

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 3364—2019

代替 NY/T 3364—2018(SB/T 10494—2008)

畜禽屠宰加工设备 猪胴体劈半锯

Livestock and poultry slaughtering and processing equipment—
Pig carcass splitting saw

2019-08-01 发布

2019-11-01 实施



中华人民共和国农业农村部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 NY/T 3364—2018(SB/T 10494—2008)《畜禽屠宰加工设备 猪胴体劈半锯》。与 NY/T 3364—2018(SB/T 10494—2008)相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 增加了部分规范性引用文件(见第 2 章);
- 删除了部分规范性引用文件(见 2008 年版的第 2 章);
- 增加了部分术语和定义(见第 3 章);
- 修改了部分术语和定义(见第 3 章,2008 年版的第 3 章);
- 将型式和基本参数修改为基本参数(见第 4 章,2008 年版的第 4 章);
- 修改了表 1(见表 1,2008 年版的表 1);
- 增加了往复式劈半锯的基本参数要求(见表 1);
- 增加了技术要求中的一般要求、主要零部件、装配要求、安全防护(见第 5 章,2008 年版的第 5 章);
- 将设备安全卫生修改为安全防护(见 5.5,2008 年版的 5.5);
- 删除了技术要求中的传动、焊接(见 2008 年版的 5.6、5.7);
- 增加了空载试验、负载试验(见第 6 章,2008 年版的第 6 章);
- 修改了出厂检验、型式检验(见第 7 章,2008 年版的第 7 章);
- 将标志、包装、运输修改为标志和随行文件、包装、运输和储存(见第 8 章和第 9 章,2008 年版的第 8 章)。

本标准由农业农村部畜牧兽医局提出。

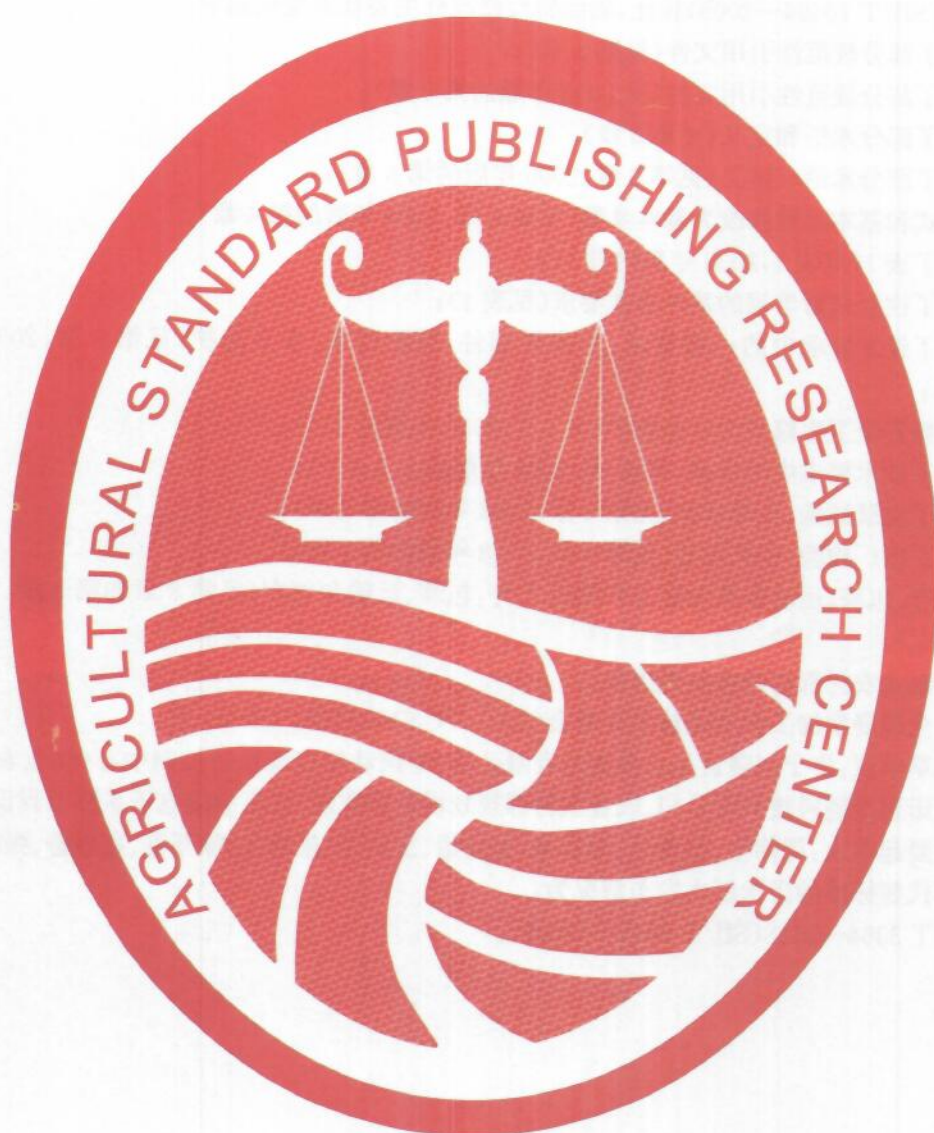
本标准由全国屠宰加工标准化技术委员会(SAC/TC 516)归口。

本标准起草单位:济宁兴隆食品机械制造有限公司、中国动物疫病预防控制中心(农业农村部屠宰技术中心)、北京诺恩冷链科技有限公司、农业农村部规划设计研究院、北京中瑞电子系统工程设计院。

本标准主要起草人:周伟生、赵秀兰、刘春来、吴丽娟、王向宏、朱增元、徐开春、高胜普、张朝明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- NY/T 3364—2018(SB/T 10494—2008)。



畜禽屠宰加工设备 猪胴体劈半锯

1 范围

本标准规定了猪胴体劈半锯的术语和定义、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志和随行文件、包装、运输和储存的要求。

本标准适用于猪胴体劈半锯的设计、制造及应用。

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/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值
- 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和声能量级 采用反射面上方包络测量面的简易法
- GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
- GB/T 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 8196 机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置设计与制造一般要求。
- GB/T 9439 灰铸铁件
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 15115 压铸铝合金
- GB 16798 食品机械安全卫生
- GB/T 27519 畜禽屠宰加工设备通用要求
- SB/T 224 食品机械通用技术条件 装配技术要求
- 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文件。

3.1

劈半损耗 *meat lost during splitting*

正常工作状态下劈半作业产生的骨肉损耗量。

3.2

劈半深度 *depth of the splitting*

劈半锯锯条露在机架外部的长度,即劈半时锯条接触猪胴体的长度。

4 基本参数

猪胴体劈半锯的基本参数包括劈半深度、锯条往复行程、锯条往复频率、锯条线速度、功率、劈半损耗和锯条平均使用寿命,应符合表1的要求。

表 1 基本参数

项 目	往复锯	带锯
劈半深度,mm	≥380	≥430
锯条往复行程,mm	60~70	—
锯条往复频率,次/s	≤23	—
锯条线速度,m/s	—	7.0~7.5
功率,kW	≥2.2	≥2.2
劈半损耗,g/头	≤400	≤200
锯条平均使用寿命,头/条	≥5 000	≥800

5 技术要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 猪胴体劈半锯设计、制造等的基本技术要求应符合 GB/T 27519 的规定。
- 5.1.2 与胴体接触或间接接触部分的材料应符合 GB 4806.1 的相关要求。
- 5.1.3 电气线路、管路应排列整齐,紧固可靠,在运行中不应出现松动、碰撞与摩擦现象。
- 5.1.4 轴承在运转时,温度不应有骤升现象;空载时,温升应不超过 30℃;负载时,温升应不超过 40℃。减速箱润滑油(脂)的最高温度应不超过 65℃。
- 5.1.5 设备及各转动部件应运转平稳、灵活,无卡滞、抖动现象。空载时,噪声不应大于 85 dB(A)。
- 5.1.6 锯条应方便更换、调整,调节范围应符合产品的使用要求。

5.2 主要零部件

- 5.2.1 主要零部件的结构及加工应符合 GB/T 699、GB/T 1184、GB/T 9439、GB/T 15115、GB/T 27519 的相关规定。
- 5.2.2 铸件不应有裂纹、疏松等影响使用性能的缺陷。
- 5.2.3 带轮轴孔表面和轮缘处不应出现冷隔、夹渣等现象。
- 5.2.4 带轮与轴等零件组装后,应做平衡试验。
- 5.2.5 使用时,宜配置平衡器。

5.3 装配要求

- 5.3.1 装配前,应对零件进行清洗。所有零部件必须检验合格,外购件、协作件应有合格证明文件并经检验合格后方可进行装配。零部件的装配应符合 SB/T 224 的规定。
- 5.3.2 减速箱和油封处应无渗漏。

5.4 外观

- 5.4.1 表面不应有明显的凸起、凹陷、粗糙不平 and 损伤等缺陷,与胴体直接或间接接触的部位应便于清洗,不得存在死角。
- 5.4.2 涂层应色泽均匀,平整光滑。直接或间接接触肉品的部位不得涂漆。
- 5.4.3 漆膜附着力应符合 SB/T 228 的相关规定。

5.5 安全防护

- 5.5.1 应在醒目部位固定安全警示标志,安全警示标志应符合 GB 2894 的要求。
- 5.5.2 产品使用说明书中应有安全操作注意事项和维护保养方面的内容。
- 5.5.3 外露转动部件应设有安全防护装置,应符合 GB/T 8196 和 GB 16798 的规定。

5.6 电气安全

- 5.6.1 电气安全应符合 GB/T 5226.1 的规定,并有安全合格证。
- 5.6.2 应有可靠的接地保护装置,接地电阻应不大于 0.1 Ω。

5.6.3 应有可靠绝缘,绝缘电阻应不小于 1 MΩ。

5.6.4 使用 2 倍的电气设备额定电源电压值或 1 000 V 两者中的较大值,作用于动力电路导线和保护联结电路之间约 1 s 后,不应出现击穿、放电现象。

6 试验方法

6.1 空载试验

空载试验应在总装检验合格后进行,在额定转速下连续运转应不少于 1 h,试验项目、方法和要求见表 2。

表 2 空载试验项目、方法和要求

序号	试验项目	试验方法	标准要求
1	运转平稳性	目测	应符合 5.1.5 的规定
2	电气装置	目测	应符合 5.1.3 的规定
3	轴承、减速箱温升	测温仪器	应符合 5.1.4 的规定
4	减速箱和油封处渗漏	目测	应符合 5.3.2 的规定
5	空载噪声	按 GB/T 3768 的规定	应符合 5.1.5 的规定

6.2 负载试验

在空载试验合格后,对猪胴体劈半锯进行全面清洗、润滑后做负载试验,在额定转速及满负荷条件下,连续运转应不少于 1 h,试验项目、方法和要求见表 3。

表 3 负载试验项目、方法和要求

序号	试验项目	试验方法	标准要求
1	运转平稳性和噪声	目测、感官	应符合 5.1.5 的规定
2	线路管路和控制装置	目测	应符合 5.1.3、5.6 的规定
3	轴承温升和减速箱油温	测温仪器	应符合 5.1.4 的规定
4	减速箱和油封处渗漏	目测	应符合 5.3.2 的规定
5	劈半损耗	计量	应符合表 1 的规定

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 产品需经检验合格并签发“产品合格证”后方可出厂。

7.1.2 产品出厂应实行全检,并做好产品出厂档案记录。

7.1.3 出厂检验项目应满足:

- 装配质量符合 5.3 的规定;
- 外观质量符合 5.4 的规定;
- 安全防护符合 5.5 的规定;
- 电气安全符合 5.6 的规定;
- 空载试验符合 6.1 的规定。

7.1.4 用户有要求时,应进行负载试验,负载试验可在用户单位进行。负载试验应符合 6.2 的规定。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时,应对产品进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产时;
- 正式生产后,结构、材料、工艺等有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正常生产时,定期或周期性抽查检验时;
- 产品长期停产后恢复生产时;

- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家有关主管部门提出进行型式检验要求时。

7.2.2 样本应在 12 个月内生产的产品中随机抽取。抽样检查批量应不少于 4 台,样本数量不少于 2 台。

7.2.3 型式检验项目为本标准要求的全部项目,全部项目合格则判定型式检验合格。如有不合格项,应加倍抽样,对不合格项进行复检。如复检不合格,则判定型式检验不合格。安全性能不允许复检。

8 标志和随行文件

8.1 标志

产品应在明显部位固定标牌,标牌应符合 GB/T 191 和 GB/T 13306 的规定。标牌上应包括产品名称、型号、主要参数、制造商名称、商标、出厂编号、出厂日期等内容。

8.2 随行文件

每台产品应提供下列随行文件:

- a) 产品使用说明书;
- b) 产品合格证;
- c) 装箱单(包括附件及随机工具清单)。

9 包装、运输和储存

9.1 包装

9.1.1 产品在包装前应进行防潮、防锈处理。在正常运输和保管情况下,防锈的有效期自出厂之日起不应少于 6 个月。

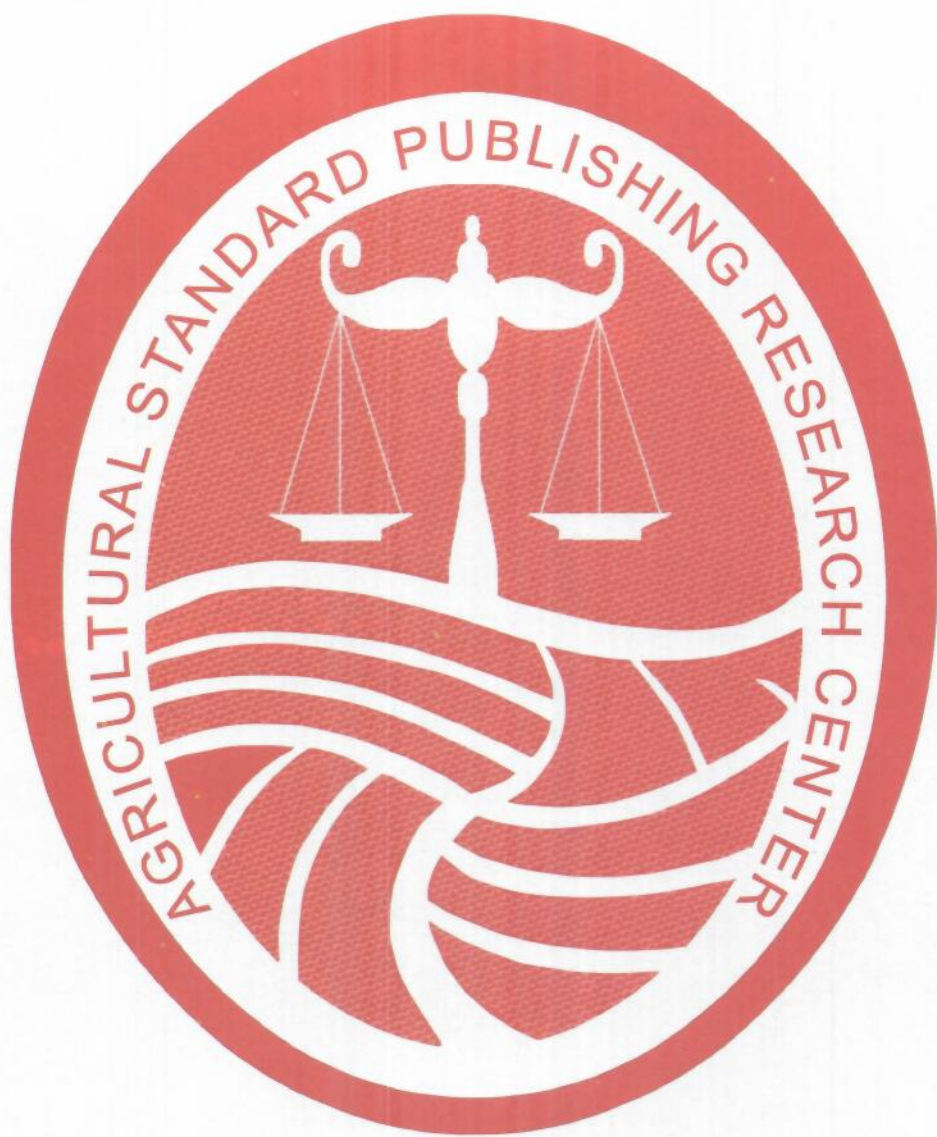
9.1.2 产品随机配件、工具应固定在箱内。

9.1.3 包装箱应符合运输和装载要求。包装箱外应标明收货单位及地址、产品名称及型号、制造厂名称及地址、包装箱尺寸(长×宽×高)、毛重等,还应有“不得倒置”“向上”“小心轻放”“防潮”“吊索位置”等标志。

9.2 运输和储存

9.2.1 产品在运输过程中,应保证整机和零部件及随机备件、工具不受损坏。

9.2.2 产品应储存在干燥、通风的仓库内,应注意防潮,避免与酸、碱及农药等有毒有害有腐蚀性物质混放,在室外临时存放时应有遮篷。



中 华 人 民 共 和 国
农 业 行 业 标 准
畜 禽 屠 宰 加 工 设 备 猪 胴 体 劈 半 锯

NY/T 3364—2019

* * *

中 国 农 业 出 版 社 出 版
(北京市朝阳区麦子店街 18 号楼)
(邮政编码:100125 网址:www.ccap.com.cn)

北 京 印 刷 一 厂 印 刷
新 华 书 店 北 京 发 行 所 发 行 各 地 新 华 书 店 经 销

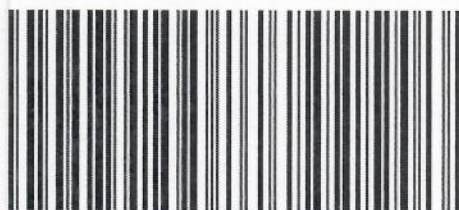
* * *

开 本 880mm×1230mm 1/16 印 张 0.75 字 数 15 千 字

2019 年 10 月 第 1 版 2019 年 10 月 北 京 第 1 次 印 刷

书 号: 16109·4871

定 价: 18.00 元



NY/T 3364—2019

版 权 专 有 侵 权 必 究
举 报 电 话: (010) 59194261