

ICS 67.260

CCS X 99

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 14381-2022

木糖醇香口胶生产线

Xylitol chewing gum production line

(报批稿)

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前 言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	2
4 型号与基本参数.....	2
4.1 型号.....	2
4.2 生产线组成.....	3
4.3 基本参数.....	3
5 技术要求.....	4
5.1 一般要求.....	4
5.2 外观质量要求.....	4
5.3 电气安全要求.....	4
5.4 安全防护要求.....	4
5.5 性能要求.....	5
6 试验方法.....	5
6.1 试验条件（工作条件）.....	5
6.2 零部件制造检查.....	5
6.3 装配情况检查.....	5
6.4 焊接部位检查.....	5
6.5 材质检查.....	5
6.6 外观质量检查.....	5
6.7 电气安全试验.....	5
6.8 安全防护检查.....	5
6.9 空运转试验.....	5
6.10 工作噪声试验.....	6
6.11 平均无故障工作时间试验.....	6
6.12 生产能力试验.....	6
6.13 合格率检查.....	6
6.14 性能检查.....	6
7 检验规则.....	6
7.1 总则.....	6
7.2 检验分类.....	6
7.3 出厂检验.....	6
7.4 型式检验.....	7
8 标志、包装、运输和贮存.....	7

8.1	标志	7
8.2	包装	7
8.3	运输	7
8.4	贮存	7
表 1	生产线基本参数	3

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

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：南通维尔斯机械科技有限公司、佛山市质量和标准化研究院、中国包装和食品机械有限公司、深圳吉阳智能科技有限公司、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：吴健、杨柳慧、李琥、黄持伟、赵丹、余德山、于静。

本文件为首次发布。

木糖醇香口胶生产线

1 范围

本文件规定了木糖醇香口胶生产线的术语和定义、型号与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于将木糖醇和香料加入胶体制成香口胶的木糖醇香口胶生产线的制造。

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/T 5048 防潮包装

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 7311 包装机械分类与型号编制方法

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/T 15706 机械安全 设计通则 风险评估与风险减小

GB 16798 食品机械安全卫生

GB/T 16855.1 机械安全 控制系统安全相关部件 第1部分：设计通则

GB/T 19891 机械安全 机械设计的卫生要求

GB/T 33579 机械安全 危险能量控制方法 上锁/挂牌

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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

木糖醇香口胶 xylitol chewing gum

将木糖醇和香料加入胶体制成的香口胶枕式颗粒糖块。

3.2

合格率 percent of pass

木糖醇香口胶生产线生产的木糖醇香口胶枕式糖块在产品质量检测中，批次产品中合格产品的质量与其总质量的百分比。

3.3

平均无故障工作时间 mean time between failure

MTBF

h

木糖醇香口胶生产线相邻两次故障之间工作时间的平均值。

注：木糖醇香口胶生产线在总的使用阶段累计工作时间与故障次数的比值。

3.4

生产能力 production capacity

kg/h

单位时间内木糖醇香口胶生产线完成的香口胶枕式糖块的质量。

3.5

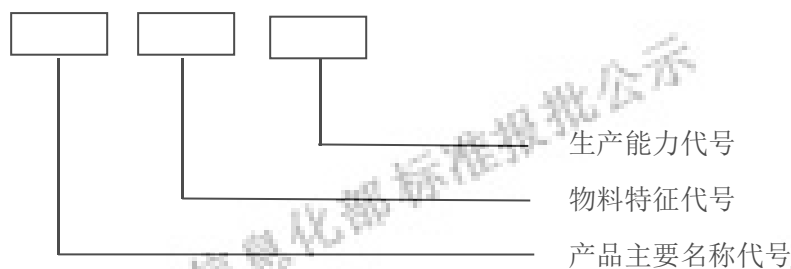
故障 fault

木糖醇香口胶生产线不能执行预定功能的状态（预防性维护除外）。

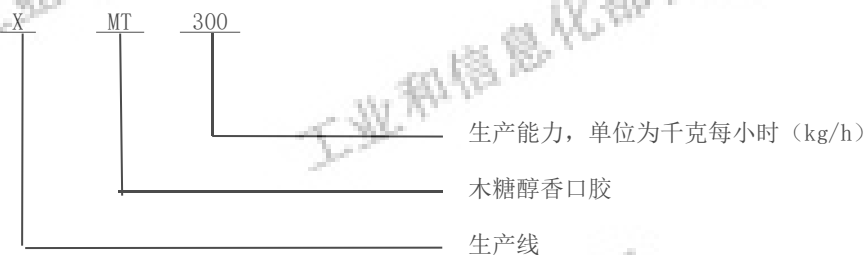
4 型号与基本参数

4.1 型号

木糖醇香口胶生产线（以下简称生产线）型号编制应考虑产品的物料特征，产品名称代号应符合 GB/T 7311 的规定。其中，产品主要名称代号用“生产线”中的“线”字汉语拼音首字母“X”居首位表示，产品辅助名称代号用“木糖醇香口胶”中“木糖”两字汉语拼音首字母的组合“MT”居第二位表示。其型号编制形式如下：



示例:



4.2 生产线组成

4.2.1 生产线基本组成应包括下列设备:

- 挤出机;
- 撒粉机;
- 压片机;
- 成型机;
- 筛糖分离机。

4.2.2 生产线可选配下列设备:

- 化糖设备;
- 熬糖设备;
- 搅拌设备;
- 分捡设备;
- 检测设备;
- 剔除设备。

4.3 基本参数

生产线基本参数应符合表 1 的规定。

表 1 生产线基本参数

项 目	参 数
生产能力 kg/h	200~500
合格率 %	≥ 98
正常工作噪声 dB(A)	≤ 80
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 生产线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 生产线基本技术要求应符合 SB/T 222 的规定，具有足够的强度、刚度及使用稳定性。
- 5.1.3 生产线的零部件按 SB/T 223 的规定制造。
- 5.1.4 生产线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 生产线焊接技术要求应符合 SB/T 226 的规定，焊接部位应牢固、可靠、光滑。
- 5.1.6 生产线各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 生产线润滑部位应润滑可靠，不应有渗漏现象。润滑脂应符合 GB 15179 的规定。
- 5.1.8 生产线应运转平稳，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 生产线所用的原材料、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。

5.2 外观质量要求

- 5.2.1 生产线外观应整洁、光滑，不应有明显的机械损伤，不应有对人造成伤害的尖角及棱边。
- 5.2.2 生产线涂层部位应光滑细密、色泽均匀，不应有斑点、挂流、针孔、气泡和脱落等缺陷。
- 5.2.3 生产线与糖接触的零部件表面应平整光滑，无死区（不易清洗的区域），便于清洗。

5.3 电气安全要求

5.3.1 生产线电气安全应符合 GB/T 5226.1 规定。电路控制系统应安全可靠、动作准确，电器线路接头应联接牢固并加以编号，导线不应裸露，应防止漏电。操作按钮应可靠，并有急停按钮，指示灯显示应正常。危险能源控制应符合 GB/T 33579 的要求。

5.3.2 除满足 5.4.1 规定外，还应符合下列要求：

- a) 连续性：保护联结电路的连续性应符合 GB/T 5226.1 的要求；
- b) 绝缘电阻：生产线动力电路导线和保护接地电路间施加 DC500 V 时测得的绝缘电阻应不小于 1 M Ω ；
- c) 耐压强度：生产线最大试验电压 1000 V 应施加在动力电路导线和保护联结电路之间至少 1 s 时间，不应出现击穿、放电现象。

5.4 安全防护要求

- 5.4.1 生产线应有安全防护装置，安全防护应符合 JB 7233 的规定，其安全设计应符合 GB/T 15706 的规定，其性能等级应符合 GB/T 16855.1 的规定。
- 5.4.2 生产线操作盘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。
- 5.4.3 生产线出现异常状况时应能报警且立即停止运行。
- 5.4.4 生产线上应有清晰的安全警示标志，安全警示标志应符合 GB 2894 的规定。
- 5.4.5 生产线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 性能要求

5.5.1 生产线性能应符合表 1 的规定。

5.5.2 生产线应具有负载启动和过载保护能力。

6 试验方法

6.1 试验条件（工作条件）

6.1.1 电源电压与额定电压的偏差应保持在 $-10\% \sim +15\%$ 的范围内。

6.1.2 环境温度 $15\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 25\text{ }^{\circ}\text{C}$ ；相对湿度 $\leq 55\%$ ；海拔不超过 1 000 m。

6.1.3 试验物料为搅拌好的糖料（木糖醇、香料和胶体等）。

6.2 零部件制造检查

应按 SB/T 223 的规定检查生产线零部件制造情况，应符合 5.1.3 的规定。

6.3 装配情况检查

应按 SB/T 224 的规定检查生产线装配情况，应符合 5.1.4 的规定。

6.4 焊接部位检查

应按 SB/T 226 的规定检查生产线焊接部位，应符合 5.1.5 的规定。

6.5 材质检查

检查生产线所使用原材料和外购配套零部件的材质报告及质量合格证明书，应符合 5.1.9 的规定。

6.6 外观质量检查

用手感或目测检查生产线的外观质量，应符合 5.2 的规定。

6.7 电气安全试验

6.7.1 电气安全检查

检查生产线的电气安全，应符合 5.3.1 的规定。

6.7.2 连续性验证

应按 GB/T 5226.1 验证生产线保护联结电路的连续性，应符合 5.3.2 a) 的要求。

6.7.3 绝缘电阻测量

用绝缘电阻表应按 GB/T 5226.1 的规定测量生产线绝缘电阻，应符合 5.3.2 b) 的规定。

6.7.4 耐压强度试验

应按 GB/T 5226.1 的规定进行生产线耐压强度试验，应符合 5.3.2 c) 的规定。

6.8 安全防护检查

检查生产线安全防护，应符合 5.4 的规定。

6.9 空运转试验

每套生产线装配完成后，均应做空运转试验，连续运转时间不少于 30 min，目测检查生产线运行情况。检查结果应符合 5.1.8 和 5.3.1 的规定。

6.10 工作噪声试验

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

6.11 平均无故障工作时间试验

生产线平均无故障工作时间(MTBF)试验结果按式(1)计算，计算结果应符合表1规定。

$$MTBF = t/N_f(t) \dots\dots\dots (1)$$

式中：

t ——生产线的工作时间，单位为小时(h)；

$N_f(t)$ ——生产线在工作时间内的故障次数，单位为次。

6.12 生产能力试验

生产线正常生产时，在单位时间内，根据生产线完成香口胶枕式颗粒糖块的质量计算生产能力，每次取样时间不少于5 min, 试验重复进行三次，取其平均值，计算结果应符合设定生产能力。

6.13 合格率检查

生产线正常工作时，在香口胶颗粒糖块产品中随机抽取不小于1 kg产品样品进行合格率检查。用精度 ≤ 0.01 g的电子秤分别称量每一粒颗糖块的质量，计算产品样品中合格产品(单粒糖块质量偏差 $\pm 5\%$ 以内为合格)的质量与抽取样品总质量的比值，按公式(2)计算合格率。试验重复进行三次，计算其平均值，应符合表1的规定。

$$R_n = \frac{S_1}{S} \times 100\% \dots\dots\dots (2)$$

式中：

R_n ——合格率，用百分数表示(%)；

S_1 ——合格产品的质量，单位为千克(kg)；

S ——抽取样品的总质量，单位为千克(kg)。

6.14 性能检查

在生产现场检查生产线运行状况，性能应符合5.5的规定。

7 检验规则

7.1 总则

生产线应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

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.3 出厂检验

7.3.1 检验项目：每套生产线均应进行出厂检验，检验项目为材质、外观、焊接、装配、电气安全、安全防护、空运转性能、标牌和技术文件。

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套生产线不合格。

7.4 型式检验

7.4.1 有下列情况之一，生产线应进行型式检验：

- 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套。检验项目为本标准要求的全部项目，全部项目合格则判定型式检验合格；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。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

标牌应固定在生产线平整明显位置，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：

- 制造企业名称或商标；
- 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 生产线的包装应符合 GB/T 13384 和 SB/T 229 的规定。

8.2.2 生产线外包装上应标注有“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 生产线应有可靠的包装，包装型式应符合运输装卸的要求。

8.2.4 生产线包装应有可靠的防潮、防雨措施，并应符合 GB/T 5048 的规定。

8.2.5 生产线包装内应有装箱单、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 生产线运输时应小心轻放，避免雨淋。

8.3.2 生产线搬运时应防止碰撞，不应损坏产品。

8.3.3 生产线按包装上指定朝向置于运输工具上。

8.4 贮存

- 8.4.1 生产线应贮存在通风、清洁、阴凉、干燥的场所，远离热源和污染源，避免与有害物品混放。
- 8.4.2 在正常储运条件下，生产线自出厂之日起 12 个月内，不应因包装贮存不良引起锈蚀、霉损等。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示