

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 3365—2020

代替 NY/T 3365—2018

畜禽屠宰加工设备 猪胴体输送轨道

Livestock and poultry slaughtering and processing equipment—
Pig carcass conveying track

2020-03-20 发布

2020-07-01 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 3365—2018《畜禽屠宰加工设备 手推式猪胴体输送轨道》。与 NY/T 3365—2018 相比,除编辑性修改外主要变化如下:

- 修改了标准名称(见标准名称);
- 增加了部分规范性引用文件(见第 2 章);
- 增加了术语和定义(见第 3 章);
- 将型式和基本参数修改为基本参数,并修改了具体的参数要求(见第 4 章,2018 年版的第 3 章);
- 删除了技术要求中的原材料、外购件、外协件(见 2018 版的 4.1);
- 增加了技术要求中的一般要求、主要零部件、装配要求、安装要求、使用与维护要求(见第 5 章);
- 将设备安全卫生修改为安全和卫生(见第 5 章,2018 版的 4.5);
- 删除了技术要求中的焊接(见 2018 版的 4.6);
- 增加了空载试验、负载试验(见第 6 章,2018 版的第 5 章);
- 增加了出厂检验、型式检验(见第 7 章,2018 版的第 6 章);
- 将包装、运输修改为标志、包装、运输和储存(见第 8 章,2018 版的第 7 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)。

本标准主要起草人:周伟生、闵令猛、李伟、高胜普、张朝明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- SB/T 10495—2008;
- NY/T 3365—2018。

畜禽屠宰加工设备 猪胴体输送轨道

1 范围

本标准规定了畜禽屠宰加工设备猪胴体输送轨道的术语和定义、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和储存的要求。

本标准适用于猪屠宰加工中输送胴体轨道的设计、制造与应用。

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 1184 形状和位置公差 未注公差值
- 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 11341 悬挂输送机安全规则
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13912 金属覆盖层 钢铁制件热镀锌层技术要求及试验方法
- 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
- GB 50270 输送设备安装工程施工及验收规范
- 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 225 食品机械通用技术条件 铸件技术要求
- 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

轨道 track

组成猪胴体输送线路，滑轮在其上运行的刚性承载件。

3.2

升降段 up and down section

轨道的升降部分。

3.3

双轨 double track

采用两条角钢或方管等类似形状组成的平行轨道。

3.4

圆形轨 circular track

截面为圆形或半圆形的轨道。

3.5

矩形轨 rectangular track

截面为矩形的轨道。

4 基本参数

猪胴体输送轨道的基本参数包括轨道截面尺寸、轨道载荷和轨道标高,应符合表 1 的要求。

表 1 基本参数

项 目	双轨	圆形轨	矩形轨
轨道截面尺寸,mm	40(单边)	60(直径)	12(短边)
轨道载荷,kg/m	≤400	≤400	≤400
轨道标高,m	≥2.5	≥2.5	≥2.5

5 技术要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 猪胴体输送轨道设计、制造、检验、装配与调整的基本要求应符合 GB 11341 和 GB/T 27519 的规定。
- 5.1.2 轨道的安全系数应不小于 2,吊架和紧固件的安全系数应不小于 5;轨道的许用挠度应不大于跨度的 1/400,并符合 GB 11341 的规定。
- 5.1.3 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。
- 5.1.4 轨道、转轨装置、弯轨应平整、光洁,轨道不得存在扭曲、凹凸不平现象,连接接头应平滑过渡,承重滑轮通过时应无阻滞现象。
- 5.1.5 轨道宜采用可拆卸连接方式。

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 1184、GB/T 27519、SB/T 223、SB/T 225 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。

5.3 装配要求

- 5.3.1 零部件经检验合格,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。
- 5.3.2 装配应符合 SB/T 224 的规定。
- 5.3.3 轨道、吊架应坚固可靠,不应因负载、震动出现松动现象。

5.4 外观

- 5.4.1 轨道表面不应有明显的凸起、凹陷、粗糙不平 and 损伤等缺陷。
- 5.4.2 轨道及零部件除不锈钢材料外宜采用镀锌、热镀锌、热渗锌等防腐方法,表面应色泽均匀,平整光滑;轨道不应采用喷漆防腐方法,应符合 SB/T 228、GB/T 13912 的规定。

5.5 安全和卫生

- 5.5.1 活动部件应有防松脱落措施,安全防护应符合 GB 16798、GB 50270 的规定。
- 5.5.2 轨道应便于清洁,不应存在死角。
- 5.5.3 滑动轨道应使用符合食品安全要求的润滑油(脂)。

5.6 安装要求

- 5.6.1 安装施工前应进行检验,检验应符合下列规定:
- a) 工程设计文件和随机技术文件应齐全;
 - b) 轨道和材料的名称、型号、规格和数量应与装箱单相符,应有产品合格证;
 - c) 轨道等应无变形、损伤和锈蚀等缺陷。
- 5.6.2 轨道敷设应符合下列规定:
- a) 轨道紧固件、螺栓等安装位置应正确,并与轨道紧密贴合、切实锁紧;
 - b) 轨道中心线与输送机纵向中心线的水平位置偏差应不大于 2 mm;

- c) 轨道的接头间隙应不大于 2 mm,接头处工作面的高低差应不大于 1 mm,左右偏移应不大于 1 mm;
- d) 手推输送轨道在任意 6 m 长度内的直线度应不大于 6 mm;自动输送轨道在任意 6 m 长度内的直线度应不大于 5 mm,直线段全长直线度应不大于 15 mm;
- e) 升降段与直线段轨道对接时,轨道工作面的高低差应不大于 1 mm,左右偏移应不大于 1 mm,接头间隙应不大于 2 mm。

5.7 使用与维护要求

- 5.7.1 操作人员应经过安全技术培训考核合格后上岗。
- 5.7.2 操作时,应按规定加载,不得超载。
- 5.7.3 设备运转中不得进行人工润滑。
- 5.7.4 不得在运行中的轨道上倚靠或放置物品。
- 5.7.5 设备的检查、调整、维护和清理应符合制造厂技术文件的要求。
- 5.7.6 轨道如出现下列情况之一时应报废:
 - a) 工作截面翼缘局部变形大于 2 mm;
 - b) 工作表面磨损达截面翼缘厚度的 1/3。

6 试验方法

6.1 空载试验

- 6.1.1 空载试验应在总装检验合格后进行。
- 6.1.2 空载运转时间应不少于 1 h,且应不少于 2 个循环。
- 6.1.3 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	轨道紧固件	目测	应符合 5.6.2 a) 的规定
2	轨道直线度	测量	应符合 5.6.2 d) 的规定
3	行走试验	目测	应平稳、无卡阻等异常

6.2 负载试验

- 6.2.1 在轨道上悬挂与猪体重量相当的重物,每米悬挂 4 件,停留时间应不少于 1 h 测量轨道挠度。
- 6.2.2 负载运转应在空载运转试验合格后进行,负载运转时间应不少于 1 h,且应不少于 1 个循环。
- 6.2.3 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	轨道挠度	测量	应符合 5.1.2 的规定
2	轨道、吊架、转轨装置、弯轨、升降段	目测	应符合 5.1.4、5.3、5.5 的规定
3	行走试验	目测	应平稳、无卡阻等异常

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 产品出厂应对转轨装置、弯轨、升降段实行全检;直轨实行抽检,抽检数量应不少于本批次的 10% 并做好产品出厂档案记录。
- 7.1.3 出厂检验项目包括:

- a) 装配符合 5.3 的规定;
- b) 外观符合 5.4 的规定;
- c) 安全和卫生符合 5.5 的规定;
- d) 安装符合 5.6 的规定;
- e) 空载试验符合 6.1 的规定。

7.1.4 需进行负载试验时,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:

- a) 新产品或老产品转厂生产时;
- b) 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;
- c) 正常生产时,定期或周期性抽查检验时;
- d) 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 抽样及判定规则:从出厂检验合格的输送轨道中随机抽样,每批次不少于 2 件(长度 6m)。检验项目为本标准要求中的全部项目,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,其中安全性能不允许复检。

8 标志、包装、运输和储存

8.1 标志

应在明显部位固定标牌或标志,标牌和标志应符合 GB/T 191、GB/T 13306 的规定。

8.2 包装

8.2.1 在正常运输和保管情况下,防锈的有效期自出厂之日起应不少于 6 个月。

8.2.2 轨道可分段裸装,也可分部件包装,零部件、备件应固定在箱内防止摩擦、碰撞。

8.2.3 包装方式应符合运输和装载要求。分部件包装时,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。

8.3 运输和储存

8.3.1 产品在运输过程中,应保证不受损坏。

8.3.2 产品应储存在干燥、通风的仓库内,并注意防潮,避免与酸、碱、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 猪胴体输送轨道

NY/T 3365—2020

* * *

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

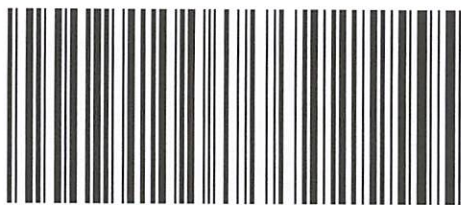
2020 年 6 月第 1 版 2020 年 6 月北京第 1 次印刷

书号: 16109·8095

定价: 18.00 元

版权专有 侵权必究

举报电话: (010) 59194261



NY/T 3365—2020