



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5689—91

烧鸡加工成套设备 技 术 条 件

1991-09-13 发布

1992-07-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

烧鸡加工成套设备 技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了烧鸡加工成套设备的主要技术性能指标、技术要求、检验规则和标志包装。
本标准适用于鸡(鸭)屠宰、熟制的加工成套设备(以下简称成套设备)。

2 引用标准

GB 150	钢制压力容器
GB 1804	公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
GB 2724	鲜鸡肉卫生标准
GB 2726	酱卤肉类卫生标准
GB 3323	钢熔化焊对接头射线照相和质量分级
GB 5612	灰铸铁牌号表示方法
GB 5675	灰铸铁分级
GB 7718	食品标签通用标准
GB 9439	灰铸铁件
JB 8	产品标牌
JB 1152	锅炉及钢制压力容器对接焊缝超声波探伤
JB 1416	一般用途的离心和轴流通风机
JB 2536	压力容器 油漆、包装、运输
JB 2854	铸铁件机械加工余量、尺寸公差和重量偏差
JB 2062	往复真空泵和基本参数
GBJ 232	工程建设标准
NJ/Z 3	农机具 涂漆

3 主要技术性能指标

3.1 成套设备分为大型、中型、小型三种,屠宰与熟制的生产率应匹配合理。

3.2 在鸡(鸭)源符合“烧鸡兽医卫生检验规程”的规定,加工后的下脚废料当日能进行处理的条件下,主要性能指标应符合下表要求。

序 号	项 目		主要性能指标		
			大 型	中 型	小 型
1	额定生产率	屠宰加工 只/h	2 000 以上	1 000	500
		烧(扒)鸡(鸭) 只/h	600	300	150
		净皮、(苦胆) 只/h	2 000 以上	1 000	500 以下
		羽毛粉、血粉 kg/h	40~100		
2	单位耗电量	kW·h/只	0.2		
3	单位耗煤量	kg/只	0.6	0.5	0.4
4	单位耗水量	t/百只	0.4	0.35	0.3
5	噪声声压级	dB(A)	50~60		
6	使用可靠性	%	≥96		
7	加工质量	白条鸡脱羽率 %	≥99		
		白条鸡破损率 %	≤2		
		白条鸡卫生标准	符合 GB 2724 规定		
		白条鸡感官指标	眼球饱满、皮肤有光泽、外表不粘手、有弹性、气味正常、煮沸后肉汤具有特有香味		
		烧(扒)鸡卫生标准	符合 GB 2726 规定		
		烧扒鸡感官指标	肉质新鲜、无异物附着、色香味纯正		
		羽毛粉质量指标	可消化粗蛋白 75%以上		

4 技术要求

4.1 一般要求

4.1.1 成套设备应符合本标准要求,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.1.2 成套设备,各单机接触禽体部位材料全部采用不锈钢,其余部位材料均需涂防锈漆,或采用其他防腐蚀措施。

4.1.3 铸件的材料应符合 GB 9439、GB 5612 及 GB 5675 的规定。铸件的尺寸偏差应符合 JB 2854 中的 8 级精度。

4.1.4 铸件不得有裂纹、飞边和毛刺。运转件工作表面不得有气孔、砂眼、缩松等铸造缺陷。贮油部位应彻底清除残渣、粘砂及其他杂物。

4.1.5 锻件不得有夹层、折叠、裂纹、过烧、结疤等锻造缺陷。

4.1.6 铆接件应牢固,铆钉应光整,与金属表面紧密贴合,无毛刺,表面不得有明显的锤痕及凸台和凹坑。铆钉不得松动、歪斜。

4.1.7 焊接件焊缝应牢固、平整,并应清除飞溅及熔渣,不得有烧穿、裂纹、蜂窝、未焊透等缺陷。点焊件应点焊牢固,排列均匀整齐。

4.1.8 压力容器焊接采用电焊。罐体焊缝应进行无损探伤。射线探伤应符合 GB 3323 中的Ⅲ级,或超声探伤符合 JB 1152 中Ⅰ级。设备制造完毕后进行水压试验,罐体以 0.75MPa、夹套以 0.38MPa 进行水压试验。

4.1.9 冲压件不得有裂纹、起皱、飞边、明显拉痕及局部拉薄等缺陷。未注公差应符合 GB 1804 中 IT14 的规定。

4.1.10 板金件外形正确、平整,不得有裂纹、折皱、凹陷现象。扣缝要牢固,锡焊要严密,不得漏气。

4.1.11 机械加工表面不得有磕痕、划伤和锈蚀等缺陷,毛刺应清除干净,锐边应倒钝。未注公差尺寸的

极限偏差应符合 GB 1804 中 IT13 的规定。

4.1.12 橡胶棒锥柱外形正确、弹性好、机械强度高、硬度适中、耐挠曲、不易折断,不得有裂纹。

4.1.13 电镀件镀层应牢固、光亮、均匀,不得有剥落、斑点和起泡现象。

4.2 成套设备的组合

成套设备由以下单机和配套设备组成:

4.2.1 活鸡屠宰设备由悬挂输送机、电晕装置、集血槽、浸烫机、脱羽机、吊架清洗机、预冷装置等组成。

4.2.2 白条鸡净膛设备由输送机、气动剪、压力冲洗机、真空抽吸装置、剥胗皮机等组成。

4.2.3 烧(扒)鸡熟加工设备由悬挂输送机、电炸锅、吊装装置、夹层蒸汽锅等组成。

4.2.4 食品降温及包装设备由降温装置、包装器及真空包装机等组成。

4.2.5 下脚废料处理由蒸煮/烘干机、粉碎机、包装机、通风除尘等设备组成。

4.3 成套设备主要单机技术要求

4.3.1 输送机运转速度可调,以适应不同生产效率的需要。

4.3.2 电晕装置输出电压按 36, 48, 60, 72 V 四档调整,以适应不同家禽种类及品种的需要,并确保操作人员的安全。

4.3.3 浸烫温度要求调整方便,带有温度表示装置,水温变化幅度为 $\pm 2^{\circ}\text{C}$,浸烫时间不大于 1.5 min。

4.3.4 脱羽机脱羽滚筒间隙调整方便省力,脱羽棒耐久,寿命必须在 500 h 以上。

4.3.5 剥胗皮机必须保持鸡胗完整不破损,胗皮不破碎。

4.3.6 电炸锅温度自控,并在温度表上显示,温度自动控制范围 20~300 $^{\circ}\text{C}$ 。

4.3.7 吊装装置吊装能力不小于 0.5 t,吊栏需与夹层锅配合,并具有空花压盖装置。

4.3.8 卤煮用锅必须是不锈钢夹层蒸汽锅。制造单位应具备压力容器制造检验合格证书。夹层锅可倾斜以便清洗,保持食品卫生。

4.3.9 降温装置必须与生加工及熟加工能力匹配,使白条鸡的肌肉中心温度达到 -15°C 。冻结时间不得超过 36 h,使烧(扒)鸡产品保持 4~5 $^{\circ}\text{C}$,达到酱卤类食品保鲜标准要求。

4.3.10 包装设备应符合 GB 7718 中的包装要求。

4.3.11 羽毛粉加工装置使羽毛在一定温度与压力下水解,经真空干燥、粉碎形成的羽毛粉其可吸收消化的蛋白质成分应大于 75%。

4.4 成套设备总装技术要求

4.4.1 各配套单机必须检验合格,外购件、外协件须有合格证,并经厂方质量检查部门检验合格,方可进行组装。

4.4.2 各单机应安装牢固,各运动部件应平稳,无异常声响。

4.4.3 蒸汽管道必须连接牢靠,整齐美观,不得漏汽。

4.4.4 冷、热水管必须布局合理,整齐美观,连接牢靠,不得漏水。

4.4.5 外露转动件必须有防护装置。

4.4.6 各润滑部位应润滑可靠,不得有漏油现象。

4.4.7 滑动轴承最大温升不得超过 25 $^{\circ}\text{C}$,滚动轴承最大温升不得超过 35 $^{\circ}\text{C}$ 。

4.4.8 表面涂漆应符合 NJ/Z 3 中普通耐候漆层的规定。

4.4.9 电气控制必须安全、可靠,金属层外壳牢固接地。

4.4.10 低压电气装置的安装应符合 GBJ 232 中第 7 篇第 4 章至第 6 章的规定。

4.4.11 电气配线的敷设应符合 GBJ 232 中第 13 篇第 2、3 章的规定。

4.4.12 真空泵及管道的安装应符合 JB 2962 的规定。

4.4.13 羽毛粉蒸煮罐的油漆、包装、运输按 JB 2536 的规定。

4.4.14 压力容器制造与安装应符合 GB 150 及国家劳动总局《压力容器安全监察规程》的规定。

4.4.15 通风机及管道的安装应符合 JB 1416 的规定。

4.4.16 成套设备安装结束后应进行调试。其主要性能指标必须达到 3.2 条表中的规定。单机或转动

件空运转不少于 48 h。

5 检验规则

5.1 成套设备及其各配套单机,均应按本标准规定的项目经厂技术检查部门检验合格方可出厂,并应附有检验合格证。

5.2 订货单位有权按本标准的有关规定抽检成套设备及各配套单机的产品质量,抽验结果有一套(台)不合格时,应加倍抽查。如仍有不合格时,需全部返修,重新提交验收。

5.3 在用户遵守制造厂规定的安装、使用和保管的条件下,用户从购货日期起一年内,产品确因制造质量不良而发生损坏或不能正常工作时,厂方应负责包修、包换、包退(零件正常磨损除外)。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 成套设备标牌应符合 JB 8 的规定。铭牌内容如下:

- a. 制造厂名称;
- b. 产品名称及型号;
- c. 主要技术参数;
- d. 制造编号;
- e. 出厂日期。

6.2 产品在适合运输、装卸及保证产品完整不受损的条件下,经供需双方协商,选择适当材料、方法包装。出口产品按外贸部门要求进行包装。

6.3 随同产品供应的附件由供需双方商定。

6.4 包装箱内应附有下列文件:装箱清单、产品使用说明书、产品检验合格证、用户意见书。

6.5 成套设备应存放在通风良好、地面干燥的地方,应有防止雨淋、日晒的措施。

附加说明:

本标准由机械电子工业部中国农业机械化科学研究院提出并归口。

本标准由中国农业机械化科学研究院、中国人民解放军 83589 部队食品机械厂负责起草。

本标准主要起草人张源端、任世钧。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
烧 鸡 加 工 成 套 设 备
技 术 条 件

JB/T 5689-91

机械电子工业部机械标准化研究所出版发行
(北京 8144 信箱 邮编 100081)

版权专有 不得翻印

河北省清河县印刷厂印刷

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8000
1991 年 12 月第一版 1991 年 12 月第一次印刷
印数 00.001—500

编号 0488