

ICS 67.260

X 99

备案号:



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12353—2015

肉类加工机械 切片绞肉机

Meat processing machinery—Sliced meat grinder

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..... 2

 5.1 一般要求..... 2

 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..... 3

6 试验方法..... 3

 6.1 试验条件..... 3

 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 装配情况检查..... 4

 6.6 焊接部位检查..... 4

 6.7 电气安全试验..... 4

 6.8 安全防护检查..... 4

 6.9 工作噪声测量..... 4

 6.10 平均无故障工作时间试验..... 4

 6.11 生产能力检查..... 4

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..... 5

 8.3 运输..... 6

 8.4 贮存..... 6

表 1 切绞机基本参数..... 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：河北晓进机械制造股份有限公司、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：张洪彬、吴建国、王国扣、李静萍。

本标准为首次发布。

肉类加工机械 切片绞肉机

1 范围

本标准规定了切片绞肉机的术语和定义、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。

本标准适用于肉类加工中将冷冻肉（不低于-18℃）进行切片、绞碎的切片绞肉机（以下简称切绞机）。

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

切绞机 sliced meat grinder
肉类加工中将冷冻肉（不低于-18℃）进行切片、绞碎的机器。

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

切绞机相邻两次故障之间工作时间的平均值，即切绞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，切绞机将冷冻肉进行切片、绞碎的质量，单位为千克每小时（kg/h）。

3.5

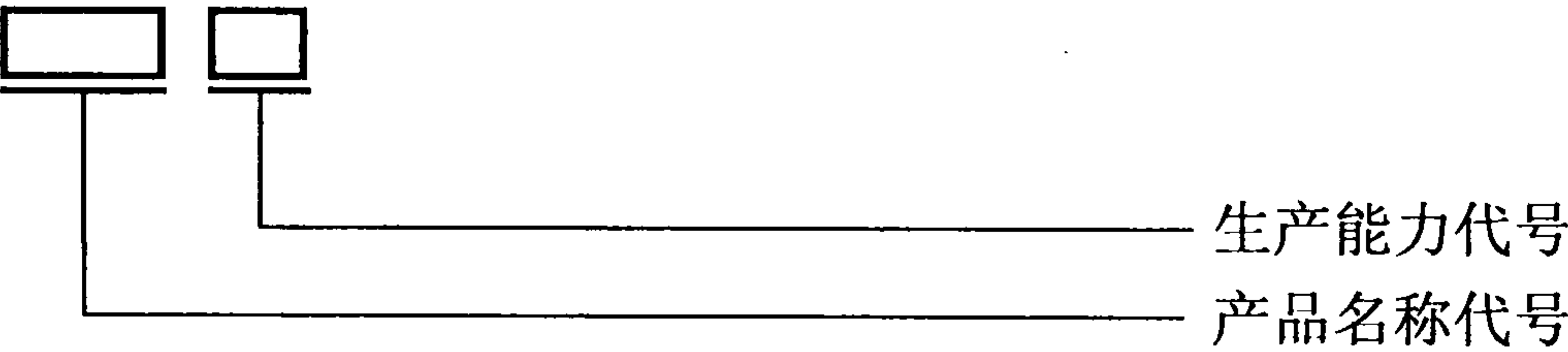
故障 **fault**

产品不能执行预定功能的状态（预防性维护除外）。

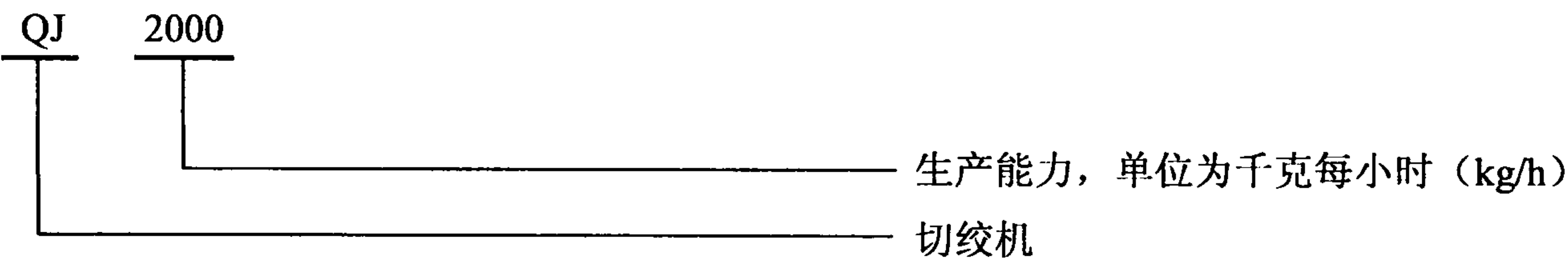
4 型号与基本参数

4.1 型号

切绞机的型号编制形式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，产品名称代号用“切绞（机）”拼音的首字母“QJ”居首表示。其型号编制形式如下：



示例：



4.2 基本参数

切绞机的基本参数见表 1。

表 1 切绞机基本参数

名 称	参 数
生产能力 kg/h	1 000~5 000
正常工作噪声 dB(A)	≤85
平均无故障工作时间 h	≥600
轴承温升 ℃	≤35
轴承温度 ℃	≤75

5 技术要求

5.1 一般要求

5.1.1 切绞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 切绞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 切绞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 切绞机的零部件按 SB/T 223 的规定制造。
- 5.1.5 切绞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 切绞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 切绞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 切绞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 切绞机应运转平稳，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 切绞机所用的原材料、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。

5.2 外观质量要求

- 5.2.1 切绞机外观应清洁、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 切绞机涂层部位应光滑细密、色泽均匀，不应有斑点、挂流、针孔、气泡和脱落等缺陷。
- 5.2.3 与肉接触的切绞机零部件表面应无死区，便于清洗。

5.3 电气安全要求

- 5.3.1 切绞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：
 - a) 接地：切绞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：切绞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 $1\ M\Omega$ 。
 - c) 耐电压强度：切绞机最大试验电压取两倍的电气设备额定电源电压值和 1 000 V 中的较大者。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 切绞机的安全防护应符合 JB 7233 的规定。
- 5.4.2 切绞机操作盘安全防护应符合 GB 4208 的规定，防护等级不低于 IP 65 的要求。
- 5.4.3 切绞机出现异常状况时应能报警并立即停止运行。
- 5.4.4 切绞机上应有安全防护装置，加贴清晰的安全警示标志，安全标志应符合 GB 2894 的规定。
- 5.4.5 切绞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 $0^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ ；环境相对湿度 $\leq 85\%$ 。
- 6.1.2 海拔不超过 1 000 m。
- 6.1.3 试验物料为冷冻猪肉（不低于 -18°C ）。

6.2 外观质量检查

用目测和手感检查切绞机的外观质量，应符合 5.2 的规定。

6.3 材质检查

检查切绞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

每台切绞机装配完成后，机械部分均应做空运转试验，连续运转时间不少于 30 min。检查切绞机性能，应符合 5.1.9 和 5.3.1 的规定。

6.5 装配情况检查

按 SB/T 224 的规定检查切绞机的装配情况，应符合 5.1.5 的规定。

6.6 焊接部位检查

按 SB/T 226 的规定检查切绞机的焊接部位，应符合 5.1.6 的规定。

6.7 电气安全试验

6.7.1 接地装置测量

用电阻表测量切绞机的接地电阻，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 的规定测量切绞机的绝缘电阻，应符合 5.3.2b) 的规定。

6.7.3 耐电压强度试验

按 GB 5226.1 的规定做切绞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

用目测检查切绞机的安全防护，应符合 5.4 的规定。

6.9 工作噪声测量

在连续工作过程中，切绞机的噪声按 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

切绞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。

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

式中：

t ——切绞机的工作时间，单位为小时 (h)；

$N_f(t)$ ——切绞机在工作时间内的故障次数，单位为次。

6.11 生产能力检查

检查切绞机在单位时间内将冷冻片肉进行绞碎的质量，应符合表 1 的规定。

7 检验规则

7.1 总则

切绞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：每台切绞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，切绞机应进行型式检验：

- 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：从出厂检验合格的切绞机中随机抽样，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

标牌应固定在切绞机的明显位置，标牌的技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。除标示安全警示外，还应标示下列内容：

- 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。

8.2 包装

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

8.2.2 切绞机外包装上除应有 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 切绞机应罩上塑料薄膜后装入包装内，切绞机及附件在包装内应牢固稳定，符合运输装卸的要求。

- 8.2.4 切绞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 切绞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 切绞机运输时应小心轻放，严禁雨淋。
- 8.3.2 切绞机搬运时严禁碰撞，不应损坏产品。
- 8.3.3 将切绞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 切绞机应贮存在通风、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切绞机在 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
肉类加工机械 切片绞肉机
JB/T 12353—2015

*

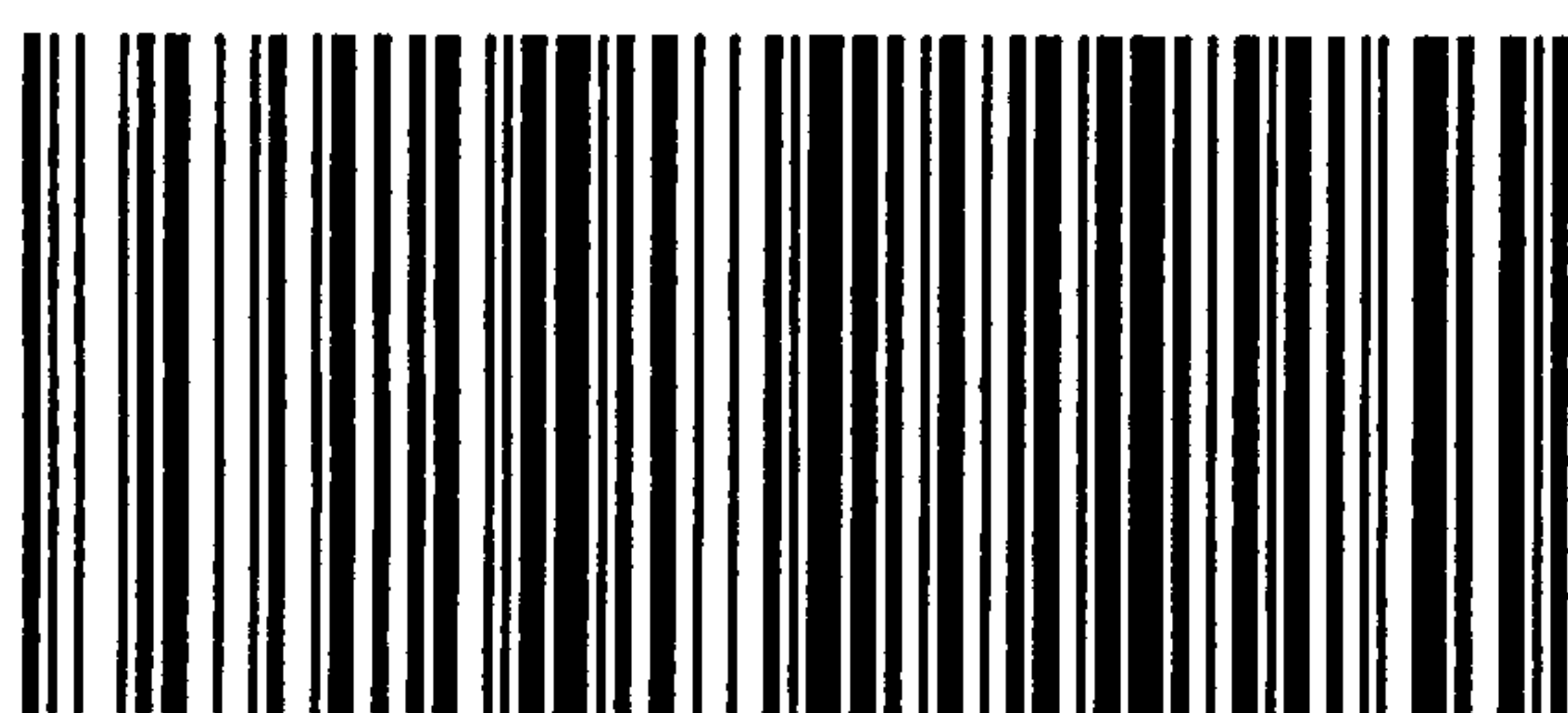
机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

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 • 13167
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 12353-2015

版权专有 侵权必究