

# SB

## 中华人民共和国行业标准

SB/T 10034~10037 — 92

SB/T 10094~10095 — 92

SB/T 10099~10103 — 92

---

### 茶 叶 及 加 工 机 械

# 中华人民共和国行业标准

## 茶叶平面圆筛机 技术条件

SB/T 10101 — 92

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了茶叶平面圆筛机(以下简称圆筛机,不包括输送机)的技术要求、试验方法、检验规则、标志与包装等。

本标准适用于区分茶叶长短或大小的圆筛机。

### 2 引用标准

NJ/Z 3 农机具涂漆

GB 1800 公差与配合 总论 标准公差与基本偏差

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定

GB 275 滚动轴承与轴和外壳的配合

ZBB 90007 固定式农业机械噪声声功率级的测定

GB 5667 农业机械生产试验方法

GB 2828 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 13306 标牌

### 3 技术要求

#### 3.1 一般要求

3.1.1 圆筛机应符合本标准要求,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

3.1.2 配套的外购件应符合现行标准并取得合格证。

3.1.3 圆筛机外露传动件应有安全防护装置,要求单向运转的零部件应有运动方向标记。

3.1.4 凡与茶叶直接接触的零件材料不得影响茶叶品质。

3.1.5 零件的加工表面应无毛刺、锈蚀和其它机械损伤。

3.1.6 钣金件咬接处应平整、牢固;焊接件焊缝应牢固、可靠,不能有虚焊、脱焊、烧穿现象,焊渣应消除。

3.1.7 铸件表面应平整,不得有影响强度和外观质量的裂纹、砂眼、气孔等缺陷。

3.1.8 圆筛机的外表应光洁、平整。涂漆质量应符合 NJ/Z 3 表 2 中“普通耐候涂层”的要求。

#### 3.2 整机性能

3.2.1 圆筛机应符合筛分工艺要求。茶叶筛分后,同一筛号茶的长短或大小应均匀。

中华人民共和国商业部 1992-12-30 批准

1993-06-01 实施

3.2.2 采用经复火滚条后的三级炒青毛茶或三级鲜叶加工的红碎毛茶为原料,圆筛机的主要性能指标应符合表1的规定。

表 1

| 项 目                              | 筛 号 茶           |                 |                  |
|----------------------------------|-----------------|-----------------|------------------|
|                                  | 4 <sup>1)</sup> | 8 <sup>2)</sup> | 10 <sup>3)</sup> |
| 筛净率,%                            | ≥85             |                 |                  |
| 误筛率,%                            | ≤15             | ≤10             |                  |
| 单位有效筛分面积生产率,kg/m <sup>2</sup> ·h | ≥1000           |                 |                  |
| 千瓦时产量,kg/kW·h                    | ≥1538           |                 | ≥1250            |

注: 1) 适用于炒青毛茶; 2) 适用于二、三、四套样红碎茶; 3) 适用于一套样红碎茶。

3.2.3 圆筛机首次故障前工作时间应不少于 600h。

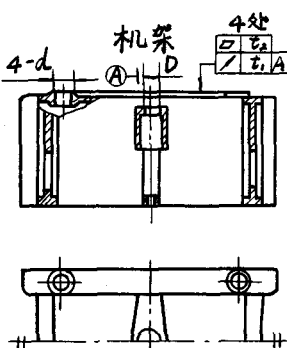
3.2.4 圆筛机使用有效度不得低于 95%。

3.2.5 圆筛机噪声不大于 75dB(A)。

3.3 主要零部件技术要求

3.3.1 机架、主动轴套、主动曲轴、从动曲轴、从动轴套应符合表2的规定。

表 2

| 序号 | 零 部 件 名 称 和 简 图                                                                    | 技 术 要 求 |                                                  |                          |
|----|------------------------------------------------------------------------------------|---------|--------------------------------------------------|--------------------------|
|    |                                                                                    | 项 次     | 项 目                                              | 公差等级/标准代号                |
| 1  |  | 1       | 孔径 D 尺寸                                          | IT <sub>7</sub> /GB 1800 |
|    |                                                                                    | 2       | 4 个凸肩 d 所构成的大平面相对孔径 D 的轴线的端面圆跳动公差 t <sub>1</sub> | 11 级/GB 1184             |
|    |                                                                                    | 3       | 两相邻凸肩 d 所构成的大平面的平面度公差 t <sub>2</sub>             | 10 级/GB 1184             |
|    |                                                                                    | 4       | 两对角线凸肩 d 所构成的大平面的平面度公差                           | 10 级/GB 1184             |

| 序号 | 零部件名称和简图    | 技术要求 |                                                   |                          |
|----|-------------|------|---------------------------------------------------|--------------------------|
|    |             | 项次   | 项 目                                               | 公差等级/标准代号                |
| 2  | <p>主动轴套</p> | 1    | 孔径 $D_1$ 、 $D_2$ 尺寸公差                             | IT <sub>7</sub> /GB 1800 |
|    |             | 2    | $D_1$ 、 $D_2$ 孔肩端面圆跳动公差 $t_1$ 、 $t_2$             | 按 GB 275 表 6G 级          |
|    |             | 3    | $D_1$ 、 $D_2$ 轴线相对公共基准轴线 A—B 的同轴度公差 $t_3$ 、 $t_4$ | 8 级/GB 1184              |
|    |             | 4    | 平面 C 相对公共基准轴线 A—B 的垂直度公差 $t_5$                    |                          |
|    |             | 5    | 轴径 $d$ 尺寸公差                                       | IT <sub>7</sub> /GB 1800 |
|    |             | 6    | $d$ 轴线相对公共基准轴 A—B 的同轴度公差 $t_6$                    | 8 级/GB 1184              |
| 3  | <p>主动曲轴</p> | 1    | 偏心距 $e$ 尺寸公差                                      | JS <sub>8</sub> /GB 1800 |
|    |             | 2    | $d_1$ 轴线相对两中心孔 A、B 的公共轴线的平行度公差 $t_1$              | 8 级/GB 1184              |
|    |             | 3    | 轴径 $d_2$ 、 $d_3$ 尺寸公差                             | IT <sub>6</sub> /GB 1800 |
|    |             | 4    | $d_2$ 轴肩对 $d_2$ 轴线的端面圆跳动公差 $t_4$                  | 按 GB 275 中表 6G 级         |
|    |             | 5    | 轴径 $d_2$ 、 $d_3$ 表面相对两中心孔 A、B 的公共轴线的径向圆跳动公差 $t_2$ | 8 级/GB 1184              |

| 序号 | 零 部 件 名 称 和 简 图 | 技 术 要 求 |                                                              |                          |
|----|-----------------|---------|--------------------------------------------------------------|--------------------------|
|    |                 | 项 次     | 项 目                                                          | 公差等级/标准代号                |
| 4  | <p>从动曲轴</p>     | 1       | 偏心距 $e$ 尺寸公差                                                 | JS <sub>9</sub> /GB 1800 |
|    |                 | 2       | $d_4$ 轴线相对两中心孔 A、B 的公共轴线的平行度公差 $t_1$                         | 9 级/GB 1184              |
|    |                 | 3       | 轴径 $d_5$ 、 $d_6$ 尺寸公差                                        | IT <sub>7</sub> /GB 1180 |
|    |                 | 4       | $d_5$ 轴肩对 $d_5$ 轴线的端面圆跳动公差 $t_4$                             | 按 GB 275 中表 6G 级         |
|    |                 | 5       | 轴径 $d_5$ 、 $d_6$ 表面相对两中心孔 A、B 的公共轴线的径向圆跳动公差 $t_2$            | 8 级/GB 1184              |
| 5  | <p>从动轴套</p>     | 1       | 孔径 $D_1$ 、 $D_2$ 尺寸公差                                        | IT <sub>7</sub> /GB 1800 |
|    |                 | 2       | $D_1$ 、 $D_2$ 孔肩分别相对于 $D_1$ 、 $D_2$ 轴线的端面圆跳动公差 $t_1$ 、 $t_2$ | 按 GB 275 中表 6G 级         |
|    |                 | 3       | $D_1$ 、 $D_2$ 轴线相对公共基准轴线 A-B 的同轴度公差 $t_3$ 、 $t_4$            | 8 级/GB 1184              |
|    |                 | 4       | 平面 C 相对公共基准轴线 A-B 的垂直度公差 $t_5$                               | 8 级/GB 1184              |

### 3.3.2 筛网

筛网应紧平,在宽度方向上的张紧度不大于 10mm/m。

### 3.3.3 筛床

筛床左右导轨应在同一平面上,误差不得大于 3mm。

### 3.4 装配质量

3.4.1 所有零部件必须经质量检验部门检验合格后方可进行装配。

3.4.2 圆筛机运转应灵活、平稳,无碰撞等异常声音。

3.4.3 圆筛机各滚动轴承温升不得超过 25℃,滑动轴承温升不得超过 30℃。

3.4.4 每台圆筛机装配完毕,外露加工表面应油封。

## 4 试验方法

### 4.1 试验前的准备

4.1.1 试验前应选择具有代表性的茶厂,并能测定试验项目的测定。

4.1.2 试验样机应按“产品使用说明书”的要求进行安装和调试。

4.1.3 试验前应对试验样机的主要技术参数进行测定,结果记入表 3。

4.1.4 试验原料采用经复火滚条的三级炒青毛茶或三级鲜叶加工的红碎毛茶。

4.1.5 试验用筛网以首面筛为准,炒青毛茶采用 4 号筛,红碎茶采用 8 号筛(二、三、四套样用)和 10 号筛(一套样用),其余各层筛网规格根据当地制茶工艺要求确定。

4.1.6 试验的工艺规范应符合制茶工艺要求,在试验期间不得随意更改。

4.1.7 试验用的主要仪器与工具见附录 A(参考件),必须在检定有效期内。

### 4.2 性能试验

#### 4.2.1 试验目的

考核圆筛机的性能指标是否达到本标准第 3 章规定的技术要求,评定筛分后的茶叶是否符合制茶工艺要求。

#### 4.2.2 试验要求

4.2.2.1 性能试验次数不得少于 3 次,并不得在同一班次内进行,各项目测定数据不得少于 3 个。

4.2.2.2 在试验测定时间内样机不得中断作业或进行任何调整。

4.2.2.3 筛净率、误筛率测定样茶的取样方法:在圆筛机正常工作状态下,每隔 15min 从出茶口接取首面筛筛上茶、筛下茶各 500g,共取样三次,将三次样茶合并拌匀,按对角线缩分法提取测定用的样茶。

#### 4.2.3 机械性能的测定

4.2.3.1 空运转试验:样机启动运转 1h 后,测定电动机转速、电动机功率、筛床转速、轴承部位温升、机器噪声和筛网张紧度,结果记入表 4。

4.2.3.2 负载试验:样机连续工作 1h 后,测定电动机转速、电动机功率、筛床转速、轴承部位温升和机器噪声,结果记入表 4。

4.2.3.3 噪声测定:按 ZBB 90007 中第 7.4 条的规定。

4.2.3.4 轴承部位温升测定:用半导体点温计在靠近轴颈处的轴承外壳上测得的温度与环境温度的差。

#### 4.2.3.5 筛网张紧度的测定

将筛网翻转水平放置,以直径为 50mm、重量为 500g 的砝码置于筛网中心附近,然后在筛网框上放置具有一定刚性的直尺,按(1)式计算出筛网宽度方向的张紧度(见下图)测 4 点,取其最大值。

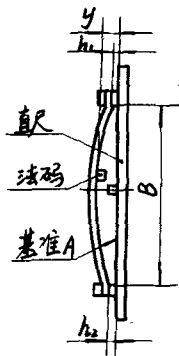
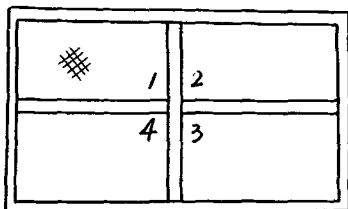
$$f = (y - \frac{h_1 + h_2}{2}) \cdot \frac{1}{B} \dots\dots\dots (1)$$

式中:  $f$  —— 筛网张紧度, mm/m;

$y$  —— 施加砝码后筛网最大下垂点与基准 A 的距离, mm;

$h_1, h_2$  —— 左右框侧筛网片与基准 A 的距离, mm;

$B$  —— 筛网片宽度, m。



筛网张紧度测量示意图

#### 4.2.4 筛净率的测定

从圆筛机的首面筛筛上茶中取样茶约 100g,用电动筛分机(筛面直径为 200mm,转速为 200r/min,筛面回转幅度为 60mm,筛网孔目与圆筛机首面相同)筛分 5r,称取样筛筛下茶重量,按(2)式计算,结果记入表 5。

$$\epsilon_n = \frac{W_r - W_x}{W_r} \times 100\% \dots\dots\dots (2)$$

式中:  $\epsilon_n$  —— 筛净率, %;

$W_r$  —— 样茶重量, g;

$W_x$  —— 样筛筛下茶重量, g。

#### 4.2.5 误筛率的测定

从圆筛机的首面筛筛下茶中取样茶约 100g,用电动筛分机筛分 30r,称取样筛筛上茶重量,按(3)式计算,结果记入表 5。

$$\varphi_n = \frac{W_i}{W_s} \times 100\% \quad (3)$$

式中:  $\varphi_n$ ——误筛率, %;

$W_s$ ——样筛筛上茶重量, g。

#### 4.2.6 单位有效筛分面积生产率的测定

圆筛机进入正常工作状态后, 在不少于 60min 时间内, 接取各出茶口排出的茶叶并称量, 按(4)式计算, 结果记入表 5。

$$E = \frac{\sum W_i}{T \cdot S} \times 60 \quad (4)$$

式中:  $E$ ——单位有效筛分面积生产率,  $\text{kg}/\text{m}^2 \cdot \text{h}$ ;

$\sum W_i$ ——各出茶口排出茶叶重量之和, kg;

$T$ ——接取茶叶的时间, min;

$S$ ——首面筛有效筛分面积,  $\text{m}^2$ 。

#### 4.2.7 千瓦时产量的测定

在测定单位有效筛分面积生产率的同时, 记录测定时间内消耗的电能, 按(5)式计算, 结果记入表 5。

$$D_c = \frac{\sum W_i}{N} \quad (5)$$

式中:  $D_c$ ——千瓦时产量,  $\text{kg}/\text{kW} \cdot \text{h}$ ;

$N$ ——消耗的电能,  $\text{kW} \cdot \text{h}$ 。

### 4.3 生产试验

#### 4.3.1 试验目的

考核圆筛机的使用经济性、使用可靠性、性能稳定性、调整保养方便性、主要零部件和易损件的耐用性及安全性。

#### 4.3.2 试验要求

4.3.2.1 试验时应配备专职测试人员, 并按“产品使用说明书”的规定配备操作人员。

4.3.2.2 试验样机不得少于 2 台, 其中 1 台累计工作时间应不少于 800h。

4.3.2.3 试验过程中, 应复测主要性能指标。在试验中期、后期各不少于一次, 测定方法按本标准 4.2 条进行。

#### 4.3.3 试验内容

4.3.3.1 生产试验期间, 每班应按表 7 填写生产日记。

4.3.3.2 试验中零部件损坏时应记录故障情况和原因, 结果记入表 8。

4.3.3.3 试验前后应分别测定主要零件和易损件的实际尺寸, 并计算磨损量和变形量, 结果记入表 9。

#### 4.3.3.4 时间分类

按 GB 5667 的规定, 生产试验的时间分类为

|      |       |        |
|------|-------|--------|
| 班次时间 | 作业时间  | 纯工作时间  |
|      |       | 工艺服务时间 |
|      | 非作业时间 | 调整保养时间 |
|      |       | 机具故障时间 |

4.3.4 主要技术经济指标的计算,结果记入表 10。

4.3.4.1 班次单位有效筛分面积生产率,按(6)式计算。

$$E_b = \frac{\Sigma W_b}{S \cdot \Sigma T_b} \dots\dots\dots (6)$$

式中:  $E_b$  ——班次单位有效筛分面积生产率,  $\text{kg}/\text{m}^2 \cdot \text{h}$ ;

$W_b$  ——班次生产量,  $\text{kg}$ ;

$T_b$  ——班次时间,  $\text{h}$ 。

4.3.4.2 班次千瓦时产量,按(7)式计算。

$$D_b = \frac{\Sigma W_b}{\Sigma N_b} \dots\dots\dots (7)$$

式中:  $D_b$  ——班次千瓦时产量,  $\text{kg}/\text{kW} \cdot \text{h}$ ;

$N_b$  ——班次时间内消耗的电能,  $\text{kW} \cdot \text{h}$ 。

4.3.4.3 使用有效度,按(8)式计算。

$$K = \frac{\Sigma T_s}{\Sigma T_g + \Sigma T_s} \times 100\% \dots\dots\dots (8)$$

式中:  $K$  ——使用有效度, %;

$T_s$  ——班次作业时间,  $\text{h}$ ;

$T_g$  ——故障排除时间,  $\text{h}$ 。

4.3.4.4 时间利用率,按(9)式计算。

$$Kb_1 = \frac{\Sigma T_s}{\Sigma T_b} \times 100\% \dots\dots\dots (9)$$

式中:  $Kb_1$  ——时间利用率, %。

## 4.4 试验报告

4.4.1 试验结束后应将试验数据整理分析汇总,编写试验报告。

4.4.2 试验报告内容

- a. 试验目的、时间、地点及试验条件;
- b. 样机简介、用途结构、主要技术参数和工作原理;
- c. 试验结果分析;
- d. 试验结论;
- e. 报告应附数据图表、专题报告等;
- f. 试验负责单位及参加人员。

## 5 检验规则

### 5.1 出厂检验

5.1.1 产品出厂前应逐台进行不少于 0.5h 的空运转试验,检验内容如下:

- a. 起动正常,运转平稳,无异常声音;
- b. 紧固件不得松动;
- c. 滚动轴承、滑动轴承温升应符合本标准 3.4.3 条的要求。

5.1.2 圆筛机应由制造厂质量检验部门检验合格后方能出厂。

### 5.2 型式检验

5.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b. 正式生产后,如结构、材料、工艺技术有较大改变,可能影响产品性能时;
- c. 产品长期停产后,恢复生产时;
- d. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- e. 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

5.3 订货单位检验产品质量时,应按 GB 2828 的规定进行,抽查批量和合格质量水平 AQL 值由供需双方商定。

5.4 用户在遵守“产品使用说明书”所规定的使用、保管等条件下,从提货之日起 12 个月内,产品确因制造不良而发生损坏或不能正常工作时,制造厂应无偿地为用户修理、更换或退货。

## 6 标志、包装、运输及贮存

6.1 每台圆筛机均应有按 GB/T 13306 规定的标牌,内容如下:

- a. 产品型号和名称;
- b. 单位有效筛分面积生产率;
- c. 出厂编号;
- d. 出厂日期;
- e. 制造厂名称。

6.2 圆筛机包装应将所有表面清除干净,外露加工表面应油封。

6.3 包装箱外壁的字样应保持清晰,其内容如下:

- a. 产品型号与名称;
- b. 发货单位;
- c. 包装箱尺寸:长×宽×高,mm;
- d. 净重、毛重,kg;
- e. 收货单位名称和地址;
- f. 起吊线位置、“向上”等标记和字样。

6.4 圆筛机包装应牢固可靠,要求防雨、防尘,保证机器不受损坏。出厂运输应符合有关规定。

6.5 每台圆筛机应附下列文件:

- a. 产品合格证;
- b. 使用说明书;
- c. 装箱单;
- d. 用户意见调查表。

6.6 圆筛机应存放在干燥、通风的场所。

表 3 圆筛机技术参数测定表

样机型号 \_\_\_\_\_

样机编号 \_\_\_\_\_

制造单位 \_\_\_\_\_

测定日期 \_\_\_\_\_

| 序号 | 项 目       | 计量单位           | 设计值 | 实测值 |
|----|-----------|----------------|-----|-----|
| 1  | 首面筛有效筛分面积 | m <sup>2</sup> |     |     |
| 2  | 筛床倾角      | (°)            |     |     |
| 3  | 筛网层数      |                |     |     |
| 4  | 筛床回转幅度    | mm             |     |     |

测定地点 \_\_\_\_\_ 测定人 \_\_\_\_\_ 记录人 \_\_\_\_\_

表 4 圆筛机机械性能测定表

样机型号 \_\_\_\_\_

样机编号 \_\_\_\_\_

制造单位 \_\_\_\_\_

测定日期 \_\_\_\_\_

| 序号 | 项 目    | 计量单位  | 空运转 | 负 载 | 备 注 |
|----|--------|-------|-----|-----|-----|
| 1  | 电动机功率  | kW    |     |     |     |
| 2  | 电动机转速  | r/min |     |     |     |
| 3  | 筛床转速   | r/min |     |     |     |
| 4  | 滚动轴承温升 | ℃     |     |     |     |
| 5  | 滑动轴承温升 | ℃     |     |     |     |
| 6  | 噪声     | dB(A) |     |     |     |
| 7  | 筛网张紧度  | mm/m  |     |     |     |

测定地点 \_\_\_\_\_ 测定人 \_\_\_\_\_ 记录人 \_\_\_\_\_

表 5 圆筛机性能指标测定表

| 日期   |  | 批次  |  | 筛净率测定 |      | 误差率测定 |      | 筛净率% |      | 误差率% |      | 各出茶口排茶斗重量 |      |      |      |      | 试验开始时间 |      | 试验结束时间 |      | 纯工作时间 |      | 电表初读数 |      | 电表终读数 |      | 消耗电能 |      | 单位有效筛分 |      | 面积生产率 |      | 千瓦时产量 |  |
|------|--|-----|--|-------|------|-------|------|------|------|------|------|-----------|------|------|------|------|--------|------|--------|------|-------|------|-------|------|-------|------|------|------|--------|------|-------|------|-------|--|
| 测定次数 |  | 批 次 |  | 样茶筛重  | 筛重筛下 | 样茶筛重  | 筛重筛上 | 样茶筛重 | 筛重筛上 | 样茶筛重 | 筛重筛上 | 样茶筛重      | 筛重筛上 | 样茶筛重 | 筛重筛上 | 样茶筛重 | 筛重筛上   | 样茶筛重 | 筛重筛上   | 样茶筛重 | 筛重筛上  | 样茶筛重 | 筛重筛上  | 样茶筛重 | 筛重筛上  | 样茶筛重 | 筛重筛上 | 样茶筛重 | 筛重筛上   | 样茶筛重 | 筛重筛上  | 样茶筛重 | 筛重筛上  |  |
| 1    |  | 1   |  | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g    | g    | g         | g    | g    | g    | g    | g      | g    | g      | g    | g     | g    | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g      | g    | g     | g    | g     |  |
| 2    |  | 2   |  | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g    | g    | g         | g    | g    | g    | g    | g      | g    | g      | g    | g     | g    | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g      | g    | g     | g    | g     |  |
| 3    |  | 3   |  | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g    | g    | g         | g    | g    | g    | g    | g      | g    | g      | g    | g     | g    | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g      | g    | g     | g    | g     |  |
| 1    |  | 1   |  | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g    | g    | g         | g    | g    | g    | g    | g      | g    | g      | g    | g     | g    | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g      | g    | g     | g    | g     |  |
| 2    |  | 2   |  | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g    | g    | g         | g    | g    | g    | g    | g      | g    | g      | g    | g     | g    | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g      | g    | g     | g    | g     |  |
| 3    |  | 3   |  | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g    | g    | g         | g    | g    | g    | g    | g      | g    | g      | g    | g     | g    | g     | g    | g     | g    | g    | g    | g      | g    | g     | g    | g     |  |

制造单位

样机编号

试验地点

样机型号

试验茶类

测定人

记录人

操作工

试验地点\_\_\_\_\_

[illegible]

资料整理人\_\_\_\_\_

表 7 生产试验日记

样机型号 \_\_\_\_\_ 样机编号 \_\_\_\_\_ 制造单位 \_\_\_\_\_  
 试验茶类 \_\_\_\_\_ 试验地点 \_\_\_\_\_

| 日期 | 开始<br>时间 | 结束<br>时间 | 时间分类 h    |            |            |            | 作业量<br>kg | 消耗电能<br>kW·h | 备 注 |
|----|----------|----------|-----------|------------|------------|------------|-----------|--------------|-----|
|    |          |          | 纯工作<br>时间 | 工艺服务<br>时间 | 调整保养<br>时间 | 机具故障<br>时间 |           |              |     |
|    |          |          |           |            |            |            |           |              |     |

操作工 \_\_\_\_\_ 记录人 \_\_\_\_\_

表 8 零件变形、损坏故障记录表

样机型号 \_\_\_\_\_ 样机编号 \_\_\_\_\_  
 制造单位 \_\_\_\_\_ 试验地点 \_\_\_\_\_

| 序号 | 出现故障的零件<br>名称和代号 | 日期 | 累计作业时间<br>h | 变形、损坏<br>情况 | 原因分析及<br>排除方法 | 排除故障<br>时间 h | 首次故障前<br>工作时间 h |
|----|------------------|----|-------------|-------------|---------------|--------------|-----------------|
|    |                  |    |             |             |               |              |                 |

记录人 \_\_\_\_\_

表 9 主要零件、易损件磨损测定表

样机型号 \_\_\_\_\_

样机编号 \_\_\_\_\_

测定地点 \_\_\_\_\_

测定时间 \_\_\_\_\_

| 零件名称和代号   |           |  |  |  | 零件材料      |             |     |
|-----------|-----------|--|--|--|-----------|-------------|-----|
| 零件测量部位示意图 |           |  |  |  |           |             |     |
|           |           |  |  |  |           |             |     |
|           |           |  |  |  |           |             |     |
|           |           |  |  |  |           |             |     |
|           |           |  |  |  |           |             |     |
| 测量次数      | 测量部位尺寸 mm |  |  |  | 测量重量<br>g | 累计作业时间<br>h | 备 注 |
|           |           |  |  |  |           |             |     |
| 初测        |           |  |  |  |           |             |     |
| 复测        |           |  |  |  |           |             |     |
| 磨损量       |           |  |  |  |           |             |     |

测定人 \_\_\_\_\_

记录人 \_\_\_\_\_

表 10 生产试验主要技术经济指标测定表

样机型号 \_\_\_\_\_

样机编号 \_\_\_\_\_

制造单位 \_\_\_\_\_

试验地点 \_\_\_\_\_

试验茶类 \_\_\_\_\_

| 日期 | 班次<br>时间<br>h | 班次作<br>业时间<br>h | 排除故<br>障时间<br>h | 班 次<br>生产量<br>kg | 消耗<br>电能<br>kW·h | 班次单位有效筛<br>分面积生产率<br>kg/m <sup>2</sup> ·h | 班次千瓦<br>时产量<br>kg/kW·h | 使 用<br>有效度<br>% | 时 间<br>利用率<br>% |
|----|---------------|-----------------|-----------------|------------------|------------------|-------------------------------------------|------------------------|-----------------|-----------------|
|    |               |                 |                 |                  |                  |                                           |                        |                 |                 |
|    |               |                 |                 |                  |                  |                                           |                        |                 |                 |
|    |               |                 |                 |                  |                  |                                           |                        |                 |                 |
|    |               |                 |                 |                  |                  |                                           |                        |                 |                 |
|    |               |                 |                 |                  |                  |                                           |                        |                 |                 |
|    |               |                 |                 |                  |                  |                                           |                        |                 |                 |
|    |               |                 |                 |                  |                  |                                           |                        |                 |                 |
|    |               |                 |                 |                  |                  |                                           |                        |                 |                 |
|    |               |                 |                 |                  |                  |                                           |                        |                 |                 |
|    |               |                 |                 |                  |                  |                                           |                        |                 |                 |

操作工 \_\_\_\_\_

测定人 \_\_\_\_\_

记录人 \_\_\_\_\_

附录 A  
 试验用主要仪器与工具  
 (参考件)

| 序 号 | 名 称    | 规 格           | 数 量 |
|-----|--------|---------------|-----|
| 1   | 台式天平   | 0~500g        | 1   |
| 2   | 电表     | 380V, 5A      | 1   |
| 3   | 功率表    | 380V, 5A      | 1   |
| 4   | 转速表    | 30~1500r/min  | 1   |
| 5   | 半导体温度计 | 0~150℃        | 1   |
| 6   | 电动筛分机  |               | 1   |
| 7   | 声级机    |               | 1   |
| 8   | 钢卷尺    | 2.0m          | 1   |
| 9   | 秒表     |               | 1   |
| 10  | 电子计算器  |               | 1   |
| 11  | 磅秤     | TCT-500 1/100 | 1   |

附加说明:

本标准由中华人民共和国商业部提出并归口。

本标准由杭州茶叶机械总厂负责起草。

本标准主要起草人朱友良、李雪金、吴明星。