

ICS 67.260

X 99

备案号:

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12365—2015

禽类屠宰加工机械 螺旋预冷机

Poultry slaughtering and processing machinery—Spiral pre-cooling machine

2015-10-10 发布

2016-03-01 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
4.1 型号.....	2
4.2 基本参数.....	2
5 技术要求.....	3
5.1 一般要求.....	3
5.2 外观质量要求.....	3
5.3 电气安全要求.....	3
5.4 安全防护要求.....	4
6 试验方法.....	4
6.1 试验条件.....	4
6.2 外观质量检查.....	4
6.3 材质检查.....	4
6.4 空运转试验.....	4
6.5 焊接部位检查.....	4
6.6 装配情况检查.....	4
6.7 电气安全检查.....	4
6.8 安全防护检查.....	4
6.9 工作噪声测量.....	5
6.10 平均无故障工作时间试验.....	5
7 检验规则.....	5
7.1 总则.....	5
7.2 检验分类.....	5
7.3 出厂检验.....	5
7.4 型式检验.....	5
8 标志、包装、运输和贮存.....	5
8.1 标志.....	5
8.2 包装.....	6
8.3 运输.....	6
8.4 贮存.....	6
表1 预冷机基本参数.....	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/TC14) 归口。

本标准起草单位：诸城市众大屠宰机械制造有限公司、山东宝星机械有限公司、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：范东旭、邱夕刚、吴建国、王国扣、王培禹、曾庆国。

本标准首次发布。

禽类屠宰加工机械 螺旋预冷机

1 范围

本标准规定了螺旋预冷机的术语和定义、型号、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。

本标准适用于利用螺旋流态化原理将脱毛去除内脏后的禽类胴体在冷水中进行排酸、消毒的螺旋预冷机（以下简称预冷机）。

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 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 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
- 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

预冷 pre-cooling

将脱毛去除内脏后的禽类胴体在冷水中进行排酸、消毒的冷却处理过程。

3.2

死区 dead space

清洗介质或清洗物不能达到的区域。在清洗过程中，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。

[GB 19891—2005, 定义 3.9]

3.3

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

MTBF

预冷机相邻两次故障之间工作时间的平均值，即预冷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)。

3.4

生产能力 **production capacity**

在单位时间内，预冷机预冷处理禽类胴体的数量，单位为只每小时 (只/h)。

3.5

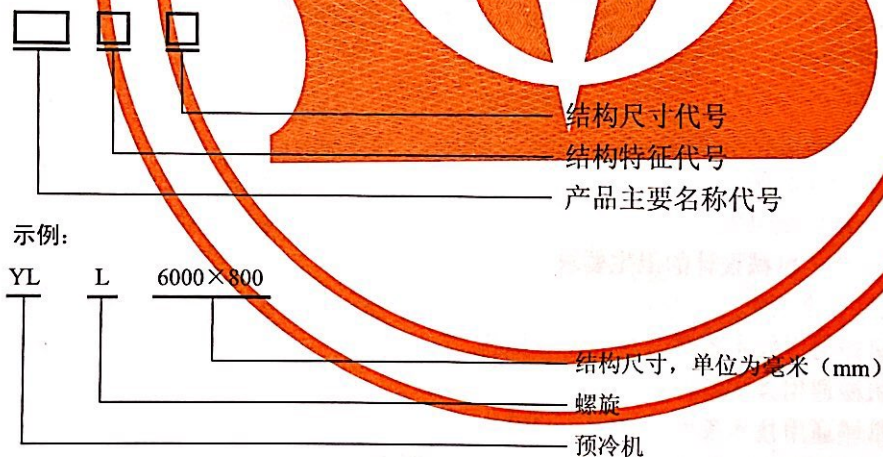
故障 **fault**

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

预冷机的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。其中，产品主要名称代号用“预冷(机)”拼音的首字母“YL”居首表示；产品辅助名称代号为结构特征代号，用“螺旋”拼音的首字母“L”居第二位表示。其型号编制形式如下：



4.2 基本参数

预冷机基本参数见表 1。

表 1 预冷机基本参数

项 目	参 数
长度 mm	6 000~12 000
宽度 mm	800~2 700
预冷时间 min	30~50 (可调)
水消耗量 L/h	200~1 200

表 1 预冷机基本参数 (续)

项 目	参 数
预冷温度 ℃	前段≤16, 后段 0~4
速度控制方式	变频调速
正常工作噪声 dB(A)	≤85
平均无故障工作时间 h	≥600
主轴轴承温升 ℃	≤35
主轴轴承温度 ℃	≤75
鼓风机风量 m ³ /h	210~430

5 技术要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 预冷机应符合本标准的规定, 并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 5.1.2 预冷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 预冷机基本技术要求应符合 SB/T 222 的规定, 具有足够的强度、刚度及使用稳定性。
- 5.1.4 预冷机的零部件按 SB/T 223 的规定制造。
- 5.1.5 预冷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 预冷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。
- 5.1.7 预冷机各零部件的连接应密封可靠; 零部件应拆卸、安装方便, 便于清洗。
- 5.1.8 预冷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 预冷机应运转平稳, 运动零部件动作应协调、准确。操作时动作灵活, 无卡滞现象和异常声响。
- 5.1.10 预冷机所用的原材料、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 预冷机贮存液体的部位应无渗漏现象, 水管应无漏水现象, 压缩空气管应无漏气现象。

5.2 外观质量要求

- 5.2.1 预冷机外观应清洁、平整、光滑, 不应有明显的机械损伤, 不应有能对人体造成伤害的尖角及棱边。
- 5.2.2 与禽类胴体接触的预冷机零部件表面应平整光滑, 无死区, 便于清洗。

5.3 电气安全要求

- 5.3.1 预冷机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, 特别应防漏电。
- 5.3.2 除应满足 5.3.1 的要求外, 其安全性能还应符合下列规定:
- 接地: 预冷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: 预冷机动力电路导线和保护接地电路间施加 DC500 V 时测得的绝缘电阻应不小于 1 MΩ。
 - 耐压强度: 预冷机动力电路导线和保护联结电路间施加最大试验电压 1 000 V 并保持近似 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 预冷机的安全防护应符合 JB 7233 的规定。

5.4.2 预冷机操作盘安全防护和现场电器元件外壳防护应符合 GB 4208 的规定，防护等级不应低于 IP 55 的要求。

5.4.3 预冷机上应有安全防护装置。

5.4.4 预冷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。

6 试验方法

6.1 试验条件

6.1.1 试验环境温度 0℃~40℃；环境相对湿度≤85%。

6.1.2 试验物料为脱毛去除内脏后的禽类胴体。

6.2 外观质量检查

用目测和手感检查预冷机的外观质量，应符合 5.2 的规定。长度和宽度尺寸应符合表 1 的规定。

6.3 材质检查

检查预冷机的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

每台预冷机装配完成后，机械部分均应做空运转试验，连续运转时间不少于 30 min。检查预冷机性能应符合 5.1.9 的规定。

6.5 焊接部位检查

按 SB/T 226 的规定检查预冷机的焊接部位，应符合 5.1.6 的规定。

6.6 装配情况检查

按 SB/T 224 的规定检查预冷机的装配情况，应符合 5.1.5 的规定。

6.7 电气安全检查

6.7.1 接地电阻测量

用电阻表测量预冷机的接地电阻，应符合 5.3.2a) 的规定。

6.7.2 绝缘电阻测量

用绝缘电阻表（兆欧表）按 GB 5226.1 的规定测量预冷机的绝缘电阻，应符合 5.3.2b) 的规定。

6.7.3 耐电压强度试验

按 GB 5226.1 的规定做预冷机的耐电压强度试验，应符合 5.3.2c) 的规定。

6.8 安全防护检查

用目测检查预冷机的安全防护装置，应符合 5.4 的规定。

6.9 工作噪声测量

在连续工作过程中,预冷机的噪声按 GB/T 3768 规定的方法进行测量,其噪声值应符合表 1 的规定。

6.10 平均无故障工作时间试验

预冷机平均无故障工作时间 $MTBF$ 按公式 (1) 计算,计算结果应符合表 1 的规定。

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

式中:

t ——预冷机的工作时间,单位为小时 (h);

$N_f(t)$ ——预冷机在工作时间内的故障次数,单位为次。

7 检验规则

7.1 总则

预冷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

7.3.1 检验项目:每台预冷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。

7.3.2 判定规则:出厂检验如有不合格项允许修整后复验,复验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,预冷机应进行型式检验:

- 正式生产后,如结构、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:从出厂检验合格的预冷机中随机抽样,每次抽样 2 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。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 标牌应固定在预冷机平整明显位置,标牌的技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。标牌上应标出以下内容:

- 制造企业名称或商标;

- 产品名称、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 在预冷机存在安全隐患的部位，应加贴清晰的安全警示标志，安全标志应符合 GB 2894 的规定。

8.2 包装

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

8.2.2 预冷机外包装上除应有 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 预冷机应有可靠的包装，包装型式应符合运输装卸的要求。

8.2.4 预冷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 预冷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 预冷机运输时应小心轻放，严禁雨淋。

8.3.2 预冷机搬运时严禁碰撞，不应损坏产品。

8.3.3 将预冷机按其包装上的指定朝向置于运输工具上。

8.4 贮存

8.4.1 预冷机应贮存在通风、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预冷机在 12 个月内不致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
禽类屠宰加工机械 螺旋预冷机
JB/T 12365—2015

*

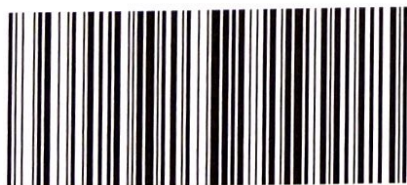
机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.75 印张·17 千字
2016 年 2 月第 1 版第 1 次印刷
定价：15.00 元

*

书号：15111·13179
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：(010) 88379778
直销中心电话：(010) 88379693
封面无防伪标均为盗版



JB/T 12365—2015

版权专有 侵权必究