**JB**

|  |
| --- |
| **ICS** 67.260 |
| **CCS** X 99 |

中华人民共和国机械行业标准

JB/T XXXXX—XXXX

食品机械 千张加工成套设备

**Food machinery—****Complete sets of bean curd sheets processing equipment**

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

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 IV](#_Toc30131)

[引言 1](#_Toc7552)

[1 范围 1](#_Toc10344)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc21625)

[3 术语和定义 1](#_Toc17402)

[4 型式与组成 2](#_Toc13471)

[4.1 型式 2](#_Toc18243)

[4.2 型号 2](#_Toc21231)

[4.3 组成 3](#_Toc11025)

[5 技术要求 3](#_Toc8043)

[5.1 材料要求 3](#_Toc16785)

[5.2 加工要求 3](#_Toc15666)

[5.3 系统要求 3](#_Toc17668)

[5.4 装配要求 3](#_Toc6814)

[5.5 安装要求 4](#_Toc31506)

[5.6 卫生安全要求 4](#_Toc31902)

[5.7 机械安全要求 4](#_Toc31532)

[5.8 电气安全要求 4](#_Toc29213)

[5.9 成（配）套性 4](#_Toc230)

[5.10 性能要求 5](#_Toc22377)

[6 试验方法 5](#_Toc29242)

[6.1 试验条件 5](#_Toc4589)

[6.2 材料要求检查 5](#_Toc16597)

[6.3 加工要求检查 5](#_Toc11974)

[6.4 系统要求检查 5](#_Toc18144)

[6.5 装配要求检查 6](#_Toc8957)

[6.6 安装要求检查 6](#_Toc729)

[6.7 卫生安全要求检查 6](#_Toc8797)

[6.8 机械安全要求检查 6](#_Toc29565)

[6.9 电气安全要求检查 6](#_Toc27206)

[6.10 成（配）套性检查 6](#_Toc7132)

[6.11 性能试验 6](#_Toc2040)

[7 检验规则 8](#_Toc14588)

[7.1 检验类型 8](#_Toc7702)

[7.2 出厂检验 8](#_Toc15810)

[7.3 安装和调试检验 9](#_Toc2943)

[7.4 型式检验 9](#_Toc3833)

[8 标志、包装、运输和贮存 9](#_Toc9641)

[8.1 标志 9](#_Toc2218)

[8.2 包装 9](#_Toc2854)

[8.3 运输 10](#_Toc24358)

[8.4 贮存 10](#_Toc30458)

[图 1 千张加工成套设备型号组成 3](#_Toc13530)

[表 1 成套设备主要性能参数 5](#_Toc8927)

[表 2 检查项目 8](#_Toc11929)

2. 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。

本文件由机械工业食品机械标准化技术委员会（CMIF/TC 14）归口。

本文件起草单位：淮南徽旺豆制品设备有限公司、淮南市标准化研究院、\*\*\*\*\*\*。

本文件主要起草人：周博涵、王位、毕昌水、徐涛、刘慧莲、朱雅茹、赵雅洁、\*\*\*\*\*\*。

本文件为首次发布。

1. 引 言

千张作为传统豆制品的重要品类，伴随豆制品产业的飞速发展迎来市场扩容。我国传统豆制品产业现处在低产值、高耗水、高耗能、废水废渣高排放的状态，而先进的千张加工成套设备能够实现连续化生产、专业化作业和自动化调节，大幅度降低用水量和污水处理量，显著提高生产效率和经济效益的同时实现节能降碳。该成套设备涵盖清洗、浸泡、磨浆、煮浆、点脑、破脑、浇注、压榨、剥布、摊凉等加工工序，通过精准的工艺参数控制，有效减少因人工操作导致的品质波动和污染风险，在豆制品加工业中拥有广阔的市场应用前景。

千张加工成套设备性能会直接影响产品质量和企业效益，是推动千张产业规模化、标准化发展的重要支撑。本文件立足市场对千张加工成套设备的实际需求，着力解决设备在材料、制造质量、安全防护和卫生要求等方面无标可依的问题，为千张加工成套设备的制造、性能试验和验收提供技术依据，为千张加工成套设备的推广应用提供标准规范。可以被设备制造、使用和监督单位广泛采用，有利于指导制造、运输和贮存等管理工作，有利于质量管控和提高企业技术水平，对规范企业行为、维护营商环境和保障使用者利益等具有重要作用。

2. 食品机械 千张加工成套设备
   1. 范围

本文件规定了千张加工成套设备的型式与组成、技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则及标志、包装、运输和贮存要求。

本文件适用于以大豆为原料的千张加工成套设备的制造。

* 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。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB 2894 安全标志及其使用导则

GB/T 3766 液压传动 系统及其元件的通用规则和安全要求

GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级和声能量级 采用反射面上方包络测量面的简易法

GB/T 4208 外壳防护等级（IP代码）

GB 4706.1 家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求

GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求

GB 4806.10 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层

GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定

GB/T 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 7932 气动对系统及其元件的一般规则和安全要求

GB/T 8196 机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置的设计与制造一般要求

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 14253 轻工机械通用技术条件

GB 15179 食品机械润滑脂

GB/T 15706 机械安全 设计通则 风险评估与风险减小

GB 16798 食品机械安全卫生

GB 17167 用能单位能源计量器具配备与管理通则

GB/T 19891 机械安全 机械设计的卫生要求

GB/T 20801.1 压力管道规范工业管道 第1部分：总则

GB/T 20801.5 压力管道规范工业管道 第5部分：检验与试验

SB/T 223 食品机械通用技术条件 机械加工技术要求

SB/T 224 食品机械通用技术条件 装配技术要求

SB/T 225 食品机械通用技术条件 铸件技术要求

SB/T 226 食品机械通用技术条件 焊接、铆接件技术要求

SB/T 228 食品机械通用技术条件 表面涂漆

SB/T 229 食品机械通用技术条件 产品包装技术要求

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。



千张 bean curd sheets

煮熟的豆浆经卤水或石膏点脑、破脑后层层浇注在布上，经压制脱水、剥布、摊凉等加工工序制成的豆制品。

注：千张别称“百叶”“干豆腐”“千浆皮子”“豆腐皮”。



千张加工成套设备 complete sets of bean curd sheets processing equipment

以大豆为原料，经过清洗、浸泡、磨浆、煮浆、点脑、破脑、浇注、压榨、剥布、摊凉等加工工序制成千张产品的一组设备。



加工能力 processing capacity

千张加工成套设备（3.2）正常运行时，单位时间内处理的大豆质量。

注：加工能力的单位为千克每小时（kg/h）。



产品合格率 qualified rate of products

合格的千张数量与千张总数量的百分比。

注：合格千张是指无破损且克重和水分含量均满足要求的千张。



产品得率 production yield

千张加工成套设备（3.2）正常运行时，生产的合格千张质量与入料大豆质量的百分比。



单位能耗量 unit energy consumption

在规定的工艺条件下，千张加工成套设备（3.2）正常运行时，生产单位质量的千张所消耗的能量。

注：单位能耗量的单位为兆焦每千克（MJ/kg）。



使用有效度 availability

在某个观察期内，千张加工成套设备（3.2）正常运行时间和正常运行时间与故障时间之和的百分比。

［来源：GB/T 5667—2008，2.12，有修改］

* 1. 型式与组成
     1. 型式

千张加工成套设备按千张的厚度分为薄千张加工成套设备和厚千张加工成套设备。

注：薄千张是指克重低于7.5 g/dm²的千张，厚千张是指克重不低于7.5 g/dm²的千张。

* + 1. 型号

千张加工成套设备（以下简称“成套设备”）型号由成套设备的名称代号、型式代号和规格代号三部分组成。其中，名称代号用“千张加工成套设备”的“千张”两汉字拼音首字母“QZ”居首表示，型式代号用成套设备型式“薄千张”“厚千张”的汉字拼音首字母“B”“H”居第二位表示，规格代号用千张加工成套设备的加工能力（阿拉伯数字）居第三位表示。其型号编制形式如下：

名称代号

规格代号

型式代号

图 1 千张加工成套设备型号组成

示例：

QZ B 120表示额定加工能力为120 kg/h的薄千张加工成套设备。

* + 1. 组成
       1. 成套设备的基本配置应包括下列设备：
          1. 浸泡设备；
          2. 磨浆设备；
          3. 煮浆设备；
          4. 点脑设备；
          5. 浇注设备；
          6. 压榨设备；
          7. 剥布设备。
       2. 成套设备可选配置包括但不限于下列设备：
          1. 清洗除杂设备；
          2. 风选设备；
          3. 筛分设备；
          4. 检测设备；
          5. 剔除设备；
          6. 水净化设备；
          7. 摊凉设备。
  1. 技术要求
     1. 材料要求
        1. 成套设备的结构材料应符合GB 16798的规定。
        2. 成套设备所用原材料应符合使用要求，应有生产厂质量合格证明书。否则应按相关标准验收合格后，方可投入使用。
     2. 加工要求
        1. 成套设备零部件的机械加工应符合SB/T 223的规定。
        2. 成套设备铸件应符合SB/T 225的规定。
        3. 成套设备焊接件应符合SB/T 226的规定。
        4. 成套设备表面涂漆应符合SB/T 228的规定。
     3. 系统要求
        1. 成套设备气动系统应符合GB/T 7932的规定。
        2. 成套设备液压系统应符合GB/T 3766的规定。
     4. 装配要求
        1. 成套设备装配应符合SB/T 224的规定。
        2. 成套设备零部件的连接应可靠，零部件拆卸、安装应方便，便于清洗。
        3. 成套设备的管线及各管件的连接应可靠，不应有渗漏现象，与运动零部件应无干涉。
        4. 成套设备装配后外观质量应符合GB/T 14253的规定，不应有掉漆、划痕等损伤。
     5. 安装要求
        1. 成套设备气动系统的安装应符合GB/T 7932的规定，气动系统气路连接应密闭，无漏气现象。气动执行机构动作应准确，无阻滞或卡夹现象。
        2. 成套设备液压系统应符合GB/T 3766的规定。液压系统管路连接应密闭，无渗漏现象。液压执行机构动作应准确，无阻滞或卡夹现象。
        3. 成套设备水和蒸汽管路各管件的连接应可靠，管路不应有渗漏现象，水和蒸汽管路应符合GB/T 20801.1的规定。
        4. 成套设备各单机之间的衔接应保证物料运行流畅。
     6. 卫生安全要求
        1. 成套设备结构的安全卫生应符合GB 16798和GB/T 19891的规定，与食品接触部分应符合GB 4806.1的规定。
        2. 成套设备各润滑部位应方便操作，不应有渗漏油现象，润滑脂应符合GB 15179的规定。
        3. 成套设备涂层部位应光滑细密、色泽均匀，不应有斑点、针孔、气泡和脱落等缺陷，应符合GB 4806.10的规定。
        4. 成套设备的表面应平整、光洁，不应有明显的凹凸不平等现象，不应存在死区。

注：死区是指清洗介质或清洗物不能达到的区域，即在清洗过程中，原料、产品、清洗剂、消毒剂或污物可能陷入、存留其中或不能被完全清除的区域。

* + 1. 机械安全要求
       1. 成套设备机械安全应符合GB/T 15706的规定。
       2. 成套设备可能对人身或设备造成损伤的部位应采取相应的安全措施。安全防护装置应符合GB/T 8196的规定。
       3. 成套设备的外表面应光滑无毛刺，不应有明显的机械损伤，不应有对人体造成伤害的尖角及棱边。
       4. 成套设备应有醒目的操纵、润滑、防烫等安全警示标志，安全标志应符合GB 2894的规定。
       5. 成套设备应有过载保护器，当机器过载时应能报警且立即停止运行。
       6. 成套设备易脱落的零部件应有防松脱装置。零件及螺栓、螺母等紧固件应可靠固定，不应因振动而松动和脱落。
       7. 滑动轴承的工作温度不应超过70 ℃、温升不应超过30 ℃，滚动轴承的工作温度不应超过80 ℃、温升不应超过35 ℃。
    2. 电气安全要求
       1. 成套设备电气安全应符合GB/T 5226.1的规定，应通过电阻试验和耐压试验。
       2. 电气控制系统应安全可靠、控制准确，电气线路接头应联接牢固并加以编号，导线不应裸露，应有漏电保护装置。操作按钮应可靠，并有急停按钮，指示灯显示应正常。
       3. 成套设备应有可靠的接地装置，并有明显的接地标志。成套设备接地端子或接地触点与接地金属部件之间的连接应具有低电阻，其电阻值不应大于0.1 Ω，并有防腐蚀措施。
       4. 成套设备动力电路导线和保护联结电路间施加DC 500 V时测得的绝缘电阻不应小于1 MΩ。
       5. 成套设备最大试验电压取两倍的电气设备额定电源电压值或1000 V中的较大者。在动力电路导线和保护联结电路间施加最大试验电压并保持至少1 s时间，不应出现击穿、放电现象。
       6. 成套设备控制柜和现场安装的电器元件外壳安全防护应符合GB/T 4208的规定，防护等级不应低于IP 55的要求。
    3. 成（配）套性
       1. 成套设备中各单机的功能和生产能力应匹配和相互协调，满足生产工艺要求，各单机产能配套系数宜为1.0～1.2。

注：产能配套系数指各单机的额定生产能力与成套设备设计生产能力的比值。

* + - 1. 应配齐保证成套设备基本性能要求的附件和专用工具，附件和专用工具应附有质量合格证。
    1. 性能要求
       1. 成套设备正常运行时，性能参数应符合表1的规定。

表 1 成套设备主要性能参数

| 名称 | 参数 | |
| --- | --- | --- |
| 薄千张 | 厚千张 |
| 加工能力 | ≥120 kg/h | ≥180 kg/h |
| 千张克重 | ＜7.5 g/dm² | ≥7.5 g/dm² |
| 千张水分含量 | ≤50.0% | ≤55.0% |
| 产品合格率 | ≥80% | ≥95% |
| 产品得率 | ≥90% | ≥105% |
| 单位能耗量 | ≤6.0 MJ/kg | ≤5.0 MJ/kg |
| 使用有效度 | ≥95% | |
| 工作噪声 | ≤75 dB(A) | |

* + - 1. 成套设备运转应平稳，启动应灵活，动作应可靠，无卡塞、阻滞、异常噪音和异常发热现象。
      2. 成套设备各单机衔接应准确，无漏料现象。
      3. 成套设备应具有负载启动能力和过载保护措施。
      4. 成套设备工作噪声大于规定要求的位置应采取噪声隔离措施。
  1. 试验方法
     1. 试验条件
        1. 试验环境温度为5 ℃～40 ℃。
        2. 试验相对湿度不应大于70%。
        3. 海拔不应大于1000 m。
        4. 生产用水：pH值为7.2～7.5，总硬度为350 mg/L～410 mg/L，其他指标应符合GB 5749的规定。
        5. 试验用料为蛋白质含量不低于38%的大豆。
        6. 设备应满足空载和负载试验条件。
     2. 材料要求检查

检查成套设备材质报告单及质量合格证明书。

* + 1. 加工要求检查
       1. 按SB/T 223的规定检查零部件的机械加工质量。
       2. 按SB/T 225的规定检查成套设备铸件质量。
       3. 按SB/T 226的规定检查成套设备焊接件质量。
       4. 按SB/T 228的规定检查成套设备表面涂漆质量。
    2. 系统要求检查
       1. 气动系统检查

按GB/T 7932的规定检查成套设备气动系统。

* + - 1. 液压系统检查

按GB/T 3766的规定检查成套设备液压系统。

* + 1. 装配要求检查
       1. 按SB/T 224的规定检查成套设备装配情况。
       2. 目测或触摸检查成套设备零部件的连接情况。
       3. 目测或触摸检查成套设备的管线及各管件的连接情况。
       4. 目测或触摸检查成套设备的外观质量。
    2. 安装要求检查
       1. 按GB/T 7932的规定检查成套设备气动系统。
       2. 按GB/T 3766的规定检查成套设备液压系统。
       3. 按GB/T 20801.5的规定检查成套设备水汽管路各管件的连接情况。
       4. 目测检查各单机之间的衔接。
    3. 卫生安全要求检查
       1. 按GB 16798、GB/T 19891及GB 4806.1的规定检查成套设备机械结构的卫生情况。
       2. 目测或触摸检查设备润滑部位的渗（漏）油现象。
       3. 按GB 4806.10的规定检查成套设备的涂层部位。
       4. 目测或触摸检查成套设备表面质量。
    4. 机械安全要求检查
       1. 按GB/T 15706的规定对成套设备进行风险评估。
       2. 按GB/T 8196的规定检查成套设备的防护装置。
       3. 目测或触摸检查成套设备外表面质量。
       4. 按GB 2894的规定检查成套设备的安全警示标志。
       5. 目测和触摸检查成套设备的联接情况。
       6. 用精度不低于±1 ℃的测温仪器分别测量环境温度、轴承座或端盖温度，并计算轴承温升。
    5. 电气安全要求检查
       1. 按GB/T 5226.1的规定检查成套设备的电气安全，进行电阻试验和耐压试验。
       2. 目测检查导线保护情况及电气控制系统。
       3. 按GB 4706.1的规定检测成套设备的接地电阻。
       4. 按GB/T 5226.1的规定检测成套设备的绝缘电阻。
       5. 按GB/T 5226.1的规定进行耐压试验。
       6. 按GB/T 4208的规定检查成套设备的防护装置及防护等级。
    6. 成（配）套性检查
       1. 计算检查成套设备中各单机的产能配套系数。
       2. 检查各单机设备的技术文件。
    7. 性能试验
       1. 空载试验

成套设备安装完成后，按操作和维护手册进行空载试验，设备主运动机构连续运动时间不少于120 min，检查设备运转情况和工作稳定性，包括启动、停止动作的灵活性，操作开关、报警装置的可靠性等。

* + - 1. 负载试验

成套设备经过空载试验后，按操作和维护手册进行负载试验，负载试验时间不少于120 min。检验设备在满负荷条件下运行的平稳性及可靠性，操作开关、报警装置、过载保护装置和噪声隔离装置的可靠性，所有联动机构和有关电气、气动、润滑等系统及安全卫生防护的可靠性，执行动作的准确性及性能参数指标等。

* + - 1. 加工能力试验

成套设备以额定加工能力正常运行时，用精度不低于0.01 g的电子天平称取150 kg大豆制成符合生产条件的豆浆并加入成套设备，记录从磨浆开始到千张成型结束的加工时间*，*按公式（1）计算加工能力，重复进行三次。

（1）

式中：

——成套设备加工能力，单位为千克每小时（kg/h）；

*T*——磨浆开始到千张成型结束的加工时间，单位为小时（h）。

* + - 1. 千张克重试验

在6.11.3试验的基础上，随机抽取10张未破损的千张，用精度不低于0.01 g的电子天平称取千张质量，用精度不低于0.1 mm的钢直尺测量千张的长度和宽度，按公式（2）计算千张克重，重复进行三次。

（2）

式中：

——千张克重，单位为克每平方分米（g/dm2）；

——未破损千张质量，单位为克（g）；

*S*——未破损千张面积，单位为平方分米（dm2）。

* + - 1. 千张水分含量试验

在6.11.3试验的基础上，随机抽取10张未破损的千张，按GB 5009.3规定的方法测定千张水分含量，重复进行三次。

* + - 1. 产品合格率试验

成套设备正常运行时，随机抽取30张千张，首先剔除破损的千张，再依次检查未破损千张的克重和水分含量，二者均满足要求的千张为合格千张。按公式（3）计算产品合格率，重复进行三次。

（3）

式中：

——产品合格率，%；

——未破损，克重和水分含量均合格的千张数量，单位为张。

* + - 1. 产品得率试验

在6.11.3试验的基础上，用精度不低于0.01 g的电子天平称取合格千张的质量，按公式（4）计算产品得率，重复进行三次。

（4）

式中：

——产品得率，%；

——成套设备生产的合格千张质量，单位为千克（kg）。

* + - 1. 单位能耗量

成套设备正常运行时，使用符合GB 17167要求的能源计量仪计量直接生产所消耗的电量、水量和蒸汽量（1 kWh的电能可转化3.6 MJ的能量，1 m3的水可转化7.53303 MJ的能量，1 kg的蒸汽可转化3.9555 MJ的能量），每次记录一班，按公式（5）计算单位能耗量，重复进行三次。

（5）

式中：

——成套设备生产单位质量千张的综合能耗，单位为兆焦每千克（MJ/kg）；

——成套设备生产一班千张的耗电量，单位为千瓦时（kWh）；

——成套设备生产一班千张的耗水量，单位为立方米（m3）；

——成套设备生产一班千张的蒸汽消耗量，单位为千克（kg）；

——成套设备每班生产的千张质量，单位为千克（kg）。

* + - 1. 使用有效度试验

成套设备具备正常运行条件时进行使用有效度考核，考核时间不少于168 h，按公式（6）计算使用有效度。

（6）

式中：

*K* ——成套设备使用有效度，%；

*T*z——考核期间成套设备正常运行时间，单位为小时（h）；

*T*g——考核期间成套设备故障时间，单位为小时（h）。

* + - 1. 工作噪声检测

成套设备正常工作时，按GB/T 3768规定的方法进行噪声测量。

* 1. 检验规则
     1. 检验类型

检验类型包括出厂检验、安装和调试检验及型式检验。

* + 1. 出厂检验
       1. 检验项目：每台设备均应进行出厂检验，检验项目见表2。

表 2 检查项目

| 序号 | 检验项目 | 检验类别 | | | 对应要求 | 检验方法 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 出厂检验 | 安装和调试检验 | 型式检验 |
| 1 | 材料要求检查 | √ | - | √ | 5.1 | 6.2 |
| 2 | 加工要求检查 | √ | - | √ | 5.2 | 6.3 |
| 3 | 系统要求检查 | √ | - | √ | 5.3 | 6.4 |
| 4 | 装配要求检查 | √ | - | √ | 5.4 | 6.5 |
| 5 | 安装要求检查 | - | √ | √ | 5.5 | 6.6 |
| 6 | 卫生安全要求检查 | √ | √ | √ | 5.6 | 6.7 |
| 7 | 机械安全要求检查 | √ | √ | √ | 5.7 | 6.8 |
| 8 | 电气安全要求检查 | √ | √ | √ | 5.8 | 6.9 |
| 9 | 成（配）套性检查 | - | √ | √ | 5.9 | 6.10 |
| 10 | 空载试验 | - | √ | √ | 6.11.1 | 6.11.1 |
| 11 | 负载试验 | - | √ | √ | 6.11.2 | 6.11.2 |
| 12 | 加工能力试验 | - | √ | √ | 5.10.1 | 6.11.3 |
| 13 | 千张克重试验 | - | √ | √ | 5.10.1 | 6.11.4 |
| 14 | 千张水分含量试验 | - | √ | √ | 5.10.1 | 6.11.5 |
| 15 | 产品合格率试验 | - | √ | √ | 5.10.1 | 6.11.6 |
| 16 | 产品得率试验 | - | √ | √ | 5.10.1 | 6.11.7 |
| 17 | 单位能耗量试验 | - | √ | √ | 5.10.1 | 6.11.8 |
| 18 | 使用有效度试验 | - | √ | √ | 5.10.1 | 6.11.9 |
| 19 | 工作噪声检测 | - | √ | √ | 5.10.1 | 6.11.10 |
| 20 | 标志检查 | √ | - | √ | 8.1 | 8.1 |
| 21 | 技术文件检查 | √ | - | √ | 8.2.4 | 8.2.4 |
| 注：“√”表示检验项目；“—”表示非检验项目。 | | | | | | |

* + - 1. 判定规则：出厂检验如有不合格项，可修正后复检，复检仍不合格则判定该设备不合格，其中安全性能不可复检。
      2. 设备应经过制造厂检验部门检验合格，并签发合格证后方可出厂。
    1. 安装和调试检验
       1. 检验项目：设备均应进行安装和调试检验，检验项目见表2。
       2. 判定规则：设备安装和调试检验如有不合格项，允许修正后复检，复检仍不合格则判定该每套成套设备不合格。其中安全性能不可复检。
    2. 型式检验
       1. 有下列情况之一时，应对设备进行型式检验：

——新设备或老设备转厂生产时；

——正式生产后，结构、材料、工艺等有较大改变，可能影响设备性能时；

——正常生产条件下，定期或周期性抽查检验时；

——停产1年后，恢复生产时；

——出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；

——国家有关主管部门提出进行型式检验的要求；

——使用方有重大问题反馈时。

* + - 1. 抽样及判定规则：从出厂检验合格的设备中随机抽样，每次抽样1台。按表2进行型式检验，全部项目合格则判型式检验合格；如有不合格项，应加倍抽样，对不合格项进行复检，复检再不合格，则型式检验不合格。其中安全性能不允许复检。
  1. 标志、包装、运输和贮存
     1. 标志
        1. 标牌应固定在设备的明显位置，标牌的技术要求应符合GB/T 13306的规定。除安全警示标志外，标牌还应包括但不限于下列内容：

——制造企业名称（商标）；

——设备名称、型号；

——制造日期、出厂编号；

——主要技术参数；

——设备执行标准编号。

* + - 1. 成套设备应有清晰的安全警示标志，安全警示标志应符合GB 2894的规定。
    1. 包装
       1. 成套设备的包装应符合GB/T 13384和SB/T 229的规定。
       2. 成套设备包装箱应牢固可靠，适应运输装卸的要求。
       3. 成套设备随机专用工具及易损件应单独包装，主要零部件应罩上塑料薄膜后装入包装箱内，不得装入包装箱内的零部件应做好包装防护，主件、附件均要适合运输装卸的要求。
       4. 成套设备包装内应有装箱单、合格证、使用说明书、必要的随机备件及工具。
       5. 成套设备外包装上应标注有“小心轻放”“向上”“防潮”等储运标志，应符合GB/T 191的规定。
       6. 成套设备包装应有可靠的防湿防潮措施。
    2. 运输
       1. 成套设备应按包装箱上的指定朝向置于运输工具上。
       2. 各设备在运输过程中，应与运载车辆固定牢固，不应产生滑动、碰撞。
       3. 吊装工具不应与各设备表面接触刮擦，应小心轻放，避免倾翻。
       4. 各设备搬运时严禁碰撞，不应损坏设备。
       5. 成套设备运输时应避免雨淋。
    3. 贮存
       1. 成套设备应储存在通风、清洁、阴凉、干燥的场所，远离热源和污染源，严禁与有害物品（易燃、易爆、腐蚀性等）混放。
       2. 正常储运条件下，成套设备自出厂之日起12个月内，不应因包装储存不当引起锈蚀、霉损等。

