ICS 55.200
J 83

DB13

河　北　省　地　方　标　准

DB13/T 2576—2017

食用菌自动装袋机通用技术要求

2017－09－06 发布　　2017－10－06 实施

河北省质量技术监督局　发布

前　　言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由唐山市质量技术监督局提出。

本标准起草单位：唐山天时农牧机械设备股份有限公司。

本标准主要起草人：王卫微、贺鹏、曹春雨、王迎运、张好强、廖志民。

食用菌自动装袋机通用技术要求

1 范围

本标准规定了食用菌自动装袋机的术语和定义、型号、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于食用菌自动装袋机（以下简称装袋机）。

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 1184 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法

GB 4208 外壳防护等级(IP代码)

GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB 10395.1 农林机械 安全 第1部分：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 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

NY/T 1640 农业机械分类

JB/T 9832.2 农林拖拉机及机具漆膜附着性能测定方法 压切法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

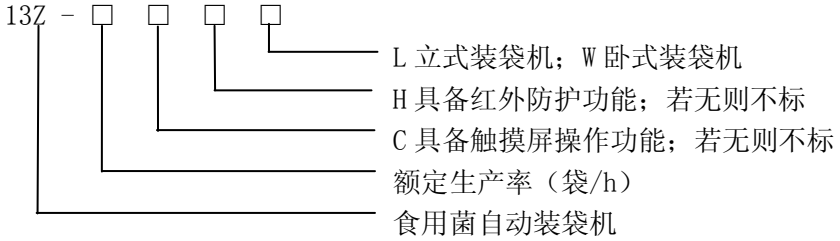
3.1

食用菌自动装袋机

利用程序控制将食用菌培养料装入塑料袋形成菌棒的设备。

4 型号

装袋机型号编制采用NY/T 1640中规定的方法，型号表示方法如下：



示例：13Z-1000CHL，指额定生产率为1000 袋/h，且附带触摸屏操作和红外防护功能的立式食用菌自动装袋机。

5 技术要求

5.1 使用环境条件

5.1.1 运行环境温度范围为 0℃～40℃。

5.1.2 正常运行湿度应≤95％。

5.1.3 电源电压：AC380V 或 AC220V。

5.1.4 电源频率：50Hz±1Hz。

5.2 一般要求

5.2.1 装袋机应符合本标准的要求，并按照经规定程序批准的图样和技术文件制造。

5.2.2 装袋机使用的原材料及外协件、外购件应符合相关标准的规定，外协件经检验合格，外购件须有合格证方可装配。

5.2.3 图样中未注公差的尺寸的极限偏差按 GB/T 1804 的规定。其中，机械加工表面应符合 m 级的规定，非机械加工表面应符合 c 级的规定。

5.2.4 图样中未注的形状和位置公差按 GB/T 1184 中 K 级。

5.2.5 焊接件焊接处应焊接牢固，无堆焊、假焊等焊接缺陷，外露焊缝应平直均匀。

5.3 外观要求

5.3.1 装袋机表面应无图样规定以外的凸起、凹陷等缺陷。

5.3.2 文字说明、标记、图案等应清晰规范。

5.3.3 机加工表面应无擦伤、毛刺和锈蚀。

5.3.4 钣金件不得有裂纹、折皱和凹凸现象。

5.4 涂装要求

装袋机所有外露部分应涂漆，涂漆层均匀、完整，外观应清洁，涂漆漆膜厚度不低于45um，漆膜附着性能应不低于JB/T 9832.2规定的Ⅱ级要求。

5.5 运转要求

5.5.1 装袋机组装后应进行电控运行调试，控制系统及各电器元件应工作正常。

5.5.2 各调整机构、操纵装置、联锁保护装置应灵活可靠，不得有卡阻现象。

5.5.3 连接件、紧固件应结合牢固，无松动现象。

5.5.4 润滑系统应无渗漏油现象。

5.6 电气控制系统要求

5.6.1 装袋机电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。

5.6.2 装袋机仪表箱外壳防护等级应不低于 IP55。

5.6.3 控制系统应具备装袋参数设定、计数和调整功能。

5.6.4 红外监测系统应能保证性能稳定，工作可靠。

5.6.5 触摸屏应显示清晰，反应灵敏。

5.7 主要性能要求

5.7.1 生产率

装袋机生产率应达到产品额定生产率要求。

5.7.2 破损率

食用菌装袋后，成形袋破损率不得超过0.2%。

5.8 噪声要求

装袋机正常工作时的噪声（声压级）应不大于89dB(A)。

5.9 可靠性

装袋机在正常作业下，保证装10000袋无故障。

5.10 安全要求

5.10.1 装袋机皮带轮等外露回转部件，应设有安全保护装置，并符合 GB 10395.1 的规定要求。

5.10.2 入料口、传动皮带等对操作者可能造成危害的部位，应设有操作安全警示标志，安全警示标志应符合 GB 10396 的规定要求，并在产品使用说明书中重现。

6 试验方法

6.1 焊接质量检验

采用目测进行检验。

6.2 外观检验

采用目测手感法进行检验。

6.3 涂装检验

涂漆表面质量按目测手感法进行检验；漆膜厚度用涂层厚度测量仪进行检测，在重要涂漆部位进行三次检测，取其平均值；漆膜附着性能按JB/T 9832.2的有关规定进行检验。

6.4 空运转检验

空运转试验按5.5、5.6.3、5.6.4、5.6.5的要求用目测手感法进行检验，试验时间不低于1h。

6.5 电气控制系统检验

电气系统按GB 5226.1的有关规定进行检验，仪表箱外壳防护按GB 4208的有关规定进行检验。

6.6 主要性能检验

6.6.1 生产率检验

装袋机工作正常后，通过计量装袋100袋所需时间的方式来计算装袋机的生产率。

6.6.2 破损率检验

在可靠性检验中，通过记录成形袋破损数量来计算破损率。

6.7 噪声检验

在设备正常作业条件下，按GB/T 3768的规定采用的声级计测定产品的运转噪声。测量表面选用各边与基准体对应平面的矩形平面六面体表面，测量距离1m，传声器位置参照GB/T 3768附录C中图C4，前、后、左、右四个方向上分别测量，取其算术平均值。

6.8 可靠性检验

在正常作业条件下，装袋数量为10000袋，记录装袋机出现故障情况。

6.9 安全检验

6.9.1 安全保护装置检验

按GB 10395.1的有关规定进行检验。

6.9.2 安全警示标志检验

目测检查对操作者可能造成危害的部位是否有安全警示标志，按5.10.2的规定进行检验。

7 检验规则

7.1 出厂检验

装袋机应经企业质检部门逐台检验合格并签发合格证后方可出厂。出厂检验项目为本标准5.3、5.5、5.6.3、5.6.4、5.6.5、5.10。

7.2 型式检验

7.2.1 在下列情况之一时需进行型式检验：

a) 产品试制定型时；
b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时；
c) 正常生产时每两年进行一次检验；
d) 产品停产两年后恢复生产时；
e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
f) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

7.2.2 型式检验为全项检验，样品自出厂检验合格的产品中随机抽取一台，有一项指标不合格，判型式检验不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

应在产品明显的位置固定产品标牌，其形式与尺寸应符合GB/T 13306的规定，并标明下列内容：
a) 产品名称、型号；
b) 主要技术参数；
c) 出厂编号；
d) 生产日期；
e) 产品标准号；
f) 制造厂名称。

8.2 包装

8.2.1 产品包装应符合 GB/T 13384 的规定，并适应陆路、水路运输的要求。

8.2.1 随机附带技术文件包括：

a) 装箱单；
b) 产品合格证；
c) 使用说明书，应符合 GB/T 9969 的规定。

8.3 运输和贮存

8.3.1 在运输过程中应防止直接日晒、雨雪淋袭和接触酸、碱、盐等腐蚀介质，并应避免由于振动和碰撞引起的损坏。

8.3.2 产品安装使用前需妥善保管，应贮存在干燥通风、防雨和无腐蚀性气体的场地上，防止锈蚀、变形、损坏。