

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 51208—1999

农用液压榨油机 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 51208.1~51208.3—94《农用液压榨油机 产品质量分等》进行的修订。

本标准与 JB/T 51208.1~51208.3—94 相比,主要技术内容改变如下:

- 更改和增加了油漆质量指标内容;
- 更改了零部件、整机抽样母体量规定数;
- 更改了抽样产品有效的生产保存日期;
- 可靠性指标考核改为首次故障前工作时间的考核,并且提出了具体指标要求。

本标准自实施之日起代替 JB/T 51208.1~51208.3—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、山东省烟台市农机研究所。

本标准主要起草人:李志庆、吕隆起。

农用液压榨油机 产品质量分等
(内部使用)

代替 JB/T 51208.1~51208.3—94

1 范围

本标准规定了农用液压榨油机产品的质量指标、试验方法、检验规则。
本标准适用于农用液压榨油机产品质量分等。

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/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 5528—1995 植物油脂水分及挥发物含量测定法
- GB/T 5529—1985 植物油脂检验 杂质测定法
- GB/T 5530—1998 动植物油脂 酸价和酸度测定
- JB/T 5673—1991 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件
- JB/T 9794.2—1999 农用液压榨油机 试验方法

3 质量指标

农用液压榨油机产品质量分等指标应符合表 1、表 2 的规定。

表 1 性能指标分等表

项 目		质 量 分 等 指 标	
		合 格 品	一 等 品
干 饼 残 油 率 %	花 生 仁	≤ 9.5	≤ 8.5
	油 菜 籽	≤ 8.5	≤ 7.5
	大 豆	≤ 6.0	≤ 5.5
	棉 籽	≤ 7.5	≤ 6.5
出 油 效 率 %	花 生 仁	≥ 92	≥ 93
	油 菜 籽	≥ 80	≥ 82
	大 豆	≥ 65	≥ 67
	棉 籽	≥ 75	≥ 77
吨 压 力 生 产 率 kg/(24h· t)	花 生 仁 油 菜 籽 大 豆 棉 籽	≥ 8	≥ 9

表 1 (完)

项 目			质 量 分 等 指 标	
			合 格 品	一 等 品
吨料耗电 kW·h/t			≤ 12	≤ 10
油品质量	花生油	杂 质 %	≤ 0.2	
		水 分 %	≤ 0.2	
	菜籽油 大豆油	酸 价 mgKOH/g 油	≤ 4	
整机耐压试验			压力表读数下降值不大于试验压力的 4%	压力表读数下降值不大于试验压力的 3%
安全阀可靠性试验			跳阀 5 次，每次跳阀后压力表读数不低于工作压力	
首次故障前工作时间 h			≥ 300	≥ 350
注 1 油品质量抽样在水化沉淀 24h 以后进行。 2 对于棉毛油，其油品质量应符合当地棉毛油收购标准。				

表 2 整机装配、外观质量指标分等表

项 目	质 量 分 等 指 标	
	合 格 品	一 等 品
装配质量	不允许漏装、错装； 各紧固件牢固可靠，不得松动。	
涂层厚度 μm	≥ 45	55~85
涂层附着力	3 处 II 级以上	1 处 I 级、2 处 II 级以上
外观质量	整洁，无锈迹、油污； 不允许露底漆、脱漆、起泡，无明显的油漆起皱、流挂； 不允许有磕碰、划伤和毛刺等	
装箱与包装要求	整机零部件完整，有标牌和注册商标； 技术文件（使用说明书、装箱单、合格证）和备件齐全； 包装牢固无破损	

4 试验方法

4.1 基本要求

4.1.1 样机抽取封存后至检测工作结束期间，除按有关规定进行保养和维修外，不允许更改样机和换件。

4.1.2 产品检验测试过程中，必须保证每个检测数据的准确、可靠，如发现异常数据应及时找出原因，并作必要的处理。

4.1.3 测试用各类设备、仪器、仪表的精度应能满足测量精度的要求。在检测试验前，对测试设备、仪器应进行检查、校准。

4.1.4 检测试验前，制造厂应提供受检农用液压榨油机必要的技术文件。

4.2 检测项目

确定抽样样机无漏装和其它异常情况后进行第3章表1、表2所列项目的检测试验。可靠性试验可在性能试验之外的样机上进行。

4.3 检测试验方法

4.3.1 作业性能（干饼残油率、出油效率、吨料耗电、吨压力生产率）试验

按 JB/T 9794.2 的规定进行测定。

4.3.2 油品质量检验

按 GB/T 5528-5530 的规定进行检验。

4.3.3 整机耐压试验

对榨油机进行加压，活塞伸出最大行程，压力表读数为工作压力的 1.25 倍时停止加压，稳压 15min，记下压力表的读数，观察各部分是否有漏油情况。

4.3.4 安全阀可靠性试验

将安全阀使用压力调至工作压力(+1~+5)MPa，测定跳阀时压力表的读数，共进行 5 次。

4.3.5 首次故障前工作时间

按 JB/T 9794.2 的规定进行测定。

4.3.6 外观质量、油漆涂层质量的检测

按 JB/T 5673 的规定进行测定。

4.3.7 装配与装箱包装要求的检查

采用扳手检查紧固件的紧固情况，以手感评定。装箱包装要求采用清点和目测的方法进行检查。

5 检验规则

5.1 不合格项目分类

5.1.1 农用液压榨油机产品应根据 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 类为对产品性能有轻微影响的项目，侧重于整机装配和外观质量项目上。

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合格产品中随机抽取。抽样时整机样本的母体量应不少于 26 台，零部件的母体量应不少于 10 套（件）。整机抽样 2 台，零部件抽样 2 套（件）。零部件在半成品库或装配线上抽取；整机在成品库或经销部门抽取，在经销部门抽样时不受母体量大小的限制。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 Ac、不合格判定数 Re 均按计点法（即不合格项次数）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，该类即判为通过。同时应按各类抽样检验方案分别作出通过与否的决定。以 A、B、C 三类均通过的等级定为产品等级。

表 3 不合格项目分类表

类	项	项 目 名 称	备 注
A	1	干饼残油率	
B	1	出油效率	
	2	吨压力生产率	
	3	吨料耗电	榨油机不配电动泵该项不考核
	4	整机耐压试验	
	5	安全阀可靠性试验	
	6	首次故障前工作时间	
C	1	油品杂质	
	2	油品水分	
	3	油品酸价	
	4	装配质量	
	5	涂层厚度	
	6	涂层附着力	
	7	外观质量	
	8	装箱与包装要求	

表 4 抽样检验方案表

项 目 类 别		A	B	C
样 本 数 n		2		
项 目 数		1	6	8
检 查 水 平		S-1		
合 格 品	AQL	6.5	25	40
	A_c Re	0 1	1 2	2 3
一 等 品	AQL	6.5	25	25
	A_c Re	0 1	1 2	1 2
注：样本数变化时，AQL 不变。				

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
农用液压榨油机 产品质量分等
(内部使用)

JB/T 51208—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4月第一版 2000年4月第一次印刷
印数 1—500 定价 10.00 元
编号 99—1662

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>