

ICS 67.260

X 99

备案号:

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 13183—2017

食品机械 雪花全粉制片机

Food machinery—Snow powder producing machine

2017-04-12 发布

2018-01-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 型号与基本参数	2
5 技术要求	3
6 试验方法	4
7 检验规则	5
8 标志、包装、运输和贮存	6
表 1 基本参数	2

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由机械工业食品机械标准化技术委员会（CMIF/TC 14）归口。

本标准起草单位：中国包装和食品机械有限公司、东台市食品机械厂有限公司、中国机械工程学会包装与食品工程分会、福建省闽旋科技股份有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司、食品装备产业技术创新战略联盟。

本标准主要起草人：吴刚、何贤用、赵有斌、林晓平、吴玉妹、万丽娜、何江涛。

本标准为首次发布。

食品机械 雪花全粉制片机

1 范围

本标准规定了雪花全粉制片机的术语和定义、型号与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于由筒形筛网内部打板的转动,使干燥后大尺寸全粉粗片粉碎并通过规定目数筛网的雪花全粉制片机(以下简称制片机)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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/T 786.1 流体传动系统及元件图形符号和回路图 第1部分:用于常规用途和数据处理的图形符号
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法
- GB/T 4208 外壳防护等级(IP代码)
- GB/T 5048 防潮包装
- GB 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/T 7311 包装机械分类与型号编制方法
- GB/T 7932 气动系统通用技术条件
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB 15179 食品机械润滑脂
- GB 16798 食品机械安全卫生
- GB/T 19891 机械安全 机械设计的卫生要求
- JB 7233 包装机械安全要求
- SB/T 222 食品机械通用技术条件 基本技术要求
- 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、铆接技术要求
- SB/T 229 食品机械通用技术条件 产品包装技术要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

生产能力 production capacity

在单位时间内，制片机完成制片并通过规定目数筛网的雪花全粉质量，单位为千克每小时 (kg/h)。

3.2

制片率 sieving rate

制片机完成制片并通过规定目数筛网的雪花全粉质量与投入总质量的比值，用百分数表示。

3.3

故障 fault

产品不能执行预定功能的状态（预防性维护除外）。

3.4

平均无故障工作时间 mean time between failure

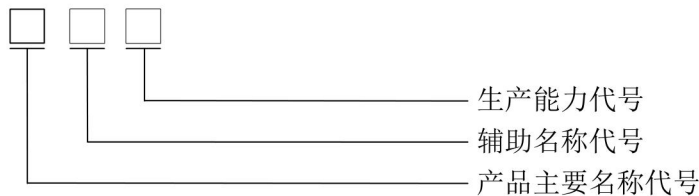
MTBF

制片机在每两次相邻故障之间工作时间的平均值，即制片机在总的使用阶段累计工作时间与故障次数的比值，单位为小时 (h)。

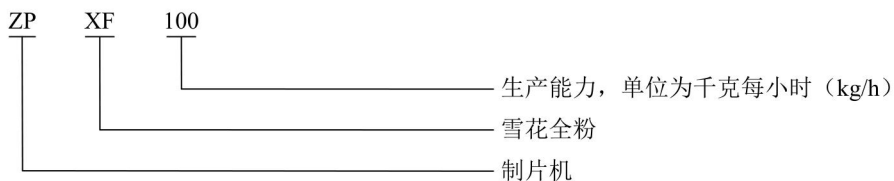
4 型号与基本参数

4.1 型号

制片机型号编制应考虑产品的物料特征，产品名称代号应符合 GB/T 7311 的规定，由产品主要名称代号（居首）和辅助名称代号（居第二位）两部分组成。其中，产品主要名称代号用“制片机”中“制片”两汉字首拼音字母的组合“ZP”表示，辅助名称代号用“雪花全粉”中“雪”“粉”两汉字首拼音字母的组合“XF”表示。其型号编制形式如下：



示例：



4.2 基本参数

制片机基本参数见表 1。

表1 基本参数

名称	参数
生产能力 kg/h	≥100
制片率 %	≥85
压缩空气压力 MPa	0.5~0.8

表1 基本参数 (续)

名称	参数
压缩空气耗量 m ³ /h	0.5~3.0
正常工作噪声 dB (A)	≤80
平均无故障工作时间 h	≥600

5 技术要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 制片机应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 5.1.2 制片机材料的选择和设备结构的安全卫生应符合 GB 16798 和 GB/T 19891 的规定。
- 5.1.3 制片机应符合 SB/T 222 的规定，并应满足强度、刚度及使用稳定性的要求。
- 5.1.4 制片机零部件的机械加工技术要求应符合 SB/T 223 的规定。
- 5.1.5 制片机装配技术要求应符合 SB/T 224 的规定，运动部件应灵活，无卡滞现象。
- 5.1.6 制片机铸件技术要求应符合 SB/T 225 的规定。
- 5.1.7 制片机焊接技术要求应符合 SB/T 226 的规定，焊接部位应牢固、可靠、光滑。
- 5.1.8 制片机零部件的连接应可靠，零部件拆卸、安装应方便，便于清洁。
- 5.1.9 制片机润滑部位应润滑可靠，不应有漏油现象。润滑油应符合 GB 15179 的规定。
- 5.1.10 制片机应运转平稳，运动零部件动作应协调、准确；操作时动作应灵活，无卡滞现象和异常声响。
- 5.1.11 制片机所用的原材料、外购配套零部件应符合使用要求，应有生产厂的质量合格证明书；否则应按产品相关标准验收合格后，方可投入使用。
- 5.1.12 制片机气动系统应符合 GB/T 786.1 和 GB/T 7932 的规定。气动系统气路连接应密闭，无漏气现象；气动执行机构动作正确，安全保护应可靠。

5.2 外观质量要求

- 5.2.1 制片机外观应整洁、光滑，不应有明显的机械损伤和易对人体造成伤害的尖角及棱边。
- 5.2.2 制片机涂层部位应光滑细密、色泽均匀，不应有斑点、流挂、针孔、气泡和脱落等缺陷。涂料不得影响产品质量和存在污染源。
- 5.2.3 制片机与物料接触的零部件表面应平整光滑，便于清洁。

5.3 电气安全要求

- 5.3.1 制片机电气安全应符合 GB 5226.1 的规定。电路控制系统应安全可靠、动作准确，各电器线路接头应连接牢固并加以编号，导线不应裸露。操作按钮应可靠，并有急停按钮，指示灯显示应正常。
- 5.3.2 除满足 5.3.1 的规定外，其安全性能还应符合下列要求：
- 接地：制片机应有可靠的接地装置，并有明显的接地标志。接地端子与接地金属部件之间的连接应具有低电阻，其电阻值不应超过 0.1 Ω。
 - 绝缘电阻：在制片机动力电路导线与保护接地电路间施加 500 Vd.c 电压时测得的绝缘电阻应不小于 1 MΩ。
 - 耐电压强度：制片机最大试验电压 1 000 V 应施加在动力电路导线与保护连接电路之间近似 1 s 时间，不应出现击穿、放电现象。

5.4 安全防护要求

- 5.4.1 制片机的安全防护应符合 JB 7233 的规定。

5.4.2 制片机操作盘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，防护等级不低于 IP 55 的要求。

5.4.3 制片机出现异常状况时应能报警且立即停止运行。

5.4.4 制片机易脱落的零部件应有防松装置，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。

5.5 性能要求

5.5.1 制片机性能应符合表 1 的规定。

5.5.2 制片机应具有负载启动能力和过载保护措施。

6 试验方法

6.1 试验条件

6.1.1 试验环境温度为 0℃~40℃；环境相对湿度≤80%。

6.1.2 海拔不超过 1 000 m。

6.1.3 试验物料为经滚筒干燥后的马铃薯全粉粗片[含水率(质量分数)≤8%，厚度为 0.2 mm~0.8 mm，长度在 50 mm~130 mm]。

6.2 外观质量检查

用手感或目测检查制片机外观质量，结果应符合 5.2 的规定。

6.3 材质检查

检查制片机材质报告及质量合格证明书，结果应符合 5.1.11 的规定。

6.4 空运转试验

每台制片机装配完成后应做空运转试验，连续运转时间不少于 30 min，结果应符合 5.1.10 的规定。

6.5 零部件制造检查

按 SB/T 223 的规定检查制片机零部件制造情况，结果应符合本标准 5.1.4 的规定。

6.6 装配情况检查

按 SB/T 224 的规定检查制片机装配情况，结果应符合本标准 5.1.5 的规定。

6.7 铸件质量检查

按 SB/T 225 的规定检查制片机铸件质量，结果应符合本标准 5.1.6 的规定。

6.8 焊接部位检查

按 SB/T 226 的规定检查制片机焊接部位，结果应符合本标准 5.1.7 的规定。

6.9 电气安全试验

6.9.1 接地装置测量

用电阻表测量制片机接地电阻，结果应符合本标准 5.3.2a) 的规定。

6.9.2 绝缘电阻测量

用绝缘电阻表按 GB 5226.1 的规定测量制片机绝缘电阻，结果应符合本标准 5.3.2b) 的规定。

6.9.3 耐电压强度试验

按 GB 5226.1 的规定做制片机耐电压强度试验，结果应符合本标准 5.3.2 c) 的规定。

6.10 安全防护检查

目测检查制片机安全防护，结果应符合 5.4 的规定。

6.11 工作噪声测量

在连续工作过程中，制片机的噪声按 GB/T 3768 规定的方法进行测量，结果应符合本标准表 1 的规定。

6.12 平均无故障工作时间试验

制片机平均无故障工作时间 *MTBF* 按公式 (1) 计算，结果应符合表 1 的规定。

$$MTBF=t/N_f(t) \dots\dots\dots (1)$$

式中：

t——制片机的工作时间，单位为小时 (h)；

N_f(t)——制片机在工作时间内的故障次数，单位为次。

6.13 生产能力检查

在单位时间内，检查制片机完成制片并通过规定目数筛网的雪花全粉质量，计算生产能力，结果应符合表 1 的规定。

6.14 气动系统检查

按 GB/T 786.1 和 GB/T 7932 的规定检查制片机气动系统，结果应符合本标准 5.1.12 的规定。

6.15 制片率检查

在正常工作条件下，称取制片机完成制片并通过规定目数筛网的雪花全粉质量，计算与投入总质量的比值，结果应符合表 1 的规定。

6.16 性能检查

在生产现场观察制片机运行状况，结果应符合 5.5 的规定。

7 检验规则

7.1 总则

制片机应经过制造厂检验部门检验合格，并签发产品合格证后方可出厂。

7.2 检验分类

制片机产品检验分出厂检验和型式检验。

7.3 出厂检验

7.3.1 检验项目：每台制片机均应进行出厂检验，检验项目为外观、材质、焊接、装配、标牌、技术文件、空运转性能、安全防护和电气安全。

7.3.2 判定规则：出厂检验若有不合格项允许产品修整后复检，复检仍不合格则判定该产品不合格。

7.4 型式检验

7.4.1 有下列情况之一时，制片机应进行型式检验：

- 正式生产后，结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能；
- 停产一年以上再投产；
- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 国家质量监督部门提出进行型式检验的要求；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- 正常生产时间满两年。

7.4.2 抽样及判定规则：从出厂检验合格的制片机中随机抽样，每次抽样 1 台。检验项目为本标准要求中的全部项目，全部项目合格则判定型式检验合格；若有不合格项，应加倍抽样，对不合格项进行复检，复检仍不合格，则判型式检验不合格，其中安全性能不允许复检。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 标牌应固定在制片机的平整明显位置，标牌的技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。标牌上应标示下列内容：

- 制造企业名称和商标；
- 产品名称和型号；
- 主要技术参数；
- 制造日期、出厂编号；
- 产品执行标准编号。

8.1.2 在制片机存在安全隐患的位置，应加贴清晰的安全警示标志，安全警示标志应符合 GB 2894 的规定。

8.2 包装

8.2.1 制片机的包装应符合 GB/T 13384、SB/T 229 的规定。

8.2.2 制片机外包装上应标有“小心轻放”“向上”“防潮”等储运标志，并符合 GB/T 191 的规定。

8.2.3 制片机应有可靠的包装，包装形式应符合运输装卸的要求。

8.2.4 制片机包装应有可靠的防潮、防雨措施，并符合 GB/T 5048 的规定。

8.2.5 制片机包装内应有装箱单、产品合格证、产品使用说明书、必要的随机备件及工具。

8.3 运输

8.3.1 制片机运输时应小心轻放，避免雨淋。

8.3.2 制片机搬运时防止碰撞，不应损坏。

8.3.3 制片机按包装上指定朝向置于运输工具上。

8.4 贮存

8.4.1 制片机应贮存在通风、清洁、阴凉、干燥的场所，远离热源和污染源，避免与有害物品混放。

8.4.2 在正常储运条件下，制片机自出厂之日起 12 个月内，不应因包装不良引起锈蚀、霉损等。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
食品机械 雪花全粉制片机
JB/T 13183—2017

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210 mm×297 mm·0.75 印张·17 千字

2018 年 1 月第 1 版第 1 次印刷

定价：15.00 元

*

书号：15111·14557

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379399

直销中心电话：(010) 88379399

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究