

6.1 成套设备（包括主要单机）应在明显位置固定标牌，标牌应符合GB/T 13306-1991的规定，标牌应标明如下内容：

- a) 产品名称及型号；
- b) 产品标准代号；
- c) 主要技术参数；
- d) 出厂编号；
- e) 出厂日期；
- f) 制造厂名称、地址及联系方式。

6.2 在容易产生不安全因素的部位，应设置安全标志，安全标志应符合GB 10396的规定。

6.3 在规定旋转或输送方向的部位应有明显的方向标志。

6.4 成套设备的单机、零部件等运送到现场总装时，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 191和GB/T 6388-1986的规定。

6.5 包装、运输前对有活动的零部件应予固定，对易损坏的零部件应进行防损坏包装。

6.6 随同成套设备供应的附件（备件及工具）应齐全。

6.7 成套设备（包括主要单机）交付使用时应附有下列文件：

- a) 装箱清单；
- b) 产品合格证。产品合格证的内容应符合GB/T 14436-1993的规定；
- c) 使用说明书。使用说明书的内容应符合GB 9969.1的规定；
- d) 用户意见调查表。

6.8 全部文件应用塑料袋装好密封后，固定在箱内。

6.9 成套设备应存放在有防潮、防雨的设施内。

表 1 (续) 主要性能指标

操作区噪声 dB (A)	≤85
-----------------	-----

- 4.3 成套设备各单机的性能应匹配合理。
- 4.4 成套设备的首次故障前工作时间不少于200h。
- 4.5 所有零部件使用的材料应符合国家标准或行业标准的要求。在不影响产品质量和零部件互换性的前提下, 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。
- 4.6 铸件的表面质量及缺陷应符合GB/T 9439-1988中4.8及4.9规定。
- 4.7 钣金件不允许存在裂纹、起皱、飞边及明显锤击痕迹。
- 4.8 焊接件不允许有漏焊、烧穿、未焊透等缺陷。焊渣应清理干净, 焊缝表面应平整。
- 4.9 油漆涂层应符合JB/T 5673-1991的规定。
- 4.10 外购件、外协件、单机及组合配套件必须检验合格后方可进行装配。
- 4.11 所有转动、操作部位应灵活, 不得有卡碰现象。
- 4.12 成套设备各联接部位应密封可靠, 不得有漏料、漏粉、漏风现象。
- 4.13 电气设备必须安全可靠, 并符合下列条件:
 - a) 所有电线、电缆应安装于阻燃塑料管或金属线管内;
 - b) 带电机的设备必须接地可靠;
 - c) 电控系统必须符合GB/T 4720-1984中有关安全的规定;
 - d) 各类电气保护、警告装置在设备发生故障时, 应能及时发出警报信号, 并切断有关设备的电源;
 - e) 各类工作仪表反应灵敏、显示准确。
- 4.14 对可能造成人员伤害的所有外露传动部位和运动部件, 应有安全防护装置。
- 4.15 成套设备中蒸汽管道等高温部件应有隔热、保温装置。

5 检验规则

- 5.1 成套设备必须经制造厂质检部门检验合格, 并有产品合格证方能出厂。
- 5.2 成套设备的各单机出厂前均应做30min的空运转检验, 并符合:
 - a) 运转正常、平稳, 无异常声音, 操纵装置灵活、可靠;
 - b) 各联接件、紧固件不得有松动现象;
 - c) 各密封部位无渗漏现象。
- 5.3 型式检验
 - 5.3.1 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, 可能影响成套设备性能时;
 - c) 停产一年后恢复生产时;
 - d) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。
 - 5.3.2 型式检验项目按4要求进行。
 - 5.3.3 抽样方法
 - a) 型式检验的抽样按GB/T 2828.1-2003中规定的正常检查一次抽样方案, 采用特殊检查水平S-1;
 - b) 在制造厂近六个月内生产安装的用户中抽取1~2套。
- 5.4 订货单位验收成套设备时, 由供需双方协商决定验收项目或按本标准进行验收。如不合格, 应由供货单位负责维修、调整后重新提交验收。

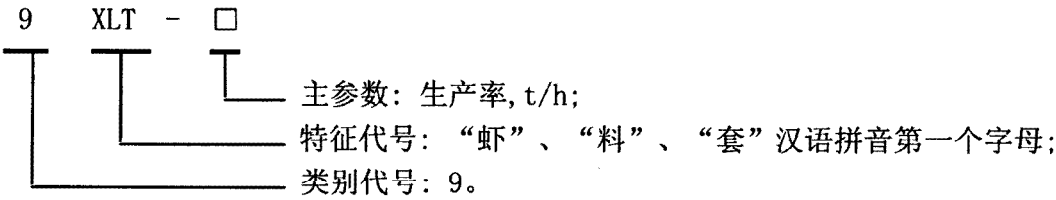
6 标志、包装、运输及贮存

成品饲料中淀粉的熟（糊）化程度。

3.6

型号编制

成套设备的型号按JB/T 8581-1997的规定进行编制。



4 技术要求

4.1 成套设备应符合本标准的规定, 并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.2 成套设备在下列条件工作时, 其主要性能指标应符合表1规定。

- a) 原料的含水率小于13%;
- b) 制粒机模孔直径为1.8mm;
- c) 工作电源: 电压 220V±10V、380V±20V; 频率 50Hz±1Hz。

表1 主要性能指标

项 目 名 称		性 能 指 标	
		幼 虾 料	中 成 虾 料
吨 料 电 耗 kW·h/t		≤180	≤160
粉 碎 细 度 μm		95%通过125	95%通过160
配 料 称 量 允 差	动态 ‰	≤3	
	静态 ‰	≤2	
混 合 均 匀 度 %		≥92	
成 品 含 水 率 %		≤11	
成 品 含 粉 率 %		≤3	≤2
熟化度（淀粉糊化度） %		≥80	
稳 定 性	成品软化时间 min	≥25	
	成品耐水性 h	≥4	
颗 粒 均 匀 度 %		≥80	
操作区粉尘浓度 mg/m ³		≤10	

虾饲料加工成套设备 技术条件

1 范围

本标准规定了虾饲料加工成套设备的术语和定义、技术要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以鱼粉、玉米、豆粕、面粉等为主要原料,生产虾饲料的加工成套设备(以下简称成套设备)。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 2828.1-2003 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 4720-1984 电控设备 第一部分:低压电器电控设备

GB/T 6388-1986 运输包装收发货标志

GB/T 9439-1988 灰铸铁件

GB 9969.1 工业产品使用说明书 总则

GB 10396 农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 安全标志和危险图形 总则

GB/T 13306-1991 标牌

GB/T 14436-1993 工业产品保证文件 总则

JB/T 5673-1991 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

JB/T 8581-1997 畜牧机械 产品型号编制规则

3 术语和定义

3.1

成品含粉率

成品幼虾饲料中几何尺寸小于500 μm 、中成虾饲料中几何尺寸小于800 μm 的质量占总质量的百分率。

3.2

成品软化时间

成品饲料浸泡在水中,水分开始渗透颗粒内部(即用手轻压后开始软化变形)所用的时间。

3.3

成品耐水性

成品饲料浸泡在水中,吸水后能保持颗粒基本形态而不溃散的持续时间。

3.4

颗粒均匀度

成品饲料中长度方向的尺寸值符合生产要求的质量占总质量的百分率。

3.5

熟化度

前 言

本标准由广东省农业厅提出并归口。

本标准起草单位：广东省农业机械研究所、农业部农产品加工机械设备质量监督检验测试中心（广州）。

本标准起草人：李锡金、曹卫东、陈建梅、陆萍、周伟华、陈福元、黄海森。

ICS 65.040.10

B93

国家质量监督检验检疫总局备案号:

15973-2004

DB

广 东 省 地 方 标 准

DB44/T 205—2004

虾饲料加工成套设备 技术条件

Shrimp feed processing complete sets of equipment Specifications

2004-10-08 发布

2005-01-18 实施

广东省质量技术监督局 发布