

ICS 67.260

X 99

备案号：

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12869—2016

畜类屠宰加工机械 运河式热水浸烫机

**Animal slaughtering and processing machinery —
Canal type scalding machine in hot water**

2016-10-22 发布

2017-04-01 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	6
8 标志、包装、运输和贮存	6
表 1 浸烫机基本参数	3

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：青岛建华食品机械制造有限公司、济宁兴隆食品机械制造有限公司、湖南兴业肉类机械有限公司、中国食品和包装机械工业协会肉类加工机械专业委员会、中国包装和食品机械有限公司。

本标准主要起草人：杨华健、周伟生、田志明、吴建国、王国扣、郝文来、赵丹。

本标准为首次发布。

畜类屠宰加工机械 运河式热水浸烫机

1 范围

本标准规定了运河式热水浸烫机的术语和定义、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。

本标准适用于将悬挂输送的猪屠体通过运河式热水烫毛的运河式热水浸烫机（以下简称浸烫机）。

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 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 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

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 226 食品机械通用技术条件 焊接、铆接件技术要求

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

猪屠体 **pork carcass**

生猪经过致昏和放血后的躯体。

3.2

运河式热水烫毛 **canal type scalding in hot water**

被悬挂升降输送机拖动的猪屠体在热水浸烫池行进中，完成烫毛操作的方法。

3.3

平均无故障工作时间 **mean time between failure**

MTBF

浸烫机相邻两次故障之间的平均工作时间，即浸烫机在总的使用阶段累计工作时间与故障数的比值，单位为小时（h）。

3.4

生产能力 **production capacity**

在单位时间内浸烫机将猪屠体进行烫毛的数量，单位为头每小时（头/h）。

3.5

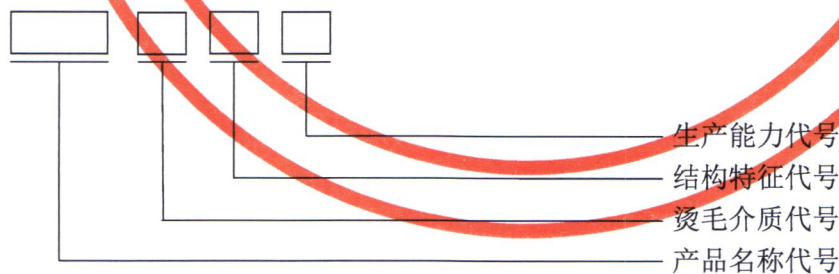
故障 **fault**

产品不能执行预定功能的状态（预防性维护除外）。

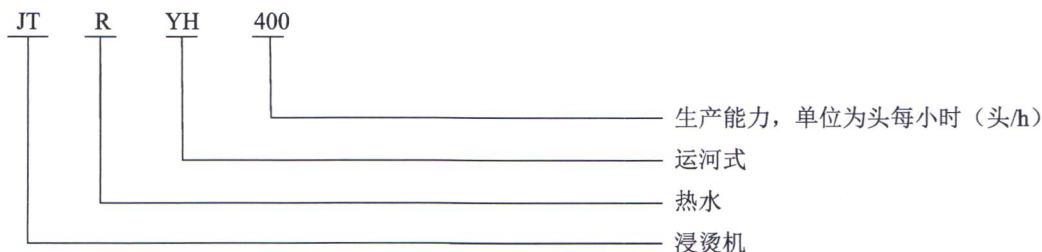
4 型号与基本参数

4.1 型号

浸烫机型号编制应考虑产品的结构特征。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）、产品第一辅助名称代号（居第二位）和产品第二辅助名称代号（居第三位）三部分组成。其中，产品主要名称代号用“浸烫”两汉字首拼音字母的组合“JT”表示，产品第一辅助名称代号用“热水”中“热”字首拼音字母“R”表示，产品第二辅助名称代号用“运河式”中“运河”两汉字首拼音字母的组合“YH”表示。其型号编制形式如下：



示例：



4.2 基本参数

浸烫机基本参数见表 1。

表1 浸烫机基本参数

名称	参数
生产能力 头/h	150~600
烫毛时间 min	3~6
热水温度 °C	58~65
热水消耗量 L/头	≤10
蒸汽消耗量 kg/头	≤4
温度控制精度 °C	±1
控制温度显差 °C	±1
温度控制方式	自动
正常工作噪声 dB(A)	≤80
平均无故障工作时间 h	≥1 000

5 技术要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 浸烫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 浸烫机材料的选择和设备结构的安全卫生应符合 GB 16798 和 GB 19891 的规定。
- 5.1.3 浸烫机应符合 SB/T 222 的规定，具有足够的强度、刚度及使用稳定性。
- 5.1.4 浸烫机的零部件按 SB/T 223 的规定制造。
- 5.1.5 浸烫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 浸烫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；水池焊缝不得渗漏。
- 5.1.7 浸烫机各零部件的连接应可靠，热水池不应有泄漏现象，水、汽管路应符合 GB/T 20801.1 的规定；各零部件拆卸、安装应方便，便于清洗。
- 5.1.8 浸烫机各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。
- 5.1.9 浸烫机应运转平稳，运动零部件应动作协调、准确，操作时应动作灵活，无卡滞现象和异常声响。
- 5.1.10 浸烫机所用的原材料、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。
- 5.1.11 浸烫机热水池底部向排水口处应有一定斜度，并设溢流和水位自动控制装置。
- 5.1.12 浸烫机气动系统应符合 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 浸烫机外观应清洁、平整、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 浸烫机喷涂部位应光滑细密、色泽均匀，不应有斑点、流挂、针孔、气泡和脱落等缺陷。
- 5.2.3 浸烫机与猪屠体接触的零部件表面应平整光滑，无死区，便于清洗。
- 5.2.4 浸烫机热水池内衬应使用无毒、无污染、耐锈蚀的保温材料制作，防止热量散失。

5.3 电气安全要求

5.3.1 浸烫机电气安全应符合 GB5226.1 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 浸烫机除满足 5.3.1 的规定外，其安全性能还应符合下列要求：

- a) 接地：浸烫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 $0.1\ \Omega$ 。
- b) 绝缘电阻：浸烫机动力电路导线与保护接地电路间施加 500 V d.c. 电压时测得的绝缘电阻应不小于 $1\ M\Omega$ 。
- c) 耐电压强度：浸烫机动力电路导线与保护联结电路间施加最大试验电压 1 000 V、保持近似 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 浸烫机的安全防护应符合 JB 7233 的规定。

5.4.2 浸烫机操作盘和现场安装的电器元件外壳安全防护应符合 GB 4208 的规定，防护等级不低于 IP 55 的要求。

5.4.3 浸烫机出现异常状况时应能报警且停止运行。

5.4.4 浸烫机上应有安全防护装置，如防漏电装置、防止掉猪装置，并应有掉猪应急措施。

5.4.5 浸烫机易脱落的零部件应有防松装置，各零件及螺栓、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 浸烫机应具有负载启动能力和过载保护措施。

5.5.2 浸烫机的规格应与所配套生产线的生产能力相适应。

5.5.3 浸烫机应满足对 50 kg~160 kg 质量的猪屠体正常浸烫要求。

6 试验方法

6.1 试验条件

6.1.1 试验环境温度为 $0^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ ；环境相对湿度 $\leq 90\%$ 。

6.1.2 海拔不超过 1 000 m。

6.1.3 试验物料为符合正常浸烫要求的猪屠体。

6.2 外观质量检查

用手感和目测检查浸烫机外观质量，应符合 5.2 的规定。

6.3 材质检查

检查浸烫机材质报告及质量合格证明书，应符合 5.1.10 的规定。

6.4 空运转试验

每台浸烫机装配完成后应做空运转试验，连续运转不少于 60 min，应符合 5.1.9 的规定。

6.5 焊接部位检查

按 SB/T 226 的规定检查浸烫机焊接部位，应符合本标准 5.1.6 的规定。

6.6 装配情况检查

按 SB/T 224 的规定检查浸烫机装配情况，应符合本标准 5.1.5 的规定。

6.7 电气安全试验

6.7.1 接地电阻测量

用电阻表测量浸烫机接地电阻，应符合 5.3.2a) 的规定。

6.7.2 绝缘电阻测量

用绝缘电阻表按 GB 5226.1 的规定测量浸烫机绝缘电阻，应符合本标准 5.3.2b) 的规定。

6.7.3 耐电压强度试验

按 GB 5226.1 的规定做浸烫机耐电压强度试验，应符合本标准 5.3.2c) 的规定。

6.8 安全防护检查

用目测检查浸烫机安全防护，应符合 5.4 的规定。

6.9 工作噪声测量

在连续工作过程中，浸烫机的噪声按 GB/T 3768 规定的方法进行测量，其噪声值应符合本标准表 1 的规定。

6.10 平均无故障工作时间试验

浸烫机平均无故障工作时间 $MTBF$ 根据试验结果按公式 (1) 计算，计算结果应符合表 1 的规定。

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

式中：

t ——浸烫机的工作时间，单位为小时 (h)；

$N_f(t)$ ——浸烫机在工作时间内的故障次数，单位为次。

6.11 热水池泄漏检查

用目测检查浸烫机热水池焊接处有无泄漏，应符合 5.1.7 的规定。

6.12 水、汽管路检查

用肥皂液按 GB/T 20801.1 的规定检查浸烫机水、汽管路系统，应符合本标准 5.1.7 的规定。

6.13 生产能力检查

在单位时间内，测量浸烫机将猪屠体进行烫毛的数量，计算生产能力 (头/h)，应符合表 1 的规定。

6.14 气动系统检查

按 GB/T 7932 的规定检查浸烫机气动系统，应符合本标准 5.1.12 的规定。

6.15 性能检查

在生产现场观察浸烫机运行状况，应符合 5.5 的规定。

7 检验规则

7.1 总则

浸烫机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。

7.2 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.3 出厂检验

每台浸烫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、电气安全和安全防护。

7.4 型式检验

7.4.1 有下列情况之一时，浸烫机应进行型式检验：

- 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：从出厂检验合格的浸烫机中随机抽样，每次抽样 1 台。检验项目为本标准要求的全部项目，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 标牌应固定在浸烫机平整明显位置，标牌的技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。标牌除标示安全警示外，还应标示下列内容：

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

8.1.2 在浸烫机存在安全隐患的部位，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 浸烫机的包装应符合 GB/T 13384、SB/T 229 的规定。

8.2.2 浸烫机外包装上除有本标准 8.1 规定的标志外，还应标注有“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 浸烫机应有可靠的包装，包装形式应符合运输装卸的要求。

8.2.4 浸烫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 浸烫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 浸烫机运输时应小心轻放，严禁雨淋。

8.3.2 浸烫机搬运时严禁碰撞，不应损坏。

8.3.3 浸烫机按包装上指定朝向置于运输工具上。

8.4 贮存

8.4.1 浸烫机应贮存在通风、清洁、阴凉、干燥的场所，远离热源和污染源，严禁与有害物品混放。

8.4.2 在正常储运条件下，自出厂之日起应保证浸烫机在 12 个月内不致因包装不良引起锈蚀、霉损等。