



2008年 修订-47

中国国家标准汇编

2008 年修订-47

中国标准出版社 编

中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2008 年修订. 47/中国标准出版社编. —北京: 中国标准出版社, 2009

ISBN 978-7-5066-5488-3

I. 中… II. 中… III. 国家标准-汇编-中国-2008
IV. T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2009) 第 182812 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

网址 www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 39.75 字数 1 179 千字

2009 年 12 月第一版 2009 年 12 月第一次印刷

*

定价 200.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010) 68533533

ISBN 978-7-5066-5488-3



出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上年度我国发布的、被修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2008 年制修订国家标准共 5946 项。本分册为“2008 年修订-47”,收入新制修订的国家标准 45 项。

中国标准出版社

2009 年 10 月

目 录

GB/T 8875—2008 粮油术语 碾米工业	1
GB 8877—2008 家用和类似用途电器安装、使用、维修安全要求	29
GB/T 8883—2008 食用小麦淀粉	35
GB/T 8885—2008 食用玉米淀粉	41
GB/T 8897.1—2008 原电池 第1部分:总则	47
GB/T 8897.2—2008 原电池 第2部分:外形尺寸和电性能要求	79
GB 8897.4—2008 原电池 第4部分:锂电池的安全要求	132
GB/T 8910.4—2008 手持便携式动力工具 手柄振动测量方法 第4部分:砂轮机	157
GB/T 8910.5—2008 手持便携式动力工具 手柄振动测量方法 第5部分:建筑工程用路面破 碎机和镐	169
GB/T 8923.2—2008 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第2部分:已涂覆过 的钢材表面局部清除原有涂层后的处理等级	181
GB/T 8927—2008 石油和液体石油产品温度测量 手工法	197
GB/T 8928—2008 固体和半固体石油沥青密度测定法	229
GB/T 8938—2008 打字纸	235
GB/T 8939—2008 卫生巾(含卫生护垫)	241
GB/T 8943.1—2008 纸、纸板和纸浆 铜含量的测定	251
GB/T 8943.2—2008 纸、纸板和纸浆 铁含量的测定	259
GB/T 8943.3—2008 纸、纸板和纸浆 锰含量的测定	267
GB/T 8943.4—2008 纸、纸板和纸浆 钙、镁含量的测定	275
GB/T 8944.1—2008 纸浆 成批销售质量的测定 第1部分:浆板浆包及浆块(急骤干燥浆) 浆包	285
GB/T 8944.2—2008 纸浆 成批销售质量的测定 第2部分:组合浆包	307
GB/T 8948—2008 聚氯乙烯人造革	321
GB/T 8949—2008 聚氨酯干法人造革	333
GB/T 8960—2008 涤纶牵伸丝	343
GB/T 8979—2008 纯氮、高纯氮和超纯氮	349
GB/T 8981—2008 气体中微量氢的测定 气相色谱法	353
GB/T 8984—2008 气体中一氧化碳、二氧化碳和碳氢化合物的测定 气相色谱法	359
GB/T 8987—2008 缩微摄影技术 缩微摄影时检查负像光学密度用测试标板	367
GB/T 8995—2008 核反应堆中子注量率测量堆芯仪表	373
GB/T 8997—2008 α 、 β 表面污染测量仪与监测仪的校准	383
GB/T 9043—2008 通信设备过电压保护用气体放电管通用技术条件	393
GB/T 9069—2008 往复泵噪声声功率级的测定 工程法	411
GB/T 9075—2008 索道用钢丝绳检验和报废规范	433
GB/T 9081—2008 机动车燃油加油机	445
GB/T 9088—2008 电动工具型号编制方法	463
GB/T 9089.1—2008 户外严酷条件下的电气设施 第1部分:范围和定义	475

GB/T 9089.2—2008	户外严酷条件下的电气设施 第2部分:一般防护要求	489
GB/T 9089.3—2008	户外严酷条件下的电气设施 第3部分:设备及附件的一般要求	521
GB/T 9089.4—2008	户外严酷条件下的电气设施 第4部分:装置要求	533
GB 9089.5—2008	户外严酷条件下的电气设施 第5部分:操作要求	543
GB/T 9091—2008	感应分压器	553
GB/T 9095—2008	烧结铁基材料渗碳或碳氮共渗硬化层深度的测定及其验证	569
GB/T 9098—2008	电冰箱用全封闭型电动机-压缩机	575
GB/T 9104—2008	工业硬脂酸试验方法	595
GB/T 9126—2008	管法兰用非金属平垫片 尺寸	607
GB/T 9139—2008	液压挖掘机 技术条件	619



中华人民共和国国家标准

GB/T 8875—2008
代替 GB/T 8875—1988



2008-11-04 发布

2009-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准代替 GB/T 8875—1988《碾米工业名词术语》。

本标准与 GB/T 8875—1988 相比的主要变化如下：

——修订了脱壳率波动度等定义；

——增加了糙米调质、糙米精选、低温升碾米机等术语和定义。

本标准由国家粮食局提出。

本标准由全国粮油标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：国家粮食储备局武汉科学研究设计院、吉林省得春米业集团有限责任公司。

本标准主要起草人：王杭、刘化、谢健、朱永义、刘英、杨喜华、李德春、刘鼎越。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 8875—1988。

粮油术语 碾米工业

1 范围

本标准规定了碾米工业中工艺、设备、物料、技术参数和技术经济指标的术语和定义。

本标准适用于碾米工业的生产、科研、教学及其他有关领域。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 22515 粮油名词术语 粮食、油料及其加工产品

GB/T 8874 粮油通用技术、设备名词术语

3 工艺

3.1

清理 cleaning

清理工段通用术语见 GB/T 8874。

3.1.1

打芒 beard beating

使稻芒脱落的工序。

3.1.2

除穗 ear removing

从稻谷中除去稻穗的工序。

3.1.3

分粒加工 processing separately according to kernel size

将谷物按粒度大小进行分级,然后分别进行加工的方法。

3.2

水热处理 hydro-thermal treatment

加工蒸谷米的一道重要工序。在一定的条件下,用热水或蒸汽对净稻进行加热,使淀粉部分或全部糊化,然后进行干燥、冷却的处理过程。

3.2.1

浸泡 steeping

将稻谷置于水中吸收水分的工序。

3.2.2

蒸谷 parboiling

用蒸汽对浸泡过的稻谷进行加热的工序。

3.2.3

加压蒸谷法 pressurized parboiling method

在蒸煮器内对浸泡过的稻谷进行加压、加热的方法。

3.2.4

干燥与冷却 drying and cooling

将蒸煮后的稻谷进行降水和降温处理的工序。

3.2.5

热谷缓苏 hot grain tempering

蒸煮过的稻谷加热干燥至一定的含水量,停止干燥若干时间的工序。

3.3

砻谷 rice husking, shelling

脱去谷类粮粒颖壳的工序。

3.3.1

挤压搓撕脱壳 husking by differential extruding and ripping

粮粒两侧受一对相向转动具有不同运动速度的工作面的挤压、搓撕而脱去颖壳的方法。典型的应用机械有胶辊砻谷机等。

3.3.2

端压搓撕脱壳 husking by end pressing and ripping

粮粒两端(长度方向)受一对不等速运动的工作面的挤压、搓撕而脱去颖壳的方法。典型的应用机械有砂盘砻谷机等。

3.3.3

撞击脱壳 husking by impact

高速运动的粮粒与固定工作面撞击而脱去颖壳的方法,典型的应用机械有离心砻谷机等。

3.4

谷壳分离 husk separation

从砻下物中分出已脱下颖壳的工序。

3.5

谷壳收集 husk collecting

收集谷壳分离出来的颖壳的工序。

3.6

谷糙分离 husked rice separation, paddy separation

亦称“选糙”。将谷糙混合物中糙米和谷粒分开的工序。

3.7

糙米精选 brown rice purifying

去除糙米中糙碎、未成熟粒等的工序。

3.8

糙米调质 brown rice conditioning

改善糙米品质的工序。

3.9

碾米 rice whitening

碾去糙米皮层的工序。

3.9.1

一(二、多)机碾白 whitening through single (double, multiple) passage

糙米经过一(二、多)道碾米碾成一定精度白米的工艺。

3.9.1.1

摩擦作用 frictional action

亦称“摩擦摩擦作用”。碾白室内,借摩擦力的作用,使糙米皮层沿着胚乳的表面产生相对滑动,并被拉断、擦除的作用。

3.9.1.2

碾削作用 abrasive action

碾白室内,借高速运动的、坚硬锐利的密集金刚砂粒的锋刃削除米粒表皮的作用。

3.9.1.3

米流 rice stream

在碾白室内流动的米粒群体。

3.9.2

稻出白 white rice milled from paddy directly

稻谷不经脱壳直接进入碾米机碾成一定精度白米的工艺。

3.9.3

喷风碾米 jet-air rice milling

碾米时不断地向碾白室内喷入空气流的碾米方法。

3.9.4

着水碾米 wet rice milling

碾米时加入适量的水,以润湿米皮,增大摩擦力,提高碾米效果的碾米方法。

3.9.5

溶剂浸提碾米 solvent extraction rice milling

先用米糠油软化糙米皮层,再在米糠油和正己烷混合液中进行湿法机械碾制,最终产品为白米、脱脂米糠和米糠油的碾米方法。

3.10

抛光 polishing

去除米粒表面粘附的糠粉,提高米粒表面光泽的工序。

3.11

擦米 rice polishing

擦除粘附在白米表面的糠粉的工序。

3.12

凉米 rice cooling

降低米温的工序。

3.13

白米分级 white rice grading

将白米分成不同含碎等级的工序。

3.14

色选 colour sorting, colour selecting

根据被处理物料颜色的差异进行分离的工序。

3.15

白米精选 broken rice separating, length grading

按照米粒的长度将碎米从白米中分开的工序。

3.16

配米 dosing of rice

将多种大米按需求进行搭配混合的工序。

3.17

糠粳分离 flouly products grading, flouly product separation

将碾米机、抛光机等设备排出的糠粳混合物进行分离的工序。

3.18

稻壳提粮 getting grain from rice husk

从稻壳中回收粮粒的工序。

3. 19

碾米流程 rice milling flow

亦称“米路”。将碾米及成品整理等各个工序组合起来,对净糙米按成品米的标准进行加工的生产工艺过程。

3. 20

碾米工艺流程图 rice milling flow sheet

亦称“米路图”。表示碾米流程的示意图。

3. 21

稻谷碾米 rice milling

把稻谷加工成大米的工艺过程,主要有清理、砻谷、砻下物分离、糙米精选、糙米调质、碾米、成品整理和副产品整理等工序。

3. 22

高粱碾米 sorghum rice milling

把高粱加工成高粱米的工艺过程,主要有清理、碾米、成品整理和副产品整理等工序。

3. 23

粟碾米 foxtail millet milling

把粟加工成粟米的工艺过程,主要有清理和分粒、脱壳与粟糙分离、碾米和成品整理、下脚和副产品整理等工序。

4 设备

4. 1

除穗机 ear remover

从稻谷中除去稻穗的机械。

4. 2

打芒机 beard cutting machine, awner

使稻芒脱落的机械。

4. 3

罐组式浸泡器 tank steeper

将若干个罐组合起来,对净稻进行间歇浸泡的设备。

4. 4

平转式浸泡器 rotary steeper

转动体绕立轴转动,可以对净稻进行连续浸泡的设备。

4. 5

蒸谷筒 parboiling tank

用薄钢板焊接而成的筒状连续蒸谷设备。

4. 6

立式蒸煮器 vertical steamer

罐体为垂直状,能自动控制进料、出料、进气、排气,但不能连续蒸谷的设备。

4. 7

卧式蒸谷干燥器 horizontal parboiling dryer

罐体为水平状,可进行蒸谷和干燥的两用设备。

4. 8

带式蒸汽烘谷机 steam belt drier

主要运行机构为连续运行的输送带,(以蒸汽为热源)对蒸煮后的稻谷进行干燥的机械。

4.9

喷动床 jetting-bed, hot air jet drying bed

主要工作构件为薄钢板制成的锥形筒体,(利用热风)对蒸煮后的稻谷进行干燥的设备。

4.10

蒸谷辊筒烘干机 rotary drum drier

主要工作构件为同心滚筒,(用远红外辐射加热和间接加热相结合的)对蒸煮后的稻谷进行干燥的机械。

4.11

冷却塔 colling tower

利用空气直接与稻谷接触,进行冷却的设备。

4.12

砻谷机 husker, sheller

脱去谷粒颖壳的设备。

4.12.1

辊压调节机构 roll pressure-adjusting mechanism

能调节两辊之间的压力,以满足脱壳需要;能让偶然落入两辊间的硬物通过并迅速恢复正常辊间压力的机构。

4.12.1.1

压砵紧辊机构 weight balanced roll-engagement mechanism

利用重砵、杠杆控制辊筒之间压力的机构。

4.12.1.2

液压紧辊机构 hydraulic roll-engagement mechanism

利用液压装置控制辊间压力的机构。

4.12.1.3

气压紧辊机构 pneumatic roll-engagement mechanism

利用气压装置控制辊间压力的机构。

4.12.2

胶辊 rubber roll

亦称“橡胶辊筒”。在金属圆柱辊筒表面覆盖橡胶后制成的砻谷机辊筒,是胶辊砻谷机的主要工作构件。

4.12.3

聚氨酯辊 polyurethane roll

在金属圆柱辊筒表面覆盖聚氨酯弹性体制成的砻谷机辊筒。

4.12.3.1

胶辊缺陷 defect of roll

胶辊在使用中由于操作不当或其他原因造成辊体表面的损伤或形状不正的现象。

4.12.3.1.1

大小头 differ in roll end diameters

胶辊两端直径大小不一的现象。

4.12.3.1.2

起边 flange forming(at roll ends)

快、慢辊端面不在同一平面上或喂料不均等,致使辊端部产生边缘凸起的现象。

4.12.3.1.3

失圆 out of circularity

因机械振动或使用不当而引起胶辊不圆的现象。

4.12.3.1.4

起槽 groove forming(on rubber roll surface)

胶辊表面产生凹凸槽纹,表面不平的现象。

4.12.3.1.5

云斑 cloudy speckle(on rubber roll surface)

由于使用不当或胶辊质量不好,在胶辊表面产生鱼鳞状斑纹。

4.12.3.1.6

麻点 pits(on rubber roll surface)

由于使用不当或胶辊质量不好,在胶辊表面产生的粒状凹点。

4.12.3.1.7

光洁程度 smoothness or evenness(on rubber roll surface)

胶辊使用后表面所产生的沟槽、云斑、麻点等不平整的程度。

4.12.4

喂料淌板 feed shedding plate

置于胶辊砉谷机喂料斗下方,与水平面成可调角度,可将净谷整流、均匀准确地导入两辊轧距之间;长淌板兼有加速喂料的作用。

4.12.5

砉下物淌板 shedding plate

胶辊砉谷机中促使砉下物自动分级的筛板或薄板。

4.12.6

撇谷板 shriveling paddy skimming plate

设置在胶辊砉谷机谷糙混合物出口处,用以提取瘪谷的隔板。

4.13

胶辊砉谷机 rubber roll husker,rubber roll sheller

以一对并列的、相向转动且有一定速差的胶辊为主要工作构件的砉谷机。

4.14

压砉紧辊砉谷机 husker with weight balanced roll-engagement

利用重砉、杠杆机构控制辊筒之间压力的砉谷机。

4.15

液压紧辊砉谷机 husker with hydraulic roll-engagement

利用液压装置控制辊间压力的砉谷机。

4.16

气压紧辊砉谷机 husker with pneumatic roll-engagement

利用气压装置控制辊间压力的砉谷机。

4.17

齿轮变速砉谷机 gear box husker

利用齿轮变速箱变换快、慢辊转速的砉谷机。

4.18

砂盘砉谷机 disc husker emery sheller,emery disk husker

亦称“砂砉”、“金刚砂砉谷机”。以上、下两片金钢砂盘为主要工作构件的砉谷机。

4.18.1

砂盘 emery disc

砂盘砉谷机中由金刚砂烧结、浇结或烘结而成的圆盘状工作面。

4. 18. 2

砂面宽度 **width of emery surface**

砂盘磨谷机砂盘外半径与内半径之差。

4. 18. 3

砂面制作 **emery surface making**

用金刚砂和粘合材料制作砂盘工作面的过程,有浇结、烧结或烘结几种方法。

4. 18. 4

修整砂面 **emery surface dressing**

为使砂盘磨谷机的砂盘工作面保持平整、锋利而由人工进行的磨、凿、敲、修的工作。

4. 19

离心磨谷机 **centrifugal husker**

以高速旋转的甩盘为主要工作构件,并在甩盘外面围有固定冲击圈的磨谷机。

4. 19. 1

甩盘 **projecting disc, throwing disc**

离心磨谷机中用以甩出谷粒的盘式工作面。

4. 19. 2

撞击圈 **impact ring**

离心磨谷机中承受谷粒撞击的工作圈。

4. 20

谷壳分离器(装置) **husk aspirator**

用于分离谷壳的风选设备(装置)。

4. 21

谷糙分离筛 **paddy separator**

利用谷糙之间粒度的差别,用筛面进行谷糙分离的机械。

4. 22

谷糙分离溜筛 **static screen paddy separator**

筛面静止的谷糙分离筛。有单层和多层等的形式。

4. 23

谷糙分离平转筛 **plansifter for paddy separation**

筛体作水平回转运动的谷糙分离筛。

4. 24

巴基机 **paddy separator with compartments**

利用谷粒与糙米具有不同的表面摩擦系数、相对密度、粒度和弹性进行谷糙分离的机械。

4. 25

重力谷糙分离机 **gravity paddy separator**

利用谷糙之间的相对密度、粒度及表面摩擦系数的差别,借双向倾斜、往复运动的工作板作用,增加自动分级来进行谷糙分离的机械,有单体和双体等形式。

4. 26

糙米精选机 **brown rice grader**

亦称“厚度分级机”。根据颗粒厚度的差异,除去糙米中糙碎、未成熟粒等的机械。

4. 27

糙米调质机 **brown rice conditioner**

改善糙米品质的机械。

4.28

碾米机 **rice whitener, rice whitening machine, rice milling machine**

碾去糙米皮层的机械。简称米机。

4.28.1

碾白室 **whitening chamber**

碾米机进行碾白的主要工作部位,一般由螺旋推进器、碾辊、米筛、米刀等组成。

4.28.2

螺旋推进器 **screw iron roll**

装在米机碾辊前端,用来推进米粒的螺旋输送装置。

4.28.3

碾辊 **whitening cylinder**

碾米机中随主轴一同旋转、用于碾去糙米皮层的圆柱形或截锥形辊筒。有铁辊、砂辊、砂铁结合辊等种类。

4.28.3.1

碾筋 **ridge on milling roll**

碾辊表面凸起的筋,起推进米粒、翻动米粒并增加局部压力的作用。

4.28.3.2

碾槽 **groove on milling roll**

碾辊表面斜向的凹槽,其作用同碾筋。

4.28.4

米筛 **screen**

亦称“瓦筛”。装置在米机碾辊下方或四周,用于排糠的筛板。

4.28.5

米刀 **huller blade, resistance piece, steel brake**

在碾白室内壁轴向设置的可调节的长条形扁铁或硬橡胶板。主要作用是使碾白室内产生局部压力。

4.28.6

擦米室 **polishing chamber**

碾米机中进行擦米的工作部位,由螺旋输送器、擦米铁辊(或皮条、刷子)、米筛等组成。

4.29

立式碾米机 **vertical rice whitening machine**

碾辊竖直的碾米机的统称。

4.30

卧式碾米机 **horizontal rice whitening machine**

碾辊水平的碾米机的统称。

4.31

铁辊碾米机 **iron roll rice whitener, tamping machine**

碾辊为铁辊的碾米机的统称。

4.31.1

铁辊 **iron roll, iron ribbed rotor**

由白口铸铁制成的碾辊。

4.32

砂辊碾米机 **emery roll whitening machine, abrasive type rice whitening machine**

碾辊为砂辊的碾米机的统称。

4.32.1

砂辊 emery roll

用金刚砂烧结或在铁芯上浇结制成的碾辊。

4.33

铁筋砂辊碾米机 emery roll with iron ridge rice whitener

亦称“广式米机”。碾辊为截锥形铁筋砂辊(表面上凸出几条铁筋)的碾米机。

4.33.1

铁筋砂辊 emery roll with iron ridge

砂面上有若干条铁筋的碾辊。

4.34

喷风碾米机 jet-air whitening machine

碾米时从碾辊内部向碾白室喷入气流的碾米机。

4.34.1

喷风槽 jet-air slot

亦称“喷风口”。喷风米机碾辊上的出风槽孔。

4.34.2

轴向进风 axial air inlet, air inlet through hollow shaft

喷风米机的气流通过米机轴的中心孔道轴向进入碾白室的进气方式。

4.34.3

径向进风 radial air inlet, air inlet through roll end

喷风米机的气流从碾辊端面通过辊、轴之间的环隙径向进入碾白室的进气方式。

4.35

低温升碾米机 low temperature increment whitener

出机米比普通碾米机的出机米温度低 3℃ 以上的碾米机。

4.36

多辊碾米机 multi-roll rice whitener

碾辊为两根及以上的碾米机,如双辊米机、三辊米机等。

4.37

擦离型米机 friction type rice whitener

亦称“压力型米机”。碾白室内压力较大,主要利用摩擦擦离作用碾去皮层的碾米机。

4.38

碾削型米机 abrasive type rice whitener

亦称“速度型米机”。碾白室内压力较小,碾辊线速较高,主要利用碾削作用碾去皮层的碾米机。

4.39

混合型米机 combined abrasive and friction whitening machine

同时利用擦离和碾削两种作用碾去皮层的碾米机。

4.40

组合米机 combined rice mill

碾米机与擦米、糠粳分离等作业机构组合成一体的设备。

4.41

砻碾组合米机 combined husker and whitener united rice mill

砻谷机、碾米机组合为一体的大米加工机械。

4.42

成套碾米设备 complete set rice mill equipment

清理、砻谷、碾米等设备生产能力、性能都相互匹配的碾米设备。