

ICS 67.260
X 99
备案号: 33181—2011

SB

中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10604—2011

牛 击 晕 机

Tank for stunning cattle

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 型式和基本参数 | 1 |
| 4 技术要求 | 2 |
| 5 试验方法 | 3 |
| 6 检验规则 | 3 |
| 7 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 击 晕 机

1 范围

本标准规定了牛击晕机的型式和基本参数、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。

本标准适用于牛屠宰加工中的击晕机。

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 228 食品机械通用技术条件 表面涂漆

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 型式和基本参数

3.1 型式

牛击晕机可分为无牛头夹紧装置和有牛头夹紧装置两种型式。

3.2 基本参数

3.2.1 无牛头夹紧装置的牛击晕机基本参数见表1。

表1 牛击晕机(无牛头夹紧装置)基本参数

| 项目 | 单位 | 数值 |
|------|-----|---------|
| 生产能力 | 头/h | ≥60 |
| 空气压力 | MPa | 0.6~0.8 |

3.2.2 有牛头夹紧装置的牛击晕机基本参数见表 2。

表 2 牛击晕机(有牛头夹紧装置)基本参数

| 项目 | 单位 | 数值 |
|-------------|-----|-------------|
| 生产能力 | 头/h | ≥50 |
| 夹紧装置中间间距 | mm | 210~230 |
| 空气压力 | MPa | 0.6~0.8 |
| 夹紧装置顶部至底板高度 | mm | 1 500~1 600 |

4 技术要求

4.1 基本要求

- 4.1.1 应按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.1.2 应符合 SB/T 222 的规定。

4.2 性能要求

- 4.2.1 性能应分别符合表 1、表 2 的规定。
- 4.2.2 箱体动力管道系统应无泄露现象。
- 4.2.3 在规定条件下,击晕机动作应平稳可靠,无异常噪声。

4.3 制造要求

- 4.3.1 采用的铸件应符合 SB/T 225 的规定。
- 4.3.2 采用的焊接、铆接件应符合 SB/T 226 的规定。
- 4.3.3 机械加工件应符合 SB/T 223 的规定。
- 4.3.4 装配应符合 SB/T 224 的规定。
- 4.3.5 电气装置应符合 SB/T 227 的规定。

4.4 外观要求

- 4.4.1 击晕机外观应光滑平整,焊缝均匀、平整;零、部件装配结合处无明显错位。
- 4.4.2 沉孔螺钉应不突出于零件表面,也不应有明显的偏心;紧固螺栓尾端应突出于螺母端面,突出值一般为 0.2 倍~0.3 倍螺栓直径;外露轴端应突出于包容件的端面,突出值一般为倒棱值。
- 4.4.3 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。
- 4.4.4 涂漆表面质量应符合 SB/T 228 的规定。

4.5 安全卫生

- 4.5.1 原料应符合 SB/T 10456 的规定。
- 4.5.2 安全卫生应符合 SB/T 10456 的规定。
- 4.5.3 电气设备应符合 GB 5226.1 的规定。
- 4.5.4 绝缘电阻不小于 1 MΩ,接地电阻不大于 0.1 Ω,应有明显的接地标识。

5 试验方法

5.1 制造

5.1.1 铸件的化学成分分析和力学性能试验按有关规定进行；表面形状和尺寸应选用相应精度的检验工具、量具检测。

5.1.2 焊接件用专用锤和检验量具检测。

5.1.3 电气装置的检测按 SB/T 227 的规定进行。

5.2 外观

采用目测和量具进行检验。

5.3 空运转

击晕机空运转试验，查看各运动部位及润滑密封情况。

5.4 电器安全

在带电部件和击晕机之间用精度为 1.0 级的 500 V 兆欧表测量绝缘电阻；在接地端子和击晕机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 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 每台击晕机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。

6.1.2 出厂检验一般包括第 4 章的内容。

6.2 型式检验

6.2.1 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，可能影响击晕机性能时；
- c) 需要对击晕机质量全面考核评审时；
- d) 在正常生产的条件下，击晕机积累到一定产量(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。

6.2.2 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。

6.2.3 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。

6.2.4 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。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

应在击晕机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。

7.2 包装

7.2.1 包装应符合 SB/T 229 的规定。

7.2.2 包装标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2.3 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。

7.3 运输

击晕机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。

7.4 贮存

击晕机应贮存在干燥、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。
