



中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10603—2011

牛胴体劈半锯

Splitting saw for cattle carcass

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 术语和定义 1

4 基本参数 1

5 技术要求 2

6 试验方法 3

7 检验规则 3

8 标志、包装、运输和贮存 3

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华人民共和国商务部提出并归口。

本标准由商务部流通产业促进中心、济宁兴隆食品机械制造有限公司负责起草。

本标准主要起草人：王向宏、胡全福、金社胜、胡新颖、方芳、李欢。

牛 胴 体 劈 半 锯

1 范围

本标准规定了牛胴体劈半锯的基本参数、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存的要求。

本标准适用于肉牛屠宰加工中手持式牛胴体劈半锯。

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 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 13306 标牌

SB/T 222 食品机械通用技术条件 基本技术要求

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 226 食品机械通用技术条件 焊接、铆接件技术要求

SB/T 227 食品机械通用技术条件 电气装置技术要求

SB/T 229 食品机械通用技术条件 产品包装技术要求

SB/T 10456 畜禽屠宰加工设备通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

骨肉损耗 loss of bone and flesh

牛胴体劈半过程中产生的骨、肉屑的量。

3.2

切割边缘熟化 cut edge denaturation

牛胴体劈半过程中切割边缘肉质熟化。

3.3

劈半 splitting

将胴体沿对称中心线分割成两部分。

4 基本参数

劈半锯基本参数见表1。

表 1 劈半锯基本参数

项目	单位	数值
切割深度	mm	≥ 500
工作电压	V	42
骨肉损耗	g/头	≤ 260
锯条速度	m/min	500~900
功率	kW	≤ 3

5 技术要求

5.1 基本要求

劈半锯应符合 SB/T 222 的规定。

5.2 性能要求

5.2.1 无边缘熟化。

5.2.2 具有锯条冷却装置。

5.2.3 两带轮轴线应相互平行,两轮缘同侧面应对称重合,其公差不得超过 $\pm 10'$ 。

5.3 制造要求

5.3.1 铸件应符合 SB/T 225 的规定。

5.3.2 焊接、铆接件应符合 SB/T 226 的规定。

5.3.3 机械加工件应符合 SB/T 223 的规定。

5.3.4 装配应符合 SB/T 224 的规定。

5.3.5 电气装置应符合 SB/T 227 的规定。

5.4 运转要求

在规定转速下,运转应平稳可靠,无异常噪声;润滑处不漏油,密封处不进水。

5.5 外观要求

5.5.1 外观应光滑平整,焊缝均匀、平整;零、部件装配结合处无明显错位。

5.5.2 镀件、氧化处理件的色调应均匀一致,保护层不应有脱落现象。

5.6 安全卫生

5.6.1 材料、安全卫生应符合 SB/T 10456 的规定。

5.6.2 应便于清洗消毒。

5.6.3 电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。

5.6.4 绝缘电阻不小于 1 M Ω ,接地电阻不大于 0.1 Ω ,应有明显的接地标识。

6 试验方法

6.1 外观

采用目测量具进行检验。

6.2 空运转

空运转 10 min, 检查各部位运转情况。

6.3 电器安全

在带电部件和劈半锯之间用精度为 1.0 级的 500 V 兆欧表测量绝缘电阻; 在接地端子和劈半锯易触及金属部件之间用精度为 0.001 Ω 的数字微欧计测量接地电阻。

6.4 骨肉屑

连续检测 10 头胴体。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 每台劈半锯应经制造厂质量检验部门检验合格, 并附有合格证明书或合格证方可出厂。在特殊情况下, 按制造厂与用户协议规定出厂检验也可在用户厂进行。

7.1.2 出厂检验一般包括第 5 章的内容。

7.2 型式检验

7.2.1 当有下列情况之一时, 应进行型式检验。

- a) 新产品试制、定型鉴定时;
- b) 结构、材料、工艺有较大改变, 可能影响劈半锯性能时;
- c) 需要对劈半锯质量全面考核评审时;
- d) 在正常生产的条件下, 劈半锯积累到一定产量(数量)时, 应周期性进行检验;
- e) 国家质量监督机构提出型式检验的要求时。

7.2.2 型式检验应按第 4 章和第 5 章规定的内容进行检验, 性能检验可在生产现场进行。

7.2.3 型式检验的样本从检验合格入库的产品中随机抽取, 每次不少于一台。

7.2.4 产品的型式检验项目符合本标准要求为合格, 否则为不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

应在劈半锯明显的位置固定标牌, 标牌的型式尺寸和技术要求应符合 GB/T 13306 的规定, 其内容包括:

- a) 名称、型号及商标;
- b) 主要技术参数;
- c) 制造日期、编号;

d) 制造商名称、地址。

8.2 包装

8.2.1 包装应符合 SB/T 229 的规定。

8.2.2 包装标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2.3 随机文件应齐全,包括合格证明书或合格证、使用说明书及装箱单。

8.3 运输

包装后的劈半锯在运输过程中应符合铁路、陆路、水路等交通部门的有关规定。

8.4 贮存

劈半锯应贮存在干燥、通风、防雨的场所,并平稳放置。在规定的贮存期内不得发生锈蚀现象。
