



中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10600—2011

屠宰设备型号编制方法

Editorial nominating method for slaughtering equipment

2011-07-07 发布

2011-11-01 实施

中华人民共和国商务部 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 名称代号	1
4 型号编制	1
附录 A (资料性附录) 屠宰设备功能代号及型号编制示例	3
参考文献	4

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由商务部屠宰技术鉴定中心提出。

本标准由中华人民共和国商务部归口。

本标准起草单位：商务部屠宰技术鉴定中心、常熟市屠宰成套设备厂有限公司。

本标准主要起草人：陆文胜、吴潮生、张涛、张屹、杨晓燕、张新玲、胡新颖、李欢。

屠宰设备型号编制方法

1 范围

本标准规定了屠宰设备的型号编制方法。

本标准适用于畜禽屠宰设备。

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。

SB/T 10084 食品机械型号编制方法

3 名称代号

应包括类别代号、功能代号、型式代号、主要技术参数代号、设计改进序号。

3.1 类别代号

由两位字母组成,第一位为字母“T”,代表屠宰,第二位为屠宰类别。

3.2 功能代号

由代表设备主要功能称谓的两个汉字拼音首位大写字母组成。

3.3 型式代号

由反映设备结构或工作特征的一个或两个汉字拼音首位大写字母组成。

3.4 主要技术参数代号

由反映设备主要技术参数的两位数字组成。

3.5 设计改进序号

由对设备的结构、性能、功能等方面的设计改进的次数表示。

4 型号编制

4.1 编制方法

编制型式要求见图 1。

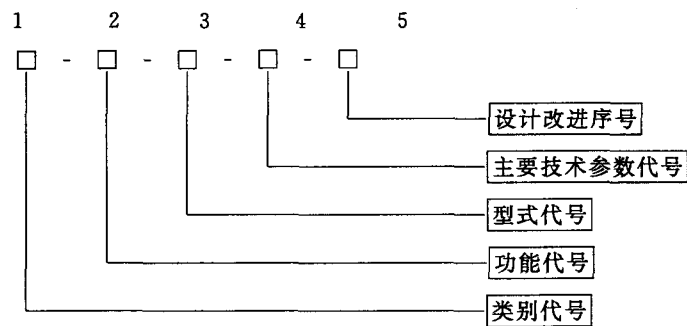


图 1

4.2 编制说明

4.2.1 类别代号第一位为字母“T”，代表屠宰，第二字母依据 SB/T 10084 规定执行，见表 1 示例。

表 1

设 备 类 称		代 号
一、畜屠宰设备	1. 猪屠宰设备	TZ
	2. 牛屠宰设备	TN
	3. 羊屠宰设备	TY
	4. 兔屠宰设备	TT
	其他	
二、禽屠宰设备	1. 鸡屠宰设备	TJ
	2. 鸭屠宰设备	TY
	3. 鹅屠宰设备	TE
	其他	

4.2.2 功能代号，参见附录 A。

4.2.3 型式代号：立式：L；卧式：W；自动：Z；半自动：B。以上字母可组合。

4.2.4 主要技术参数代号：由两位数字组成，第一位为设备生产能力科学计数法表示的数字取整，第二位为 10 的次方数。

4.2.5 设计改进序号：以阿拉伯数字表示在结构、性能、功能等方面设计改进的次数。

附 录 A
(资料性附录)
屠宰设备功能代号及型号编制示例

A.1 屠宰设备功能代号

屠宰设备功能代号见表 A.1。

表 A.1

设 备 名 称	代 号
致昏机	ZH
洗猪机	XZ
预剥机	YB
剥皮机	BP
烫毛机	TM
脱毛机	DM
提升机	TS
劈半机	PB
干燥机	GZ
燎毛机	LM
抛光机	PG
检验输送机	JS
沥血输送机	LS
胴体输送机	DS
自动下降机	XJ
分割输送机	FS

A.2 屠宰设备型号编制示例

如由某厂家经第二次更改设计、产量为 400 只/h 生猪屠宰线、全自动(立式)往复锯劈半机,型号为 TZ-PB-QF-42-2 表示。

如由某厂家第一次设计生产的、产量 500 只/h 生猪屠宰线的(三点式)电致昏机,其型号全称为 TZ-ZH-SD-52,无设计改进序号。

参 考 文 献

- [1] SB/T 10486 生猪屠宰成套设备技术条件
 - [2] GB/T 17237 畜类屠宰加工通用技术条件
 - [3] SB/T 10496 畜禽屠宰加工设备 兽医卫生同步检验输送装置
 - [4] SB/T 10497 畜禽屠宰加工设备 切割机
 - [5] SB/T 10498 畜禽屠宰加工设备 分割输送机
 - [6] SB/T 10499 畜禽屠宰加工设备 自动下降机
 - [7] SBJ 15 禽类屠宰与分割车间设计规范
 - [8] SB/T 10084 食品机械型号编制方法
-