

ICS 67.260

GCS X99

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 14375—2022

蛋糕成型机

Cake forming machine

(报批稿)

20XX - XX - XX 发布

20XX - XX - XX 实施

中华人

和信息化部

文 号

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	2
4 产品分类.....	2
4.1 型号.....	2
4.2 型式.....	3
4.3 基本参数.....	3
5 技术要求.....	3
5.1 一般要求.....	3
5.2 外观质量要求.....	4
5.3 气动技术要求.....	4
5.4 电气安全要求.....	4
5.5 安全防护要求.....	4
5.6 性能要求.....	5
6 试验方法.....	5
6.1 试验条件.....	5
6.2 材质、外购件检查.....	5
6.3 零部件制造质量检查.....	5
6.4 装配情况检查.....	5
6.5 焊接部位检查.....	5
6.6 空运转试验.....	5
6.7 外观质量检查.....	5
6.8 气动系统检查.....	5
6.9 电气安全试验.....	5
6.10 安全防护检查.....	6
6.11 注浆频次试验.....	6
6.12 注浆质量误差检验.....	6
6.13 合格率检验.....	6
6.14 平均无故障工作时间试验.....	6
6.15 工作噪声测量.....	6
6.16 性能检查.....	6
7 检验规则.....	7

7.1	总则.....	7
7.2	检验分类.....	7
7.3	出厂检验.....	7
7.4	型式检验.....	7
8	标志、包装、运输和贮存.....	8
8.1	标志.....	8
8.2	包装.....	8
8.3	运输.....	8
8.4	贮存.....	8
表 1	成型机基本参数.....	3
表 2	检验项目.....	7

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由机械工业食品机械标准化技术委员会（CMIF/TC 14）归口。

本文件起草单位：汕头市煜丰机械有限公司、佛山市顺德区质量技术监督与编码所、广东恒信源智能装备有限公司、佛山市松川机械设备有限公司、中山市顶盛食品机械有限公司、中国包装和食品机械有限公司、广东省食品和包装机械行业协会、中国机械工程学会包装与食品工程分会。

本文件主要起草人：梁瀚中、邝灼勋、吴庆海、曾海涛、章晋茂、杨延辰、曾昭胜、赵丹、林晓扬、李健。

本文件为首次发布。

蛋糕成型机

1 范围

本文件规定了蛋糕成型机的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以容积定量方式将蛋糕浆液注入模具并成型的蛋糕成型机的制造。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注明日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2894 安全标志及其使用导则
- GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级和声能量级 采用反射面上方包络测量面的简易法
- GB/T 4208 外壳防护等级（IP代码）
- GB 4706.1 家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求
- 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/T 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 7932 气动 对系统及其元件的一般规则和安全
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB 15179 食品机械润滑脂
- GB 16798 食品机械安全卫生
- GB/T 19891 机械安全 机械设计的卫生要求
- GB/T 20438.1 电气/电子/可编程电子安全相关系统的功能安全 第1部分：一般要求
- JB/T 6619.1 轻型机械密封 技术条件
- JB 7233 包装机械安全要求
- 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 226 食品机械通用技术条件 焊接、铆接件技术要求
- SB/T 229 食品机械通用技术条件 产品包装技术要求
- SB/T 230 食品机械通用技术条件 产品检验规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

蛋糕成型机 cake forming machine

采用容积定量方式将蛋糕浆液注入模具并成型的机器。

3.2

注浆频次 depositing frequency

次/min

蛋糕成型机正常工作时，单位时间内完成注入蛋糕浆液的次数。

注：蛋糕成型机对蛋糕模盘中的模具注入蛋糕浆液，一次注浆一行或多行，每分钟注浆动作的次数。

3.3

合格率 qualified rate

蛋糕成型机正常工作时，注浆质量误差符合要求的蛋糕浆杯数与注浆蛋糕总杯数的百分比。

3.4

注浆质量误差 depositing weight error

成型过程中，单杯蛋糕定量注入的蛋糕浆液实际质量与设定质量的绝对差值占设定质量的百分比。

3.5

平均无故障工作时间 mean time between failure

MTBF

h

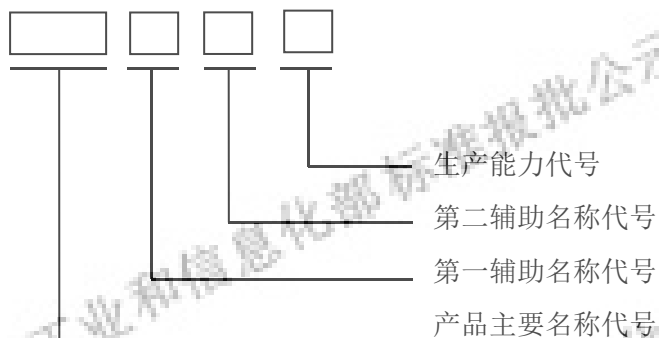
蛋糕成型机相邻两次故障之间工作时间的平均值。

注：蛋糕成型机在总的使用阶段累计工作时间与故障次数的比值。

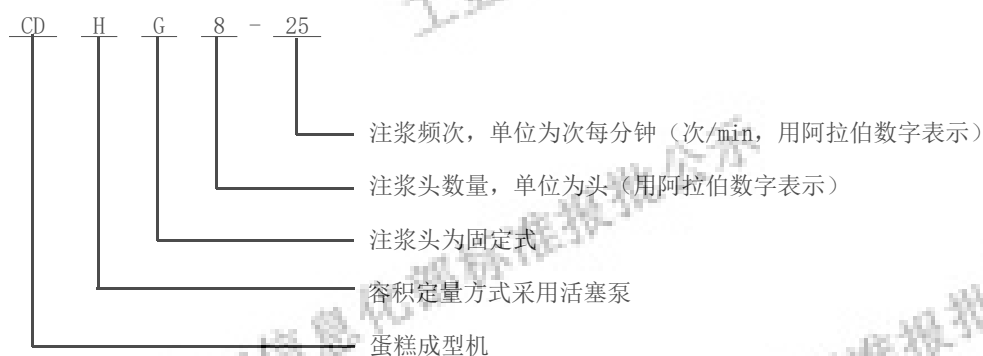
4 产品分类

4.1 型号

产品型号编制应包括产品的主要名称代号、辅助名称代号（结构特征）和生产能力代号。蛋糕成型机（以下简称“成型机”）的主要名称代号用成型机汉语拼音的首字母“C”和蛋糕汉语拼音的首字母“D”组合居首表示，第一辅助名称代号用容积定量方式的关键词汉语拼音首字母居第二位表示，第二辅助名称代号用蛋糕注浆头可否移动的关键词汉语拼音首字母居第三位表示，生产能力代号由注浆头数量和注浆频次的阿拉伯数字用连字符组合表示。其型号编制形式如下：



示例:



4.2 型式

4.2.1 成型机根据注浆的容积定量方式分为活塞泵 (H)、齿轮泵 (C) 和其他 (Q)。

4.2.2 成型机根据注浆头可否移动分为固定式 (G) 和移动式 (Y)。

4.3 基本参数

成型机基本参数应符合表 1。

表 1 成型机基本参数

项 目	参数指标
注浆频次 次/min	15 ~ 25
合格率 %	≥ 98
注浆质量误差 %	≤ 10 (单杯蛋糕浆质量 ≤ 40 g)
	≤ 5 (单杯蛋糕浆质量 > 40 g)
正常工作噪声 dB(A)	≤ 70
平均无故障工作时间 h	≥ 600

5 技术要求

5.1 一般要求

5.1.1 成型机材料的选择和设备结构的安全卫生应符合 GB 16798 和 GB/T 19891 的规定。

5.1.2 成型机基本技术要求应符合 SB/T 222 的规定, 应满足强度、刚度及使用稳定性要求。

5.1.3 成型机零部件的机械加工技术应符合 SB/T 223 的规定。

- 5.1.4 成型机装配技术要求应符合 SB/T 224 的规定，运动部件应灵活，无卡滞现象。
- 5.1.5 成型机焊接技术要求应符合 SB/T 226 的规定，焊接部位应牢固、可靠、平滑。
- 5.1.6 成型机零部件的连接应可靠，零部件拆卸、安装应方便，便于清洗。
- 5.1.7 成型机润滑部位应润滑可靠，不应有漏油现象。机械密封应符合 JB/T 6619.1 的规定，润滑脂应符合 GB 15179 的规定。
- 5.1.8 成型机应运转平稳，运动零部件动作应协调、准确。操作时动作应灵活，无卡滞现象和异常声响。
- 5.1.9 成型机所用的原材料、外购配套零部件应符合使用要求，应有制造企业的质量合格证明书。否则应按产品相关标准验收合格后，方可投入使用。与食品接触的材料应符合 GB 4806.1 的规定。

5.2 外观质量要求

- 5.2.1 成型机外露表面应整洁，不应有锈蚀和明显的机械损伤，不应有易对人体造成伤害的尖角及棱边。
- 5.2.2 成型机的零部件（氧化件、电镀件）表面应无明显划痕，无碰伤、无锈蚀等缺陷。
- 5.2.3 成型机与食品直接接触的零部件表面应平整光滑，无死区（物料不能被完全清除的区域），便于清洗。

5.3 气动技术要求

- 5.3.1 成型机气动系统气路连接应密闭可靠，无漏气现象。
- 5.3.2 成型机气动执行机构动作应正确，安全保护应可靠，应符合 GB/T 7932 的规定。

5.4 电气安全要求

- 5.4.1 成型机电气安全应符合 GB/T 5226.1 和 GB/T 20438.1 的规定。电路控制系统应安全可靠、动作准确，电器线路接头应连接牢固并加以编号，导线不应裸露。操作按钮应可靠，并有急停按钮，指示灯显示应正常。
- 5.4.2 除满足 5.4.1 外，其安全性能还应符合下列要求：
- a) 接地：成型机应有可靠的接地装置，并有明显的接地标志。接地端子与易接地金属部件之间的连接应具有低电阻，其电阻值不应超过 $0.1\ \Omega$ ；
 - b) 绝缘电阻：成型机动力电路导线和保护接地电路间施加 DC 500 V 时测得的绝缘电阻应不小于 $1\ \text{M}\Omega$ ；
 - c) 耐电压强度：成型机动力电路导线和保护联结电路间施加最大试验电压 $1\ 000\ \text{V}$ 并保持至少 $1\ \text{s}$ 时间，不应出现击穿、放电现象。

5.5 安全防护要求

- 5.5.1 成型机涉及安全的部位应有安全防护装置，安全防护应符合 JB 7233 的规定。
- 5.5.2 成型机控制柜和现场安装的电器元件外壳安全防护应符合 GB/T 4208 的规定，防护等级不低于 IP 55 的要求。
- 5.5.3 成型机出现异常状况时应能报警且立即停止运行。
- 5.5.4 在成型机的适宜位置，应有安全警示标志，安全警示标志应符合 GB 2894 的规定。

5.5.5 成型机易脱落的零部件应有防松装置，零件及螺栓、螺母等紧固件应可靠固定，不应因振动而松动和脱落。

5.5.6 成型机应具有过载保护措施。

5.6 性能要求

5.6.1 成型机性能应符合表1的规定。

5.6.2 成型机应具有负载启动能力。

6 试验方法

6.1 试验条件

6.1.1 试验环境温度 $0\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，环境相对湿度 $\leq 80\text{ \%RH}$ 。

6.1.2 海拔不超过 $1\ 000\text{ m}$ 。

6.1.3 试验物料为符合要求的蛋糕浆液。

6.2 材质、外购件检查

检查成型机材质报告及外购件质量合格证明书，应符合 5.1.9 的规定。

6.3 零部件制造质量检查

按 SB/T 223 的规定检查成型机零部件制造情况，应符合 5.1.3 的规定。

6.4 装配情况检查

按 SB/T 224 的规定检查成型机装配情况，应符合 5.1.4 的规定。

6.5 焊接部位检查

按 SB/T 226 的规定检查成型机焊接部位，应符合 5.1.5 的规定。

6.6 空运转试验

每台成型机装配完成后，均应做空运转试验，连续运转时间不少于 30 min ，应符合 5.1.8 和 5.4.1 的规定。

6.7 外观质量检查

用手感或目测检查成型机外观质量，应符合 5.2 的规定。

6.8 气动系统检查

应按 GB/T 7932 的规定检查成型机气动系统，应符合 5.3 的规定。

6.9 电气安全试验

6.9.1 接地电阻测量

应按 GB 4706.1 的规定测量成型机的接地电阻，应符合 5.4.2 a) 的规定。

6.9.2 绝缘电阻测量

用绝缘电阻表（兆欧表）应按 GB/T 5226.1 的规定测量成型机的绝缘电阻，应符合 5.4.2 b) 的规定。

6.9.3 耐电压强度试验

应按 GB/T 5226.1 的规定做成型机的耐电压强度试验，应符合 5.4.2 c) 的规定。

6.10 安全防护检查

检查成型机的安全防护，应符合5.5的规定。

6.11 注浆频次试验

成型机正常生产时，注浆头对蛋糕模盘中的模具注入蛋糕浆液，一次注浆一行或多行，测试单位时间内完成注浆动作的次数，重复试验三次，取其平均值，计算结果应符合表1的规定。

6.12 注浆质量误差检验

成型机正常生产时，将不少于80个用于试验的空蛋糕杯置于蛋糕模盘中进行注浆，注浆后逐个称重，按公式(1)计算注浆质量误差，重复试验三次，取其平均值，计算结果应符合表1的规定。

$$E = |m - M| / M \times 100\% \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

E ——单杯蛋糕注浆质量误差，用百分数表示(%)；

m ——单杯蛋糕注入蛋糕浆液的实际质量，单位为克(g)；

M ——单杯蛋糕设定的注浆质量，单位为克(g)。

6.13 合格率检验

成型机正常生产时，将不少于80个用于试验的空蛋糕杯置于蛋糕模盘中进行注浆，注浆后逐个称重，按公式(1)计算注浆质量误差，再按公式(2)计算合格率，重复试验三次，取其平均值，计算结果应符合表1的规定。

$$r = n / N \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

r ——成型合格率，用百分数表示(%)；

n ——注浆质量误差符合要求的蛋糕浆杯数，单位为个；

N ——注浆蛋糕总杯数，单位为个。

6.14 平均无故障工作时间试验

成型机平均无故障工作时间(MTBF)试验结果按式(3)计算，计算结果应符合表1规定。

$$MTBF = t / N_f(t) \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中：

t ——成型机的工作时间，单位为小时(h)；

$N_f(t)$ ——成型机在工作时间内的故障次数，单位为次。

6.15 工作噪声测量

在连续工作过程中，成型机的噪声应按GB/T 3768规定的方法进行测量，其噪声值应符合表1的规定。

6.16 性能检查

在生产现场检查成型机工作状况，性能应符合5.6的规定。

7 检验规则

7.1 总则

成型机应按 SB/T 230 规定，经过制造企业检验部门检验合格，并签发合格证后方可出厂。

7.2 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.3 出厂检验

7.3.1 检验项目：每台成型机均应进行出厂检验，检验项目按表 2 要求。

7.3.2 判定规则：出厂检验如有不合格项可修整后复验，复验仍不合格则判定该产品不合格。

7.4 型式检验

7.4.1 有下列情况之一，成型机应进行型式检验：

- 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能；
- 停产一年以上再投产；
- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 国家质量监督部门提出进行型式检验的要求；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- 正常生产时间满两年。

7.4.2 抽样及判定规则：从出厂检验合格的产品中随机抽样，每次抽样 1 台。检验项目应按表 2 要求，全部项目合格则判型式检验合格；如有不合格项，应加倍抽样，对不合格项进行复检，复检再不合格，则型式检验不合格，其中安全性能不应复检。

表 2 检验项目

序号	检验项目名称	检验类别		检验方法
		出厂检验	型式检验	
1	材质、外购件检查	√	√	6.2
2	零部件制造质量检查	—	√	6.3
3	装配情况检查	√	√	6.4
4	焊接部位检查	√	√	6.5
5	空运转试验	√	√	6.6
6	外观质量检查	√	√	6.7
7	气动系统检查	√	√	6.8
8	电气安全试验	√	√	6.9
9	安全防护检查	√	√	6.10
10	注浆频次试验	—	√	6.11
11	注浆质量误差检验	—	√	6.12
12	合格率检验	—	√	6.13
13	平均无故障工作时间试验	—	√	6.14
14	工作噪声测量	—	√	6.15
15	性能检查	—	√	6.16
16	标志	√	√	8.1

17	技术文件	√	√	8.2.5
注：“√”表示检验项目；“—”表示非检验项目。				

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

标牌应固定在成型机平整明显位置，标牌的技术要求应符合GB/T 13306的规定。标牌应标示包括但不限于下列内容：

- 制造企业名称（商标）；
- 产品名称和型号；
- 主要技术参数；
- 制造日期、出厂编号；
- 产品执行标准编号。

8.2 包装

8.2.1 成型机的包装应符合 GB/T 13384、SB/T 229 的规定。

8.2.2 成型机的外包装上应标注有“小心轻放”“向上”“防潮”等储运标志，并应符合 GB/T 191 的规定。

8.2.3 成型机应有可靠的包装，包装型式应符合运输装卸的要求。

8.2.4 成型机包装应防潮、防雨。

8.2.5 成型机包装内应有装箱单、产品合格证、产品使用说明书、必要的随机备件及工具。

8.3 运输

8.3.1 成型机运输时应防止碰撞，避免淋雨（雪），不应与有毒有害及有腐蚀性的物品一起运输。

8.3.2 成型机搬运时小心轻放，不应损坏产品。

8.3.3 成型机按包装上指定朝向置于运输工具上。

8.4 贮存

8.4.1 成型机应贮存在通风、清洁、阴凉、干燥的场所，远离热源和污染源，严禁与有毒有害及有腐蚀性的物品混放。

8.4.2 正常储运条件下，成型机自出厂之日起 12 个月内，不应因包装不良引起锈蚀、霉损等。