

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 51222—1999

砉碾组合米机 产品质量分等 (内部使用)

1999-12-30 发布

2000-06-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 JB/T 51222.1~51222.3—94《砻碾组合米机 产品质量分等》的修订。本标准与 JB/T 51222.1~51222.3—94 相比，主要技术内容改变为：调整了不合格分类。

本标准自实施之日起代替 JB/T 51222.1~51222.3—94。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：中国农业机械化科学研究院、湖南省农业机械研究所。

本标准主要起草人：陈俊宝、袁熙。

砻碾组合米机 产品质量分等
(内部使用)

代替 JB/T 51222.1~51222.3—94

1 范围

本标准规定了砻碾组合米机产品的质量指标、试验方法、检验规则。
本标准适用于砻碾组合米机(以下简称组合米机)的质量检测和质量分等。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 1350—1986 稻谷
- GB 1354—1986 大米
- GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）
- GB/T 5495—1985 粮食、油料检验 稻谷出糙率检验法)
- JB/T 5673—1991 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件
- JB/T 9818.2—1999 砻碾组合米机 试验方法

3 质量指标

3.1 加工的稻谷符合 GB 1350—1986 规定的三等时，组合米机性能应符合表 1 规定。

表 1

序号	项 目			质 量 分 等 指 标			
				合 格 品	一 等 品	优 等 品	
1	大 米 质 量	加 工 精 度			符合 GB 1354 一等		
		出 米 率 %		早 籼	≥0.90K	≥ 0.91K	≥0.92K
				晚 籼	≥0.92K	≥ 0.93K	≥0.94K
				晚 粳	≥0.90K	≥ 0.91K	≥0.92K
		碎 米 率 %	总 量	早 籼	≤35	≤32	≤ 30
				晚 籼	≤30	≤28	≤ 26
				晚 粳	≤15	≤14	≤ 13
			其 中： 小 碎 米	早 籼	≤ 2.5		
				晚 籼	≤ 2.0		
				晚 粳	≤ 1.5		

表 1 (完)

序号	项 目			质 量 分 等 指 标		
				合 格 品	一 等 品	优 等 品
1	大 米 质 量	含 谷 量 粒 /kg	早 籼	≤12	≤10	≤ 8
			晚 籼	≤12	≤10	≤ 8
			晚 粳	≤6	≤5	≤ 4
		含 糠 率 %			≤ 0.2	
2	吨 料 电 耗 kW • ht		早 籼	≤11.0	≤ 10.5	≤100
			晚 籼	≤11.0	≤ 10.5	≤100
			晚 粳	≤12.0	≤ 11.5	≤110
3	成 品 温 升 ℃			≤16	≤15	≤ 14
4	粉 尘 浓 度 mg/m ³			≤ 10		
5	噪 声 dB(A)			≤90	≤87	≤ 85
6	有 效 度 %			≥92	≥94	≥ 98
7	胶 耗 kg (稻 谷) /g (胶)			≥25	≥30	≥ 40
注：表中 K为稻谷出糙率，测试计算方法按 GB/T 5495 的规定。						

3.2 装配、外观与包装质量应符合表 2 的规定。

表 2

序号	项 目	质 量 分 等 指 标		
		合格品	一等品	优等品
1	装配质量	各运动件应转动灵活，无卡滞现象。 各紧固件应牢固可靠，无松动现象。 各调节装置灵活可靠		
2	外观质量	产品零部件的结合面的边缘应齐整匀称，不得有明显错位。 不允许有漏焊、脱焊和烧穿，外露的焊缝应修整平直均匀。 产品上的各种标牌应清晰耐久，并固定在明显的位置上。 外露零件无磕碰和生锈		
3	涂层外观	色泽均匀、平整光滑、无露底	色泽鲜明；平整光滑；无露底、花脸、流痕、起泡和起皱	
4	漆膜附着力	三处 2 级	两处 1 级 一处 2 级	三处 1 级
5	包装质量	包装箱尺寸、重量应符合运输部门有关规定。包装箱应牢固、无破损，箱面标志齐全、清晰 箱内技术文件（使用说明书、质量合格证）与备件齐全		

4 试验方法

- 4.1 试验条件及要求应符合 JB/T 9818.2—1999 中第 3 章的规定。
- 4.2 大米质量、吨料电耗、成品温升、粉尘浓度、噪声等项目的测定，按 JB/T 9818.2—1999 中 4.2.3~4.2.7 规定进行。
- 4.3 有效度、胶耗等项目的测定，按 JB/T 9818.2—1999 中 5.3~5.6 的规定进行。
- 4.4 装配质量、外观质量、涂层外观、包装质量的检查，以目测为主。

4.5 漆膜附着力的检验，按 JB/T 5673 的规定进行。

5 检验规则

5.1 不合格项目分类

5.1.1 产品应根据 GB/T 2828 规定的计数抽样检查程序原则，按表 3所列不合格项目分类和表 4抽样检验方案检查判定。

5.1.2 被检查的项目凡不符合本标准第 3 章及有关标准、图样及技术文件规定要求的均为不合格项目。

5.1.3 不合格项目按其对产品的影响程度，分为 A、B、C 三类。A 类为对产品有重大影响的项目；B 类为对产品有较大影响的项目；C 类侧重于零部件、装配和制造质量项目。

5.2 抽样方法

5.2.1 抽样检查程序按 GB/T 2828 一次正常抽样方案，采用特殊检查水平 S—1。

5.2.2 采用随机抽样，在工厂近一年内生产的产品中随机抽取。整机抽样时样本母体应不少于 16 台，零部件不少于 16 套（件）。整机抽样 2 台，零部件抽样 2 套（件）。样品应在生产线上抽取，亦可在半成品库、成品库中抽取，在销售部门抽样时可不受此限。抽取的样品应是相应等级的合格产品。

5.3 评定规则

5.3.1 产品根据要求的等级按表 4 的规定进行抽样判定，表中合格质量水平 AQL、合格判定数 A_c 、不合格判定数 Re 均按计点法（即不合格项目数）计算。

5.3.2 采用逐项考核评定，样本中各类的不合格项目数小于或等于合格判定数 A_c 时，该类才判为通过。检查应按各类抽样检验方案分别作出通过与否的决定。A、B、C 三类均通过的等级定为产品等级。

表 3 项目不合格分类表

不合格分类		检 测 项 目
类	项	
A	1	粉尘浓度
	2	噪 声
	3	有效度
	4	大米加工精度
B	1	出米率
	2	碎米率总量
	3	含谷量
	4	成品温升
	5	吨料电耗
	6	胶耗
C	1	小碎米
	2	含糖率
	3	装配质量
	4	外观质量
	5	涂漆质量
	6	漆膜附着力
	7	包装质量

表 4 抽样判定表

项 目 分 类		A	B	C
项 目 数		4	6	7
检 查 水 平		S—1		
样 本 字 码		A		
样 本 数 <i>n</i>		2		
合 格 品	AQL	6.5	25	40
	<i>Ac Re</i>	0 1	1 2	2 3
一 等 品	AQL	6.5	25	25
	<i>Ac Re</i>	0 1	1 2	1 2
优 等 品	AQL	6.5	6.5	25
	<i>Ac Re</i>	0 1	0 1	1 2

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
砉碾组合米机 产品质量分等
(内部使用)

JB/T 51222—1999

*

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 10 000
2000年5月第一版 2000年5月第一次印刷
印数 1—500 定价 10.00 元
编号 99—1707

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>