



中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10490—2008

畜禽屠宰加工设备 猪脱毛机

Meat and poultry processing equipment—Pigs dehairing 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 猪脱毛机

1 范围

本标准规定了屠宰机械猪脱毛机的型式、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。

本标准适用于采用多轴旋转对烫毛后的猪屠体进行脱毛的设备。

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 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
- GB/T 13306 标牌
- GB 16798 食品机械安全卫生
- GB/T 17327 畜类屠宰加工设备通用技术条件
- JB/T 2759 机电产品包装通用技术条件
- SB/T 227 食品机械通用技术条件 电气装置技术要求
- SB/T 228 食品机械通用技术条件 表面涂漆

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

脱毛率 hair removal rate

除头、尾、爪外,在烫毛正常条件下脱毛,已脱毛面积与总面积之百分比。

3.2

皮破损率 skin breakage rate

猪皮破损头数占总头数的百分比。

4 型式和基本参数

4.1 型式

按操作方式及结构分为三辊脱毛机、螺旋辊脱毛机。

4.2 基本参数

应符合表1、表2的规定。

表1 螺旋辊脱毛机

项目	单位	数值	项目	单位	数值
生产能力	头/h	200~500	脱毛率	%	≥90
单只猪重	kg	<230	皮破损率	%	≤2
脱毛通道总长度	mm	≥5 000	总功率	kW	≥22.5
总脱毛时间	s/头	≤35	工作型式	—	全自动

表 2 三辊脱毛机

项目	单位	数值	项目	单位	数值
生产能力	头/h	150~200	脱毛率	%	≥90
单只猪重	kg	<230	皮破损率	%	≤2
脱毛机长度	mm	≥2 000	总功率	kW	≤15
总脱毛时间	s/头	≤35	工作型式	—	半自动

5 技术要求

应符合 GB/T 17327 畜类屠宰加工通用技术条件的规定。

5.1 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。

5.2 外观

5.2.1 设备外表面涂层应色泽均匀,附着牢固,无流挂现象,应符合 SB/T 228 的规定。

5.2.2 设备内表层涂层应附着牢固,均匀,无露底现象。

5.3 电气安全

机器的绝缘电阻不得小于 1 MΩ,接地电阻不得大于 0.1 Ω,有明显的接地标识,符合 SB/T 227 的规定。

电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。

5.4 设备安全卫生

应符合 GB 16798 的规定。

5.5 传动

5.5.1 设备各传动部件应运转灵活,无卡滞、撞击、抖动现象,脱毛辊最大外径处静平衡偏重量不大于 0.5 kg。

5.5.2 设备单机运转时,其噪声声压级应不超过 60 dB(A)。

5.5.3 连续运转 1 h 以上,轴承部位温升应不高于 40 ℃。

5.6 焊接

设备各焊接部位应焊接牢固、平整、美观,无夹渣、裂纹和虚焊等现象。

6 试验方法

6.1 外观

采用手触和目测进行检验。

6.2 焊接

用专用锤敲打各焊接部位。

6.3 轴承温升

整机运转中用点温计检测。

6.4 噪声

整机空载运转中,用精度不低于 1 dB 的声级计,按 GB/T 3768 的规定进行检测。

6.5 传动

整机空运转 30 min,检查各部位。

6.6 静平衡

采用水平排列四轴承两端支承方式进行检测。

6.7 电气安全

在带电部件与机器外壳之间,用精度为 1.0 级的兆欧表测量绝缘电阻;在接地端子与机器外壳之间用精度为 0.001 Ω 级的数字微欧计测量接地电阻。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 每台脱毛机出厂前按 5.2~5.6 要求进行检验和试验。

7.1.2 产品应按出厂检验项目逐台检验,合格后发合格证和使用说明书方可出厂。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一者,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 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;
- c) 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。

7.2.2 型式检验为本标准中第 4 章和第 5 章全部项目。

7.2.3 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。

7.2.4 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。

8 标志、包装、运输

8.1 标志

应在明显位置固定产品标牌,标牌尺寸及技术要求应符合 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、电话;
- 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。

8.2 包装、运输

8.2.1 运输装卸时应小心轻放,严禁堆垛挤压。

8.2.2 包装标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2.3 随机文件、附件和专用工具应放于防水的容器内,并固定于适当位置。

8.2.4 仪器、仪表和电气设备应用防水包装或单独包装,应符合 JB/T 2759 的规定。
