

ICS 67.260
X 99
备案号:36256—2012



中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10131—2012
代替 SB/T 10131—1992

冲印式硬糖成型机技术条件

Technical specifications for stamping hard candy forming machine

2012-03-15 发布

2012-06-01 实施

中华人民共和国商务部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是对 SB/T 10131—1992《冲印式硬糖成型机技术条件》的修订。本标准与 SB/T 10131—1992 相比,主要技术变化如下:

1. 在规范性引用文件的规定中,被引用标准采用了最新版本,根据标准条款增加了 GB/T 13306、GB 16798 等标准,删除了 GB/T 2828.1、GB/T 2829 等标准。

2. 在术语和定义的规定中,增加了多个关于产品结构的术语及其定义。

3. 在要求的规定中,条款按一般要求、机械安全、电气安全、热的安全、卫生、噪声、性能以及使用、标志、包装、运输、贮存等顺序重新编排,重点突出安全、卫生和节能要求。

1) 增加了如下条款:

- 机械安全:4.2.1 总则,4.2.6 重要零件耐磨性;
- 热的安全:4.4.1 总则,4.4.2 糖条安全运行,4.4.3 糖条安全导入;
- 卫生:4.5.2 避免食物残留,4.5.4 结构拆装与清洗,4.5.5 表面涂敷;
- 性能:4.7.1 总则,4.7.7 糖块厚度调整;
- 使用:4.8.1.2 技术培训后使用,4.8.1.3 遵守操作规程等。

2) 修改了如下条款:

- 将原标准 4.6.5 产品电气安全条款具体化,成为本标准 4.3 各款:4.3.1 总则,4.3.2 电气元器件质量,4.3.3 电气元器件安装,4.3.4 电气绝缘,4.3.5 导线颜色与标号,4.3.6 导线的布线与固定,4.3.7 接地,4.3.8 电气元器件防水,4.3.9 电气元器件隔热,4.3.10 电气元器件散热,4.3.11 电气装置机械防护;
- 将原标准 4.3.5 规定的噪声限值 95 dB(A),改为本标准 4.6.2 的 80 dB(A);
- 原标准 4.7 规定了电动机的空载和负载功率,本标准 4.7.2 保留了电动机负载功率,删除了空载功率;
- 原标准 4.3.4 和 4.5.2 规定了糖块参数值,本标准 4.7.3 规定糖块参数由制造厂确定,或由制造厂与用户协商确定,并规定其实测值在承诺(或协商)值的 $\pm 5\%$ 误差范围内;
- 原标准 4.3.2 规定了生产能力大小,本标准 4.7.4 规定生产能力由制造厂确定,或由制造厂与用户协商确定,并规定其实测值在承诺(或协商)值的 $\pm 2\%$ 误差范围内;
- 原标准 4.3.2 和 4.3.3 规定了轮转头冲模对数和转速范围,本标准 4.7.5 规定轮转头冲模对数和转速由制造厂确定,或由制造厂与用户协商确定,并给出了推荐值范围;
- 将原标准 4.2.2 中的糖条温度 $70\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 80\text{ }^{\circ}\text{C}$,改为本标准 4.8.1.1 的 $80\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 90\text{ }^{\circ}\text{C}$;
- 将原标准附录 A 轮转头技术条件的部分条款,并入本标准的 4.2.7 零件加工与装配一致性、4.2.5 运动部件运行平稳性。

3) 删除了如下条款:

- 原标准 4.8.2 主轴与轮转头孔配合要求;
- 原标准 4.9.3 螺纹联接要求;
- 原标准 4.4 产品平均寿命和无故障工作时间。

4. 在试验方法的规定中,根据本标准第 4 章各条款的规定,对项目试验方法相应地作了保留、增加、修改和删除。

5. 在检验规则的规定中,对检验项目与合格判定条件做了修改,根据产品小批量生产、批量不固定

实际情况,删除了原标准按照 GB/T 2828.1、GB/T 2829 规定的检验规则,修改为出厂检验项目要求全部合格(6.3),型式试验项目分关键项和一般项,关键项要求全部合格,一般项允许不合格率 15%(6.7)。

6. 增加了使用信息的规定,将原标准 4.10 产品成套供应范围也纳入该章。

7. 删除了原标准附录 A。

本标准由中华人民共和国商务部提出。

本标准由全国商业机械标准化技术委员会(SAC/TC 111)归口。

本标准起草单位:浙江工商大学、北京市产品质量监督检验所、北京市服务机械研究所。

本标准主要起草人:何阳春、吕述纲、王静、李继萍、房升。

本标准历次版本情况:

——SB/T 10131—1992。

冲印式硬糖成型机技术条件

1 范围

本标准规定了冲印式硬糖成型机(以下简称产品)的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、使用信息。

本标准适用于冲印式硬糖成型机的设计、制造、使用和检验。

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 3768—1996 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法(ISO 3746:1995)

GB 5009.3—2010 食品安全国家标准 食品中水分的测定

GB/T 13306 标牌

GB 16798—1997 食品机械安全卫生

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 227—2007 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 231 食品机械通用技术条件 产品的标志、运输与贮存

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

冲印式糖果成型机 stamping candy forming machine

又称冲模式糖果成型机,简称冲糖机,是硬糖成型的主要设备。它主要由轮转头、凸轮组、糖辊、传动装置、铲刀、机架等组成。

3.2

轮转头 forming wheel

又称成形轮,是冲糖机的核心部件,通过一组同时随部件旋转的冲模对冲完成糖条切割、压模成形,该部件一般由糖模轮、冲模、冲杆(长、短各一组)、拨叉、支承轮等零件装配而成。

3.2.1

糖模轮 sugar mould wheel

位于轮转头的中间,在其圆周上均匀分布着与冲模头部大小相同的模腔孔(固定的或嵌入的),冲糖时冲模在模腔孔内对冲完成糖果成形。