|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 65.040.10 |
| CCS | B92 |

中华人民共和国机械行业标准

XX/T XXXXX—XXXX

JB

猪用干湿料饲喂器

Pig dry and liquid feeder

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

中华人民共和国工业和信息化部  发布

目次

[前言 II](#_Toc72922508)

[1 范围 1](#_Toc72922509)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc72922510)

[3 术语和定义 1](#_Toc72922511)

[4 型号表示 2](#_Toc72922512)

[5 技术要求 2](#_Toc72922513)

[6 试验方法 3](#_Toc72922514)

[7 检验规则 3](#_Toc72922515)

[8 标志、包装、运输和贮存 4](#_Toc72922516)

1. 前言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国农业机械标准化技术委员会（SAC/TC 201）归口。

本文件起草单位：新乡市现代农牧发展有限公司、\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*

本文件主要起草人：

本文件为首次发布。

猪用干湿料饲喂器

* 1. 范围

本文件规定了猪用干湿料饲喂器的术语和定义、型号表示方法、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于猪只自由采食所使用的猪用干湿料饲喂器（以下简称干湿料饲喂器）。

* 1. 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 畜牧机械 产品型号编制规则

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

* + 1. 干湿饲喂器 Dry and wet feeder

干湿饲喂器是一种由食槽、储料仓、下料装置、供水装置及支架等组成，通过猪只拱动下料装置和供水装置，干饲料和水自动落入食槽，供猪只采食的饲喂设备。

* + 1. 采食高度Deeding height

采食位置的食槽上缘与放置平面的垂直距离。

* + 1. 出料口间隙 Release gap

饲料经下料装置进入食槽，下料装置自身具有的或与食槽槽底面形成的条状或环状的缝隙。

* 1. 型号表示方法

产品型号表示方法应符合JB/T 8581的规定。产品型号表示方式如下：

9 WZGS □ - □ □

改进代号：原型不标注，改进型用字母A、B…标注；

主参数：储料仓容积，单位为升(L)；

特征代号2：适用猪只类型,Y为育肥，B为保育；

特征代号1：“WZ”为猪用，“GS” 为干湿；

类别代号：畜牧机械代号。

9WGSY-150A 表示：第一次改进的容积为150升的育肥干湿饲喂器。

9WGSB-50B 表示：第二次改进的容积为50升的保育干湿饲喂器。

* 1. 技术要求
     1. 一般技术要求
        1. 干湿饲喂器应符合本标准要求，并应按规定程序批准的图样和技术文件制造。
        2. 干湿饲喂器应符合本标准要求，并应按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
        3. 冷剪切件应清除飞边、毛刺，冲压件不应有起皱和裂纹。
        4. 焊合件的焊缝应牢固、均匀、平整光滑，并清除熔渣。不应有裂纹、烧伤、咬边、漏焊、虚焊和夹渣等缺陷。
        5. 塑料零部件表面应光滑平整；应无明显翘曲、变形，表面不应有油污或者其他污物；浇口、飞边应修平整，边缘部位无毛刺。
        6. 供水装置的水管连接处不应有漏水、滴水现象。
     2. 基本参数

干湿饲喂器基本参数应符合表1的规定

1. 干湿饲喂器基本参数

| 项目 | 参数 | |
| --- | --- | --- |
| 育肥干湿喂料器 | 保育干湿喂料器 |
| 采食高度/mm | 115-150 | 80-100 |
| 出料口间隙（可调）/mm | 0-30 | 0-30 |

* + 1. 性能指标
       1. 采食高度偏差绝对值应不大于5mm。
       2. 出料口间隙浮动偏差的绝对值应不大于3mm。
       3. 饮水器底端离食槽底垂直距离应在15mm-45mm范围内，且可调。
    2. 装配质量
       1. 组装后整机应牢固、可靠，不应有松动现象。
       2. 下料装置应调节顺畅，不应有卡滞现象。
       3. 下料间隙调节到“0”时，干湿饲喂器处于关闭状态，触碰下料装置，不应有落料现象。
    3. 安全要求
       1. 各零部件表面不应有任何伤害猪只和操作人员的显见粗糙点、凸起部位、锋利刃角和毛刺。
       2. 与饲料接触的零、部件的表面材质不应含有对猪只有害的物质。
  1. 试验方法
     1. 试验准备
        1. 试验样机应按使用说明书要求调整在正常工作状态。
        2. 试验用仪器、仪表应在有效检定周期内。
        3. 供水压力不低于0.1MPa,检查样机供水装置，不应出现漏水、滴水现象。
     2. 性能试验
        1. 采食高度误差

将样机放在平整的工作台面上，用卷尺测量食槽上缘到工作台的垂直距离。

* + - 1. 出料口间隙误差

调节下料装置，从最低位置调到最高位置，采用通用量具分别测量出料口间隙的尺寸。

* + - 1. 饮水器底端离食槽底垂直距离

测量饮水器底端离食槽底垂直距离，测量三次取最大值。

* 1. 检验规则
     1. 出厂检验
        1. 干湿饲喂器应经制造厂检验部门检验合格后，并附有产品合格证方可出厂。
        2. 出厂检验项目见表2。
        3. 如有不合格，允许修复、调整，合格后方可出厂
     2. 型式检验
        1. 在下列情况之一时，应进行型式检验：

1. 新产品投产或老产品转产生产的试制、定型鉴定时；
2. 产品结构、材料、工艺、参数有较大变化，可能影响产品性能时；
3. 产品连续停产二年以上，恢复生产时；
4. 成批生产的产品，每三年至少检验一次；
5. 国家质量监督检验机构提出进行型式检验要求时。
   * + 1. 抽样与检测项目
          1. 型式检验的样本数为2台，检测项目见表2。判定规则见表3。
          2. 整机抽样应是企业最近一年内生产、并经出厂检验合格的产品。
6. 检测项目

| 类别 | 序号 | 检验项目 | 出厂检验 | 型式检验 | 对应章条 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| A | 1 | 采食高度 | - | √ | 5.2、5.3.1 |
| 2 | 安全要求 | √ | √ | 5.5 |
| B | 1 | 供水装置 | - | √ | 5.1.6、5.3.3 |
| 2 | 整机组装 | - | √ | 5.4.1 |
| 3 | 下料装置组装 | - | √ | 5.4.2 |
| 4 | 下料间隙 | - | √ | 5.4.3 |
| C | 1 | 标志 | √ | √ | 8.1 |

1. “√”表示检验项目，“—”表示不检验项目。
2. 判定规则

| 检验项目类别 | A | B | C |
| --- | --- | --- | --- |
| 检验项目数 | 2 | 4 | 1 |
| AQL | 6.5 | 25 | 40 |
| Ac Re | 0 1 | 1 2 | 2 3 |

* + - 1. 判定规则
         1. 当被检类的不合格数小于或等于AC时，该类被判为合格；
         2. 当被检类的不合格数大于或等于Re时, 该类判为不合格；
         3. 当被检产品在A、B类均被判为合格时，则整批产品被判为合格。否则判为不合格。
  1. 标志、包装、运输和贮存
     1. 标志

干湿饲喂器应在明显位置设置产品标志。标志至少应包括以下内容：

1. 产品牌号、型号及名称；
2. 产品主要技术参数；
3. 产品出厂编号和出厂日期；
4. 产品执行标准编号；
5. 制造厂名称、地址及联系电话。
   * 1. 包装

干湿饲喂器随机文件应包括：

1. 装箱清单；
2. 产品合格证；
3. 使用说明书。
   * 1. 运输

运输过程中，不得碰撞、受潮、受压。

* + 1. 贮存

1. 室内存放时应有良好的通风、防潮措施。

