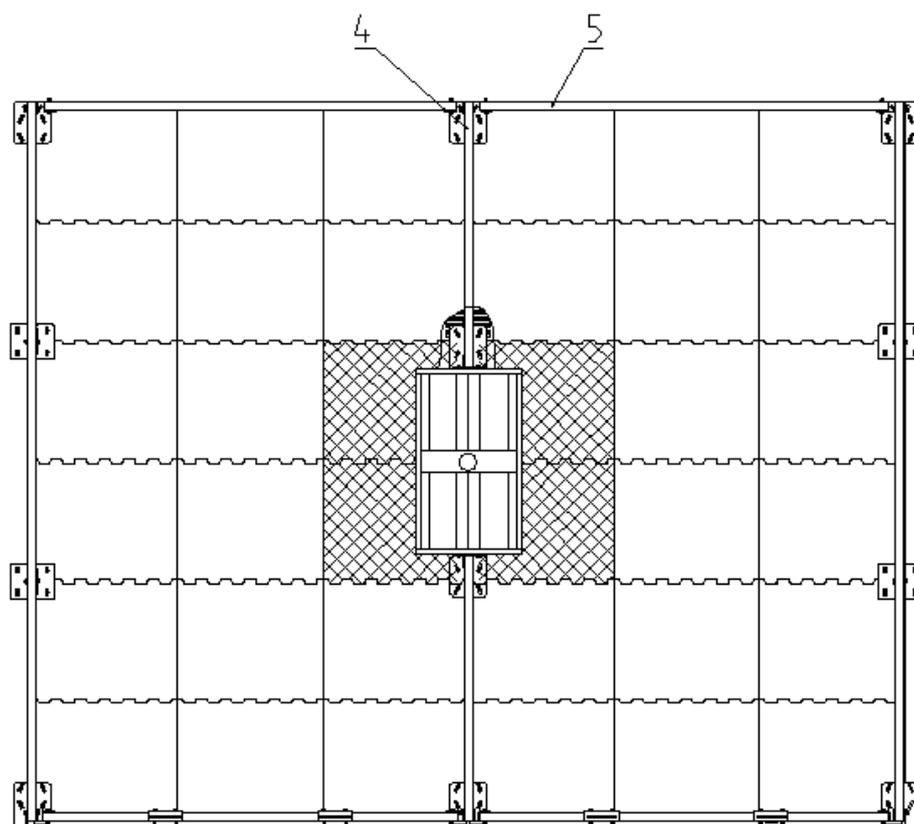
示例：9ZBY183006001 表示经过一次改进长、宽、高分别为 3000mm、1800mm、600mm 的保育栏。

3.2 产品结构

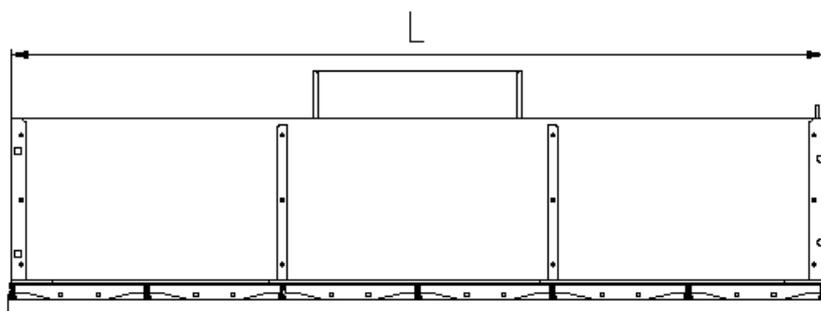
保育栏的基本结构, 如图1所示。



主视图



俯视图



左视图

1—保育前栏 2—保育双面食槽 3—扁钢横梁 4—槽钢梁
 5—保育隔栏 6—保育后栏 7—塑料漏缝板
 L—保育栏长度 B—保育栏宽度 H—保育栏高度

图1 保育栏

3.3 基本参数

保育栏基本参数如表1所示：

表1 保育栏基本参数

单位：毫米

保育栏长度	2700~3500
保育栏宽度	1800~3000
保育栏高度	600~800
PVC中空板厚度	30~35
塑料漏缝地板缝宽	≤12
保育双面食槽采食位宽度	120~160
保育双面食槽高度	600~900

4 技术要求

4.1 尺寸要求

保育栏的尺寸规格应符合表1的规定，保育栏长度、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

4.2.1 钢材应符合，外径与壁厚的允许偏差应符合 GB/T3091-2001：

- a) $\phi 25$ 无缝钢管：壁厚不小于 4.0mm；
- b) 插销门钩圆钢：直径不小于 $\phi 12.0$ mm；

4.2.2 塑料漏缝地板材料应选用聚丙烯(PP)树脂，聚丙烯(PP)树脂应符合 GB/T12670 的要求。不应添加对猪只有害的其他辅助材料。

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 塑料件应无裂痕。

4.3.3 钣金件表面应光滑、平整，不应有起皱、裂纹、毛边；

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 μm 。

4.4.2 塑料漏缝地板的承压能力应不少于 1500 N/cm²。

4.4.3 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 随机抽取保育前栏、保育后栏、保育隔栏、扁钢横梁、槽钢梁各 3 件，采用精度为 0.5 μm 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

目测保育栏各部件表面质量。

5.3 性能测试

5.3.1 塑料漏缝地板承压能力测试，随机抽取塑料漏缝地板 3 块。将塑料漏缝地板用 4 个支座水平支承起来，用压力测试机在塑料漏缝地板表面筋条位置施加载荷，对塑料漏缝地板进行承压能力的测试。随机测试测试 3 点，塑料漏缝地板的承压能力取其 3 次测试结果的最小值。

5.4 装配要求

保育栏安装调试后，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，检验规格，检验合格并附有产品合格证方可出厂。

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，则判断该产品为不合格品。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产品。

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) 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，可能影响保育栏性能时；
- 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 型式检验项目包括本标准要求的全部内容。

6.3.3 抽样：批量生产时，从出厂检验的产品中随机抽取 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称为不合格项目，按其对产品使用影响程度分为 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 4.2.1~4.2.3 要求
	2	塑料漏缝地板承压能力	按 5.3.1 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	2	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

6.3.5 当被检类的不合格数小于或等于 A_c 时, 该类被判为合格。

6.3.6 当被检类的不合格数大于或等于 R_e 时, 该类判为不合格。

6.3.7 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、包装与贮存

7.1 标志

7.1.1 每套保育栏应有产品标牌, 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 保育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。

7.2.2 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。