



中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10487—2008

畜禽屠宰加工设备 猪输送机

Meat and poultry processing equipment—Pigs feeding machine

2008-09-27 发布

2009-03-01 实施

中华人民共和国商务部 发布

前 言

本标准由中华人民共和国商务部提出并归口。

本标准由商务部屠宰技术鉴定中心、青岛建华食品机械制造有限公司负责起草。

本标准主要起草人：郝文来、杨华建、张新玲、胡新颖。

畜禽屠宰加工设备 猪输送机

1 范围

本标准规定了在猪屠宰过程中猪输送机的型式、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输的要求。

本标准适用于采用链式结构用于猪屠体沥血输送和胴体输送的设备。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- 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 13306 标牌
- GB 16798 食品机械安全卫生
- SB/T 228 食品机械通用技术条件 表面涂漆

3 型式和基本参数

3.1 型式

链式结构的猪沥血输送机和胴体输送机。

3.2 基本参数

应符合表 1、表 2 的规定。

表 1 猪沥血输送机基本参数

项目	单位	数值	项目	单位	数值
输送能力	头/h	≤500	输送速度	m/min	2.5~7
挂猪间距	m	≥0.8	轨道高度	m	≥3.3
自动张紧形式		汽缸张紧	手动张紧型式		螺栓张紧

表 2 猪胴体输送机基本参数

项目	单位	数值	项目	单位	数值
输送能力	头/h	≤500	输送速度	m/min	2.5~7
挂猪间距	m	≥0.8	轨道高度	m	≥3.3
自动张紧形式		汽缸张紧	手动张紧型式		螺栓张紧

4 技术要求

4.1 原材料、外购件、外协件

应有供货单位的检验合格证或质量保证书，或由制造厂检验，合格后方可使用。

4.2 功能

4.2.1 输送速度应可调。

4.2.2 猪沥血输送机调速应使总放血时间不低于 5 min。

4.2.3 应有过载保护和断链保护措施。

4.2.4 用于猪胴体的输送机应配有道岔装置。

4.3 外观

4.3.1 表面涂层应色泽均匀,附着牢固,无流挂、露底现象,应符合 SB/T 228 的规定。

4.3.2 外观应光滑平整,不应有图样规定外的明显凹凸现象。

4.3.3 轨道面平整,接口错位量不大于 0.5 mm,最大负载下的允许挠度 $\leq 0.15\%$ 。

4.4 设备安全卫生

4.4.1 应符合 GB 16798 的规定。

4.4.2 机器的绝缘电阻不得小于 1 M Ω ,接地电阻不得大于 0.1 Ω ,并有明显的接地标识。

4.4.3 应具备过载保护和断链保护措施。

4.5 传动

4.5.1 设备各传动部件应运转灵活、平稳、无卡滞现象。

4.5.2 设备单机空运转时,其噪声应不大于 70 dB(A)。

4.5.3 连续运转中,减速机温升不得高于 40 $^{\circ}\text{C}$ 。

4.5.4 道岔接轨应圆滑过渡,承重滑轮经过应无阻滞现象和明显噪声。

4.5.5 过载保护和断链保护措施灵敏可靠。

4.6 焊接

设备各焊接部位应焊接牢固、平整、美观,无夹渣、裂纹、虚焊等现象,并进行防锈处理。

4.7 动作

设备应运转平稳,启动灵敏,不得有抖动、卡滞现象。

5 试验方法

5.1 按技术文件及设计图样要求,采用通用测量器具检测。

5.2 标准规定之外的检验项目或检验方法可按产品有关销售合同执行。

5.3 外观采用手触和目测进行检验。

5.4 设备运转中用点温计,检测减速机温升符合 4.5.3 要求。

5.5 模拟过载和断链试验应符合 4.5.5 要求。

5.6 设备空载运转中,用精度为 ± 1 dB 的声级计,按 GB/T 3768 的规定进行噪声检测。

5.7 设备空载运转 30 min,查看各动作部位。

5.8 用专用锤敲打各焊接部位符合 4.6 要求。

5.9 在带电部件与机器之间,用精度为 1.0 级的 500 V 兆欧表测量绝缘电阻;在接地端子与减速机外壳之间,用精度为 0.001 Ω 的数字微欧计测量接地电阻。

6 检验规则

6.1 出厂检验

设备出厂前按 4.2~4.7、5.1~5.8 要求进行检验和试验,检验合格后配发合格证和使用说明书方可出厂。

6.2 型式检验

6.2.1 有下列情况之一者,应进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正式批量生产时,每年抽试一次;

- d) 产品停产一年以上,重新恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.2.2 型式检验的项目为本标准中全部项目。

6.2.3 型式检验的样本从出厂检验合格的产品中抽取,每次不少于一台。

6.2.4 型式检验中若有不合格项目,则加倍抽取该产品,对不合格项目进行检验,若仍有不合格,则判本批次型式检验不合格。

7 标志、包装、运输

7.1 标志

应在动力源处明显位置固定产品标牌,标牌应符合 GB/T 13306 的规定,其内容包括:

- a) 名称、规格型号;
- b) 制造商名称、地址;
- c) 商标;
- d) 出厂编号、生产日期;
- e) 执行标准编号;
- f) 主要技术参数。

7.2 包装、运输

7.2.1 包装应适合陆路和水路运输及装载要求。

7.2.2 包装标志应符合 GB/T 191 的规定。
