

TCVN

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

TCVN 5386-1991

MÁY XAY XÁT

THÓC GẠO

Yêu cầu kỹ thuật

HÀ NỘI - 1991

LỜI NÓI ĐẦU

TCVN 5386-1991 do Viện nghiên cứu thiết kế chế tạo máy Nông nghiệp, Tổng Công ty động lực và máy Nông nghiệp, Bộ Công nghiệp nặng biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn - Đo lường - Chất lượng đề nghị và được Ủy ban Khoa học Nhà nước ban hành theo Quyết định số 366/QĐ ngày 24 tháng 6 năm 1991.

MÁY XAY XÁT THÓC GẠO
Yêu cầu kỹ thuật chung
Rice polishing machine
General technical demands

Tiêu chuẩn này chỉ áp dụng cho máy xay xát thóc gạo có năng suất tính theo khối lượng thóc không lớn hơn 1,0 T/h dùng quả lô xay, xát chế tạo bằng gang.

1. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1.1. Các máy xay xát thóc gạo có quả lô xay, xát bằng gang phải được chế tạo theo đúng bản vẽ và tài liệu kỹ thuật đã được duyệt và theo đúng các yêu cầu kỹ thuật qui định trong tiêu chuẩn này.

1.2. Các máy xay xát thóc gạo phải đạt các chỉ tiêu sau :

- Tỷ lệ gạo thu hồi tính trên 1 đơn vị khối lượng thóc không nhỏ hơn 65%.

- Tỷ lệ tấm tính trên 1 đơn vị khối lượng gạo thu hồi không lớn hơn 40%.

- Tỷ lệ thóc lẫn trong gạo thu hồi không vượt quá 40 hạt thóc trong 1 kg gạo thu hồi.

- Tổng tạp chất không lớn hơn 0,5% khối lượng gạo thu hồi.

1.3. Chi phí năng lượng riêng để xay và xát không lớn hơn 15 Kwh/tấn.

1.4. Tuổi bền của các chi tiết quan trọng phải đạt.

- Quả lô : lớn hơn 900 giờ làm việc.

- Dao : lớn hơn 450 giờ làm việc.

- Sàng : lớn hơn 150 giờ làm việc.

1.5. Kết cấu của máy phải đơn giản, chắc chắn, ít rung động. Dễ tháo lắp, bảo dưỡng và sửa chữa. Đảm bảo an toàn, thuận tiện khi sử dụng. Các bộ phận truyền chuyển động phải được che chắn. Các chi tiết bắt xiết phải được chế tạo theo TCVN 1877-76 và TCVN 1891-76. Các bộ phận quay phải trơn, không gây tiếng ồn và

rung động. Sàng không vênh hở. Các mối lắp ghép bằng bulông giữa thân và nắp máy phải chắc chắn. Các bộ phận điều chỉnh phải hoạt động dễ dàng. Nhiệt độ của các gối đỡ trục không vượt quá 60°C.

1.6. Máy phải sơn một lớp sơn chống gỉ và sau đó sơn một lớp sơn trang trí. Các bộ phận quay phải sơn khác màu sơn trên máy. Đánh dấu chiều quay của quả lô trên thân máy, nơi dễ thấy nhất.

2. QUI TẮC NGHIỆM THU, GIAO NHẬN

2.1. Tất cả những máy xay xát khi xuất xưởng đều phải có phiếu chứng nhận chất lượng của đơn vị chế tạo. Mỗi máy khi giao nhận với khách hàng phải kèm theo tài liệu hướng dẫn sử dụng và phiếu kiểm tra chất lượng.

2.2. Khi nhận máy khách hàng có quyền chọn bất kỳ máy nào trong lô hàng để kiểm tra. Số máy kiểm tra do thoả thuận giữa khách hàng và cơ sở chế tạo nhưng không ít hơn 3 chiếc.

2.3. Thử máy không có tải trọng. Cho phép chạy không tải ba mươi phút.

Thử máy có tải trọng định mức trong thời gian không ít hơn ba mươi phút. Máy phải làm việc ổn định và đạt được các chỉ tiêu qui định trong điều 1.1; 1.3; 1.5 của tiêu chuẩn này.

2.4. Nếu kiểm tra lần đầu không đạt yêu cầu, khách hàng có quyền kiểm tra lần thứ 2 với số lượng máy không ít hơn lần kiểm tra thứ nhất. Trường hợp lần thứ 2 kiểm tra không đạt yêu cầu coi như cả lô hàng không đạt tiêu chuẩn giao nhận.

2.5. Cơ sở chế tạo phải có trách nhiệm bảo hành trong thời gian 3 tháng kể từ ngày giao nhận máy. Trong thời gian bảo hành, cơ sở chế tạo phải có trách nhiệm sửa chữa, bồi thường, thay thế các chi tiết bị hư hỏng do nguyên nhân thiết kế, chế tạo gây nên.

3. GHI NHẬN, BAO GÓI, VẬN CHUYỂN VÀ BẢO QUẢN

3.1. Mỗi máy xay xát khi xuất xưởng đều phải có nhãn hiệu gắn ở vị trí dễ thấy. Nội dung gồm :

- Tên cơ sở chế tạo.
- Tên máy.

- Số hiệu lô hàng.
- Các thông số kỹ thuật cơ bản.

3.2. Không cho phép tháo rời máy khi vận chuyển. Những phụ tùng và dụng cụ tháo lắp kèm theo máy phải được bôi dầu hoặc mỡ chống gỉ và được bao gói riêng so với máy.

3.3. Mỗi lô hàng khi giao nhận phải kèm theo phiếu chứng nhận của cơ sở chế tạo với nội dung :

- Bộ, tổng công ty quản lý cơ sở sản xuất.
- Tên cơ sở sản xuất.
- Tên, ký hiệu, số lượng máy, năm sản xuất.
- Kết quả kiểm tra chất lượng.

3.4. Khi vận chuyển. Mỗi máy phải được đóng gói chắc chắn trong thùng gỗ với bộ máy (và động cơ điện; động cơ diesel nếu có). Chỉ được vận chuyển máy không đóng thùng khi được khách hàng thoả thuận.

3.5. Khi chưa sử dụng, máy phải được bảo quản ở nơi khô ráo, bôi dầu mỡ chống gỉ các bộ phận làm việc.
