

国家标准《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》

（征求意见稿）编制说明

一、工作简况

（一）任务来源

依照（2019）22号《国家标准化管理委员会关于下达第二批推荐性国家标准计划的通知》和全国屠宰加工标准化技术委员会秘书处2019年工作计划安排，进行国家标准《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》制定工作。编制部门要求根据当前主导的加工设备、加工工艺、操作习惯、产品升级、相关标准等情况，进行标准制定工作。畜禽肉分割线属于畜禽屠宰加工范畴，制定一套科学严谨具有先进性、适用性、成长性的《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》国家标准用来规范指导畜禽屠宰设备制造企业畜禽肉分割线设备标准化生产，同时为屠宰加工企业明确畜禽肉分割线工艺装备的基本配置和要求，对于畜禽肉分割加工行业具有较大的经济效益和社会效益。

本标准实施后，能够规范畜禽肉分割线设备制造企业，保证畜禽肉分割线设备配置趋于合理、性能稳定可靠，满足屠宰加工企业畜禽肉分割生产需要，确保肉品质量达到食品安全卫生标准。同时，畜禽屠宰加工企业能够根据自身情况在保证肉品质量的前提下选择更适合企业自身工艺要求的装备和合理配置。同时可促进屠宰加工企业提高设备维护保养能力，稳定设备性能，保证肉品质量，为安全健康肉生产、促进行业规范化可持续性发展起到促进作用。

（二）起草单位

本标准起草单位包括福瑞珂食品设备（济宁）有限公司（原济宁兴隆食品机械制造有限公司）、农业农村部屠宰技术中心等。福瑞珂食品设备（济宁）有限公司（原济宁兴隆食品机械制造有限公司）成立于2002年，专业从事畜禽加工设备的技术设计、产品制造和生产线的安装，企业通过ISO9001质量管理体系认证，具备国家三级机电工程安装资质、GC2（限深冷装置安装）和GC3级压力管道安装资质和进出口业务自营资质。公司拥有专业加工设备80余台套，员工300多名。公司是中国食品工业智能制造试点示范企业、中国标准化委员会行业机械标准化委员单位、中国农业机械化科学研究院、中国包装和食品机械化总公司指定的屠宰设备生产基地、技术中心为山东省认定企业技术中心、国家级高新技术企业。

公司与国内贸易研究院、山东农业大学机电学院等科研院所建立了长期技术合作关系。近年来，公司先后承担了国家标准GB/T 27519—2011《畜禽屠宰加工设备通用要求》、GB/T 30958—2014《生猪屠宰成套设备技术条件》、GB/T 9477—2018《畜禽屠宰操作规程 牛》、行业标准SB/T 10603—2011《牛胴体劈半锯》、SB/T 10604—2011《牛击晕机》、SB/T 10915—2012《屠宰周转箱清洗机》、JB/T 12368—2015《畜类屠宰加工机械 生猪二氧化碳致昏机》、JB/T 12366—2015《畜类屠宰加工机械 猪胴体自动劈半机》、JB/T 12868—2016《畜类屠宰加工机械 液压柔性刨毛机》等多项标准的起草工作，为我国肉类装备业及肉类加工工业基础设备配置的标准化建设作出了突出贡献。

（三）主要工作过程

依照（2019）22号《国家标准化委员会关于下达第二批推荐性国家标准计划的通知》，国家市场监督管理总局标准技术管理司委托全国屠宰加工标准化技术委员会、福瑞珂食品设备（济宁）有限公司（以下简称福瑞珂济宁）承担了《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》标准制订工作（计划号20194411-T-326）。总的起草分三个阶段：

第一，讨论阶段：

——2020年3月15日，福瑞珂济宁成立了以公司内部骨干力量的标准起草小组，并召开了标准起草小组会议，制定了标准编制方案和国家标准《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》标准框架。

——2020年3月20日，福瑞珂济宁对标准起草涉及的相关人员进行了标准培训，培训内容包括：GB/T 20000.1—2020《标准编制规则 第10部分：产品标准》、GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》、GB/T 27519—2011《畜禽屠宰加工设备通用要求》等文件。

——2020年4月20日—30日，福瑞珂济宁召开了由公司参与标准起草人员和标准起草小组专家参加的《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》标准启动和标准预审查会（由于疫情原因，此次标准启动会采用网上视频会议形式召开），会上起草小组对标准框架、标准内容、适用范围、技术参数、技术要求等条款进行了认真讨论，对《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》标准初稿进行了修改，形成标准征求意见稿。

第二，征求意见阶段：

——2020年8月15日—9月30日，福瑞珂济宁标准起草小组将《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》征求意见稿，通过网络发送给行业内专家，包括屠宰设备制造企业、屠宰设备使用企业、大专院校、科研单位等共20余个单位的专家，第一次公开征求意见，2020年10月15日，形成标准征求意见稿。

——2020年11月1日—11月30日，标委会秘书处将《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》征求意见稿，通过网络发送给标委会专家，第二次公开征求意见。

——2020年12月31日前，完成标准送审讨论稿及编制说明、征求意见汇总处理表。

第三，审查阶段：

待定

二、标准编制原则和确定标准主要内容的依据

（一）编制原则

本标准制定遵循以下三个原则：

一是科学性原则。参考国内外法规、标准和有关文献资料并结合调研情况，科学地确定标准体系框架并详细说明。测试方法尽可能采用已采标的国家标准中通用的试验方法，体现标准的统一性、协调性，确保试验结果可比。

二是与国际接轨的原则。尽可能参考或借鉴国际组织及国外发达国家相关标准或经验，标准的格局和水平尽可能与国际接轨。

三是适用性原则。与我国现行食品法律法规、标准协调一致的原则。制定标准目的是规范生产和检验行为，因此标准必须适应新时代要求，满足生产发展要求。标准的考核项目和指标水平尽可能从实际出发，为产品升级提供技术依据。

（二）主要内容的依据

1、标准制订的主要依据

标准名称

【文本内容】

畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线

Livestock and poultry slaughtering and processing equipment—Livestock and poultry meat segmentation processing line

【编制理由】

- 1、标准名称与申报材料一致；与其他畜禽屠宰加工设备的标准形成系列化标准。
- 2、突出“屠宰”特征，“slaughtering”。

【文本内容】

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。

本文件由农业农村部屠宰技术中心提出。

本文件由全国屠宰加工标准化技术委员会（SAC/TC 516）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

【编制理由】

按照 GB/T 1.1—2020 前言格式。列出了标准提出单位、归口单位、主要起草单位、主要起草人等，便于读者初步了解标准编制情况。

【文本内容】

1 范围

本文件规定了畜禽肉分割线设备的术语和定义、组成和配置、通用技术要求、单元设备技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于畜类猪牛羊兔肉分割线和禽类鸡鸭鹅肉分割线设备的设计、制造、安装、试验、检验和使用管理（以下简称分割线）。

【编制理由】

1、本文件适用于畜类猪牛羊兔肉分割线和禽类鸡鸭鹅肉分割线设备的设计、制造、安装、试验、检验和使用管理。使用管理即包括畜禽肉分割线设备制造企业也包括屠宰企业，即包括畜禽分割肉加工企业设备管理也包括畜禽分割肉加工企业设备维护管理。

- 2、本标准适用屠宰规模范围参考 GB 50317、GB 51219、GB 51225 等相关内容。

【文本内容】

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 反射面上方采用包络测量表面的简易法

GB 4208 外壳防护等级 (IP 代码)

GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触用材料及制品通用安全要求

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

GB/T 5048 防潮包装

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 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 7932 气动系统 通用技术条件

GB/T 8196 机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置设计与制造 一般要求

GB 11341 悬挂输送机安全规程

GB 12694 食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB 13912 金属覆盖层 钢铁制品热镀锌层技术要求及试验方法

GB 15179 食品机械润滑脂

GB 16798 食品机械安全卫生

GB 19891 机械安全 机械设计的卫生要求

GB/T 27519 畜禽屠宰加工设备通用要求

GB 50431 带式输送机工程设计规范

GB 50317 猪屠宰与分割车间设计规范

GB 51219 禽类屠宰与分割车间设计规范

GB 51225 牛羊屠宰与分割车间设计规范

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

【编制理由】

- 1、规范性引用文件的引语，按照 GB/T 1.1—2020 格式。
- 2、这些文件对于本标准是不可或缺的，在相关内容中都有引用。

【文本内容】

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

畜禽肉 livestock and poultry meat

符合人类食用的所有合格的畜禽屠宰产品，包括畜禽胴体和分割肉。

3.2

分割肉 cuts

对畜禽胴体进行分割获得符合产品要求的肉块。

3.3

畜胴体 livestock carcass

畜经宰杀放血后去皮或不去皮、去除毛、头、蹄、尾、内脏、三腺以及生殖器及其周围脂肪的屠体。

3.4

禽胴体 poultry carcass

禽经宰杀放血后去除（羽）毛、内脏、去头或不去头、去爪或不去爪的屠体。

3.5

分割 cutting

按照分割产品的要求，对畜禽胴体进行切割作业的过程。

3.6

悬挂输送设备 hanging conveyor equipment

用于畜禽屠宰（分割）生产线中吊挂传送畜禽胴体并以此连接各个工序的机械或人工推送的输送装置。

3.7

切割设备 cutting equipment

用于将畜禽胴体分切为分割肉的机械化或自动化装置。

3.8

单层分割输送设备 single-layer segmentation conveyor

输送带为一层，用于传送畜禽分割肉原料和分割肉产品并以此连接各个工序的机械化输送装置。

3.9

二层分割输送设备 two-layer segmentation conveyor

输送带为二层，上层用于传送畜禽分割肉原料并以此连接各个工序，下层用于传送畜禽分割肉周转箱并以此连接各个工序的机械化输送装置。

3.10

三层分割输送设备 three-layer segmentation conveyor

输送带为三层，中层用于传送畜禽分割肉原料并以此连接各个工序，下层用于传送畜禽分割肉周转箱并以此连接各个工序的机械化输送装置；上层用于传送空周转箱并与周转箱清洗设备形成周转箱并以此连接各个工序的自动化输送装置。

3.11

工作高度 working height

输送带工作面到地面的距离。

3.12

层间距 layer spacing

多层分割线中，输送带上平面之间的距离。

3.13

死区 dead space

清洗介质或清洗物不能达到的区域。在清洗过程中，产品、清洗剂、消毒剂或污物可能陷入、存留其中或不能被完全清除的区域。

3.14

故障 fault

产品不能执行预定功能的状态（预防性维护除外）。

【编制理由】

- 1、这些术语和定义能够帮助理解本标准。
- 2、其中有的术语和定义引自有关标准并根据本标准加以修改后成为本标准术语和定义。

【文本内容】

4 组成和配置

4.1 组成

畜禽肉分割线主要由悬挂输送设备、切割设备、分割输送设备、清洗设备等组成。

4.2 配置

4.2.1 猪肉分割线配置

猪肉分割线基本配置包括：二分体输送卸肉机、二分体接收（输送）机、圆盘分段锯、圆盘肋排锯、锯骨机和单层分割输送机等设备。

猪肉分割线可选配置包括：二层（三层）分割输送机、锯骨机、去皮机、周转箱输送机和周转箱清洗机等设备。

4.2.2 牛羊肉分割线配置

牛羊肉分割线基本配置包括悬挂输送机（轨道）、一层分割输送机等设备。

牛羊肉分割线可选配置包括圆盘四分体锯、往复式四分体锯、二层（三层）分割输送机、去筋膜机、周转箱输送机、周转箱清洗机等设备。

4.2.3 兔肉分割线配置

兔肉分割线基本配置包括悬挂输送机、切割锯、一层分割输送机等设备。

兔肉分割线可选配置包括二层（三层）分割输送机、周转箱输送机、周转箱清洗机等设备。

4.2.4 鸡鸭鹅肉分割线配置

鸡鸭鹅肉分割线基本配置包括悬挂输送机、切割锯、一层分割输送机等设备。

鸡鸭鹅肉分割线可选配置包括二层（三层）分割输送机、去皮机、剔骨机、周转箱输送机、周转箱清洗机等设备。

4.3 配置要求

分割线应按照生产能力、畜禽肉种类、产品品种等配置设备，分割线配置应满足产品要求、产能要求、工艺要求、卫生安全要求等。

【编制理由】

- 1、要了解畜禽肉分割线，首先应了解畜禽肉分割线设备组成、配置和要求。
- 2、畜禽肉分割线设备的组成按功能划分成为一个个单元，这些单元由二台以上单机设备组成。
- 3、按照畜类猪、牛羊、兔；禽类鸡鸭鹅顺序列出分割线主要设备配置便于归类，查找。
- 4、畜禽肉分割线设备的基本配置即为保证肉品质量和生产能力等指标，而形成分割线应达到的设备最低配置。

【文本内容】

5 通用技术要求

5.1 一般要求

5.1.1 分割线的设计、制造、安装、试验、检验和使用管理，应执行本标准和 GB/T 27519 的规定。

5.1.2 分割线应有设计说明书和全套设计图样，并按照经规定程序批准的图样和技术文件制造、检验、装配与调整。

5.1.3 分割线工艺设计应做到地面设备整体布置合理，人流、物流、消防疏散通道畅通，互不干涉。工艺设计应符合 GB 50317、GB 51219、GB 51225 和 GB 12694 的规定。

5.1.4 分割线材料选择和设备结构安全卫生应符合 GB 16798 和 GB 19891 的规定。

5.1.5 分割线基本技术要求应符合 GB/T 27519、GB50431、SB/T222 的规定。具有足够的强度、刚度及使用稳定性。

- 5.1.6 分割线机械加工技术要求应符合 SB/T 223 的规定。
- 5.1.7 分割线所用的原材料、外购配套零部件应满足使用要求,应符合 GB 4806.1、GB 4806.7、GB 4806.9 规定,应有生产厂的质量合格证明书。
- 5.1.8 分割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。
- 5.1.9 分割线各零部件的联接应可靠,联接处应密闭,各零部件拆卸、安装应方便,便于清洁。
- 5.1.10 分割线装配技术要求应符合 SB/T 224 的规定。运动部件应灵活,避免松动装配形式。
- 5.1.11 分割线润滑部位应润滑可靠,不应有漏油现象。润滑油应符合 GB 15179 的规定。
- 5.1.12 分割线应运转平稳,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。
- 5.1.13 悬挂输送线、悬吊装置及钢梁选型、安装应符合 GB 11341 相关规定。
- 5.1.14 运转时,轴承温度不应有骤升现象;空载时,温升应不超过 30℃;负载时,温升应不超过 35℃。减速箱润滑油(脂)的最高温度应不超过 80℃。
- 5.1.15 消毒清洗设备应有温度控制及温度显示,温度控制误差不大于±0.5℃。
- 5.1.16 分割线噪声不应超过 80 dB(A)。
- 5.1.17 分割线安装与验收应符合 GB 50317、GB 51219、GB 51225 的相关规定。
- 5.1.18 产品使用说明书中应有安全操作注意事项和维护保养方面的安全内容。

【编制理由】

1、一般要求即基本要求(最低标准)。本章节按照机械设备设计、制造加工、安装、调试、验收等工艺和流程一一进行要求。

2、这些要求对于分割线设备的技术条件是不可缺少的,包括分割线设备的设计、制造、安装、试验、检验和使用管理。

3、分割线设备应有设计说明书和全套设计图样,并按照经规定程序批准的图样和技术文件制造、检验、装配与调整。就是要求分割线设备要规范设计、制造、检验、装配与调整行为,也只有这样才能制造出好的,符合标准要求的分割线产品,达到使用要求、产品要求。

4、分割线工艺设计应做到地面设备整体布置合理,人流、物流、消防疏散通道畅通,互不干涉。工艺设计应符合 GB 50317、GB 51219、GB 51225 和 GB 12694 的规定。分割线工艺应根据分割车间现场情况,满足工艺要求、生产要求、产品要求,布置顺畅、合理,并防止人流物流交叉,消防通道等满足相关标准要求。

5、分割线材料选择和设备结构安全卫生应符合 GB 16798 和 GB 19891 的规定。分割线加工的产品为肉类食品,特别是与食品接触的材料必须满足食品安全卫生要求,设备的结构应便于清洗,无死角(区),防止清洗不干净给食品造成污染和交叉污染。

6、要求分割线基本技术要求应符合 GB/T 27519、GB50431、SB/T222 的规定。具有足够的强度、刚度及使用稳定性。是为了能够保证设备在一定期限内安全正常运行的需要,不因设备强度、刚度及稳定性差影响正常运行和使用性能。

7、分割线机械加工技术要求应符合 SB/T 223 的规定。是为了保证分割线设备使用性能需要,保证设备主要零部件的机械加工精度要求,使分割线运行平稳、可靠、噪声低、使用寿命长。

8、分割线所用的原材料、外购配套零部件应满足使用要求,应符合 GB 4806.1、GB 4806.7、GB 4806.9 规定,应有生产厂的质量合格证明书。原材料是组成分割线设备的基本要素,外购配套零部件一般是机械设备标准件是组成分割线设备的一个个单元,这些都是影响分割线设备质量和使用性能的关键,生产厂的质量合格证明书是原材料和外购配套零部件产品

合格的证明材料。所以，要求分割线所用的原材料、外购配套零部件应满足使用要求，符合相关标准要求，应有生产厂的质量合格证明书。

9、分割线机架等部件都是通过焊接成型的，焊接质量好坏直接影响分割线稳定性、可靠性，所以要求分割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。

10、分割线是由各个零件、部件组合而成的，而各个零件的联接装配质量，直接影响分割线产品质量，而分割线一些部位零部件需要经常拆卸清洗，因此分割线各零部件的联接应可靠，联接处应密闭，各零部件拆卸、安装应方便，便于清洁。并要求分割线装配技术要求应符合 SB/T 224 的规定。运动部件应灵活，避免松动装配形式。

11、作为传送分割肉品的设备，设备漏油会带来肉品污染或间接污染，所以要求分割线润滑部位应润滑可靠，不应有漏油现象。润滑油应符合 GB 15179 的规定。

12、要求分割线应运转平稳，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，作为分割肉品传送成套设备是由许多设备组成的输送系统，不仅要求每台设备正常运行，而且要求每台设备之间连接过渡顺畅，动作协调一致，这些是保证分割线正常运行的基本条件。

13、悬挂输送线是分割线的组成部分，而悬吊装置及钢梁是支撑悬挂输送线的载体，为确保悬挂输送线安全稳定，所以要求悬挂输送线、悬吊装置及钢梁选型、安装应符合 GB 11341 相关规定。

14、轴承、减速机（机）作为分割线传动重要部件，参考 GB 27519 相关内容，要求运转时，轴承温度不应有骤升现象；空载时，温升应不超过 30℃；负载时，温升应不超过 35℃。减速机润滑油（脂）的最高温度应不超过 80℃。

15、消毒清洗设备是分割线中的重要组成部分，用来清洗分割传送带等分割线器具，是保证分割线、分割肉存放器具安全卫生的装置，清洗介质温度和控制是杀菌效果的主要因素，所以要求消毒清洗设备应有温度控制及温度显示，温度控制误差不大于±0.5℃。

16、按照环保和有关标准要求，分割线噪声不应超过 80 dB(A)（本标准噪声值参考 GB 27519，为了提高环境质量，提高了噪声数值标准）。

17、以上所述，分割线是由各个设备组成的整体，这些设备需要在屠宰厂车间现场安装组成，并进行调试、验收，因此要求分割线安装与验收应符合 GB 50317、GB 51219、GB 51225 的相关规定。

18、产品使用说明书是指导使用单位操作工重要文件，通过学习其中的安全操作注意事项和维护保养知识，熟悉并掌握分割线安全操作技能，保证分割线安全正常运行，所以产品使用说明书中应有安全操作注意事项和维护保养方面的安全内容。

【文本内容】

5.2 卫生要求

5.2.1 与肉品接触的工作台面连接部位应采用焊接形式，焊缝应连续平滑。不应有凹陷、裂纹、腐蚀、开缝、缝隙和突出的边缘等缺陷。

5.2.2 分割线与物料接触的零部件表面应平整、无死区，便于清洁。设备表面无点焊，所有结合面采用对焊，无叠焊，无隐藏的缺口、缝隙及开放的管口。

5.2.3 分割线备用的螺纹孔应填充螺栓或填充物。

5.2.4 应避免产生小于 55° 的内角。

5.2.5 应减少螺纹暴露；螺钉联接宜采用可视大垫圈。

- 5.2.6 分割肉输送带清洗位置宜设置在靠近设备张紧装置前。
- 5.2.7 输送带张紧机构应设计成快速张紧方式，方便每天清洗、维护和更换。
- 5.2.8 分割线外观应整洁、光滑，不应有明显的机械损伤，不应有对人体造成伤害的尖角及棱边。

【编制理由】

1、卫生安全是食品加工机械的基本要求，只有卫生安全的畜禽肉分割线设备才能生产出卫生安全的肉类产品，所以卫生要求对于畜禽肉分割线设备非常重要。

2、如果与肉品接触的工作台面连接部位连接出现缝隙，凹陷、裂纹、腐蚀、开缝、缝隙和突出的边缘等缺陷这些地方就会产生清洗死角（区）产品下脚料在此腐败变质形成有害微生物就会在这些地方积存滋生，对肉品造成交叉污染，危及肉品安全。因此要求与肉品接触的工作台面连接部位应采用焊接形式，焊缝应连续平滑。不应有凹陷、裂纹、腐蚀、开缝、缝隙和突出的边缘等缺陷。

3、同上，分割线与物料接触的零部件表面应平整、无死区，便于清洁。设备表面无点焊，所有结合面采用对焊，无叠焊，无隐藏的缺口、缝隙及开放的管口。以免产生清洗死角造成肉品污染。

4、要求分割线备用的螺纹孔应填充螺栓或填充物。是为了确认金属物料是否掉落在肉品中造成食品安全隐患。

5、应避免产生小于 55° 的内角。是为了避免出现清洗死角，产生污物源，对肉品产生污染。

6、减少螺纹暴露是为了防止螺纹部位沾染肉品累积；螺钉联接宜采用可视大垫圈是为了防止垫圈掉落在肉品中不易发现。

7、分割线传动装置主要由动力装置、张紧装置、传送带等，传送带输送肉品从张紧装置位置开始输入至动力装置方向输出，而调整传送带松紧依靠张紧装置完成，因此分割肉输送带清洗位置宜设置在靠近设备张紧装置前。

8、如果张紧装置不方便快速调整，每天清洗、维护时就会很麻烦，耽误时间影响清洗效率，因此要求输送带张紧机构应设计成快速张紧方式，方便每天清洗、维护和更换。

9、分割线外观应整洁、光滑，不应有明显的机械损伤，不应有对人体造成伤害的尖角及棱边。这些地方就会产生清洗死角（区）产品下脚料在此腐败变质形成有害微生物就会在这些地方积存滋生，对肉品造成交叉污染，危及肉品安全。畜禽肉分割线设备的卫生包括对设备的结构要求，要求设备外表面结构应便于清洁，不应存在死角（区）等方方面面。

【文本内容】

5.3 电气要求

5.3.1 设备电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。电路控制系统应安全可靠、动作准确，各电器线路接头应联接牢固并加以编号，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。

5.3.2 电气控制系统应统一设计、安装。宜采用集中控制或中央控制，采用中央控制时宜采用人机界面。

5.3.3 电气线路应排列整齐，紧固可靠，在运行中不应出现松动、碰撞与摩擦。

5.3.4 所有电气设备的金属外壳均应可靠接地。

5.3.5 手持电动工具、移动电器及插座回路均应设漏电保护装置，采用防水插座。

5.3.6 车间现场电控箱应采用不锈钢或耐腐蚀材料制造，电控箱、电动机的防护等级应不低于 IP55。电器元件外壳安全防护应符合 GB 4208 的规定。

5.3.7 电气驱动位置应配有隔离开关。

5.3.8 除满足 5.3.1—5.3.7 规定外，其安全性能还应符合下列要求：

a) 接地：分割线应有可靠的接地装置，并有明显的接地标志。接地端子与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 Ω 。

b) 绝缘电阻：分割线动力电路导线和保护接地电路间施加 500 Vd. c. 时测得的绝缘电阻应不小于 1 M Ω 。

c) 耐压强度：分割线最大试验电压 1 000 V 应施加在动力电路导线和保护联结电路之间近似 1 s 时间，不应出现击穿、放电现象。

【编制理由】

1、畜禽肉分割线设备的技术要求还包括电气安全要求，电气安全是设备安全的重要部分。畜禽肉分割线设备的电气安全包括设备的电气系统安全；设计施工安全；接地、绝缘要求；漏电保护和电气防护等级要求等。

2、设备电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。电路控制系统应安全可靠、动作准确，各电器线路接头应联接牢固并加以编号，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。电气安全是机械设备安全管理的重要部分，电气设计和配置一定要按照相关标准规范执行，要安全可靠、动作准确，便于操作控制。

3、电气控制系统应统一设计、安装。宜采用集中控制或中央控制，采用中央控制时宜采用人机界面。分割线属于由各个单机设备组成的整体生产线，特别是应保证设备和设备之间的配合动作应协调一致，这样就要求电气自动化控制应整体考虑统一设计和安装。为了达到人性化操作调整和控制目的，宜采用集中控制或中央控制，采用中央控制时宜采用人机界面。

4、电气线路应排列整齐，紧固可靠，在运行中不应出现松动、碰撞与摩擦。分割线设备在运行过程中，会产生一些震动，如果电气线路连接不可靠，线路固定不牢靠，可能出现松动、碰撞与摩擦，一旦破坏了电缆绝缘层，就会出现漏电短路，甚至触电事故。

5、所有电气设备的金属外壳均应可靠接地。设备金属可靠接地是防止漏电事故的保护措施。

6、手持电动工具、移动电器不仅要求采用低压电器，而且为了确保操作安全电气回路和插座必须设置漏电保护装置，采用安全防水插座。

7、分割车间现场湿度大、温度低，极易生锈发霉，漏电等，因此要求车间现场电控箱应采用不锈钢或耐腐蚀材料制造，电控箱、电动机的防护等级应不低于 IP55。电器元件外壳安全防护应符合 GB 4208 的规定。

8、电气驱动位置应配有隔离开关。是为了动力安全保护设置的。

9、除满足 5.3.1—5.3.7 规定外，其安全性能还应符合下列要求：

a) 接地：分割线应有可靠的接地装置，并有明显的接地标志。接地端子与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 Ω 。

b) 绝缘电阻：分割线动力电路导线和保护接地电路间施加 500 Vd. c. 时测得的绝缘电阻应不小于 1 M Ω 。

c) 耐压强度：分割线最大试验电压 1 000 V 应施加在动力电路导线和保护联结电路之间近似 1 s 时间，不应出现击穿、放电现象。

以上是机械设备电气安全必须达到的要求，见 GB 5226.1 相关内容。

【文本内容】

5.4 水、压缩空气、蒸汽系统要求

5.4.1 与设备配套的水、压缩空气、蒸汽系统等应统一设计、安装。管路敷设整齐，互不干涉。

5.4.2 与设备配套的清洗水参数应符合设备使用要求。清洗水卫生指标应符合 GB 5749 要求。

5.4.3 与分割线配套的压缩空气系统应符合 GB/T 7932 的规定。气路连接应密闭，无漏气现象；气动控制机构应动作正确，安全保护应可靠。

5.4.4 与分割线配套的蒸汽系统参数应符合设备使用要求。管路连接应密闭，无漏汽现象；蒸汽控制机构应动作正确，安全保护应可靠。

【编制理由】

1、水、压缩空气、蒸汽是畜禽肉分割线设备正常安全运行必须的能源供应，只有保证这些系统的安全运行才能保证分割线设备正常安全运行，比如设备清洗水如果使用不符合卫生标准的水来清洗设备就会使被清洗的设备污染，从而带来肉品污染。

2、如果水、压缩空气、蒸汽设计不合理就会对畜禽肉分割线设备带来安全隐患，轻着使分割线达不到设计的生产能力、预期的性能，严重时会造成设备故障和人身安全隐患。

3、分割线属于由各个单机设备组成的整体生产线，与设备配套的水、压缩空气、蒸汽系统等是保证分割线正常使用的基本条件和能源供，这就要求应整体考虑统一设计和安装。管路敷设整齐，互不干涉。

4、与设备配套的清洗水参数应符合设备使用要求。清洗水卫生指标应符合 GB 5749 要求。如果设备清洗水如果使用不符合卫生标准的水来清洗设备就会使被清洗的设备污染，从而带来肉品污染。

5、压缩空气和气动系统是分割线结合、过渡部位的转换操作控制系统，一定要保证动作准确可靠，安全平稳，所以要求与分割线配套的压缩空气系统应符合 GB/T 7932 的规定。气路连接应密闭，无漏气现象；气动控制机构应动作正确，安全保护应可靠。

6、蒸汽管道及控制系统是分割线清洗消毒装置的清洗水加热装置，如果蒸汽压力、蒸汽量不够会影响清洗消毒效果，严重时，清洗消毒不达标造成肉品污染，因此要求与分割线配套的蒸汽系统参数应符合设备使用要求。管路连接应密闭，无漏汽现象；蒸汽控制机构应动作正确，安全保护应可靠。

【文本内容】

5.5 安全要求

5.5.1 分割线应有安全防护装置。安全防护应符合 GB/T 8196 的规定。

5.5.2 现场按钮开关、控制箱和其他在清洗范围内的设备部件应能够耐受直接清洗水飞溅或设置防护罩。

5.5.3 在分割线的适宜位置应设置急停按钮，当分割线出现异常状况时应能立即停止运行。

5.5.4 电机、驱动装置和外露转动件应有防护罩，防护罩应方便检修，必要时设置观察窗。

5.5.5 设备各紧固件应牢固、可靠，不应有松动掉落的可能。易脱落的零部件应有防松装置，不应因振动而松动和脱落。

5.5.6 与肉品接触材料应采用不锈钢或符合食品卫生要求的材料制造，不应存在肉品造成污染或间接污染隐患。

5.5.7 机械安全应符合 GB 16798 的相关规定。

5.5.8 分割线应具有负载启动能力和过载保护措施。

【编制理由】

1、分割线设备的技术要求还包括安全防护要求，安全第一生产必须安全，没有安全就

没有一切。

2、分割线设备的安全包括设备的机械结构安全；成套性设备的配置安全；零部件和安全防护；电气驱动控制安全等。

3、分割线设备包括空中输送设备、切割设备、地面输送设备、清洗消毒设备等组成，设备安全防护除了电气方面，还包括机械装置的安全防护，如电机防护罩、安全护栏等，保证操作人员的安全操作和设备安全运转，因此分割线应有安全防护装置。安全防护应符合 GB/T 8196 的规定。

4、分割线设备每天使用完后都要进行清洗，以保持设备清洁卫生，所以现场按钮开关、控制箱和其他在清洗范围内的设备部件应能够耐受直接清洗水飞溅或设置防护罩。

5、为了便于操作，在分割线的适宜位置应设置急停按钮，当分割线出现异常状况时应能立即停止运行。

6、电机、驱动装置和外露转动件人体接触容易造成安全威胁，而设计方便拆卸的防护罩是为了维修方便，设置观察窗是为了方便观察油位，因此电机、驱动装置和外露转动件应有防护罩，防护罩应方便检修，必要时设置观察窗。

7、设备各紧固件应牢固、可靠，不应有松动掉落的可能。易脱落的零部件应有防松装置，不应因振动而松动和脱落。这些要求是为了防止零部件掉落出现设备连接部位松动，影响设备正常运行和使用。

8、按照 GB 4806.1、GB 4806.7、GB 4806.9、GB 12694 等标准要求，与肉品接触材料应采用不锈钢或符合食品卫生要求的材料制造，不应存在肉品造成污染或间接污染隐患。

9、分割线安全还包括设备机械安全，机械安全应符合 GB 16798 的相关规定。

10、分割线在运转使用过程中，为了操作需要会经常停车，然后在启动运行，设备重新启动往往是带负载启动的，这就要求分割线应具有负载启动能力和过载保护措施。

【文本内容】

5.6 性能要求

5.6.1 分割线主要参数应符合使用要求、工艺要求、产品要求。

5.6.2 分割线机械性能应符合 GB/T 27519、GB 50431 的相关规定。

5.6.3 分割线生产能力应满足工艺要求，应符合 GB/T 27519 的相关规定。

5.6.4 整套设备配置得当，联合运行平稳，安全可靠。

【编制理由】

1、设备的性能是工艺规范、生产能力等的总称。分割线性能即分割线质量好坏的判断依据，是最重要技术指标。如果分割线某个性能指标达不到要求，就可能影响产品质量、操作安全或者达不到生产能力要求，设备不能正常使用等。

2、分割线实际生产能力应与分割线设计生产能力相匹配。

3、分割线是由各个单机设备组成的系统生产线，整体配置需要考虑产品类型、生产能力、车间实际等综合情况，满足使用要求、工艺要求、产品要求，所以要求整套设备配置得当，联合运行平稳，安全可靠。

【文本内容】

6 单元设备技术要求

6.1 悬挂输送设备

6.1.1 用途

用于加工工序中畜禽胴体或加工品的悬挂输送。

6.1.2 一般要求

6.1.2.1 输送速度应符合工艺要求，满足生产能力要求。

6.1.2.2 输送轨道的安全系数应不小于 2，悬吊装置和紧固件的安全系数应不小于 5；轨道的许用挠度应不大于跨度的 1/400，并符合 GB 11341 的规定。

6.1.2.3 轨道应平整、光洁，不得存在扭曲、凹凸不平现象，连接接头应平滑过渡，承重滑架（轮）通过时应无阻滞现象。

6.1.2.4 输送轨道宜采用可拆卸联接方式。

6.1.2.5 滑架间距、挂钩（推板）间距应均匀。

6.1.3.6 轨道应为便于清洗的开放式结构，材料应符合 GB/T 13912、GB/T 27519 相关规定。

6.1.3.7 回转装置的回转轮齿宜采用不锈钢或工程塑料，当采用其它材料时应进行防腐处理，不应有表层或腐蚀物掉落的现象。

6.1.4 性能要求

6.1.4.1 输送线的轨道高度、挂载间距应符合工艺要求。

6.1.4.2 卸载装置应与接收装置相互配套。

6.1.4.3 在悬挂输送线的适宜位置宜设置链条在线润滑装置。

6.1.5 安全要求

6.1.5.1 悬挂件、滚动体应有防止掉落的措施。

6.1.5.2 张紧装置应设置张力调整装置和行程开关。

6.1.5.3 在适宜位置应设置输送线紧急示警装置及急停按钮。

6.2 切割设备

6.2.1 用途

用于切割畜禽胴体成为部位肉的设备。

6.2.2 一般要求

6.2.2.1 表面不应有明显的凸起、凹陷、粗糙不平和损伤等缺陷。应便于清洗，不得存在死角。

6.2.2.2 直接或间接接触肉品的部位不得涂漆。

6.2.2.3 除切割刃部外，设备不应存在尖角、棱边等安全隐患。

6.2.3 性能要求

6.2.3.1 设备各传动部件应运转灵活，无卡滞现象。

6.2.3.2 设备应操作方便，切割部位准确，设备功能性能符合产品要求。

6.2.4 安全要求

6.2.4.1 手持式电动切割器应安装平衡装置。

6.2.4.2 外露转动部件应装有安全防护装置，安全防护应符合 GB/T 8196 和 GB 16798 的规定。

6.3 分割输送设备

6.3.1 用途

用于畜禽分割品、包装物和周转箱的输送。

6.3.2 一般要求

6.3.2.1 根据工艺要求，输送机两侧设置工作台或无工作台。

6.3.2.2 根据工艺要求，有操作工位的输送机应有调速功能。

6.3.2.3 输送机应避免松动装配形式；输送机应设有方便可调的地脚。

6.3.2.4 驱动装置和张紧装置应设有快速张紧（调节）装置，保证输送带运行平稳，不出现跑偏现象。

- 6.3.2.5 在输送机的适宜位置应设置急停按钮。
- 6.3.3.6 输送带清洗方式宜设置原位清洗装置，肉品输送带应定期进行异位清洗。

6.3.3 性能要求

- 6.3.3.1 输送机应具有负载启动和过载保护措施。
- 6.3.3.2 根据输送机功能应设有满足输送物品的防护装置。
- 6.3.3.3 输送机整体布置合理，每条线相互衔接顺畅，输送速度搭配合理，运行平稳可靠。

6.3.4 安全要求

- 6.3.4.1 设备上所有外露转动件应有安全防护措施。
- 6.3.4.2 在设备上应张贴防夹手的安全警示标识。

6.4 清洗设备

6.4.1 用途

用于输送带、切割设备、周转箱等消毒清洗的设备。

6.4.2 一般要求

- 6.4.2.1 清洗水流量、压力等参数应与清洗物要求的清洗功能相适应。
- 6.4.2.2 清洗设备（装置）清洗能力应与分割线产能相适应。
- 6.4.2.3 清洗设备（装置）配置数量应满足卫生要求、工艺要求。
- 6.4.3.4 清洗水管道等附件材质应符合 GB4806.1、GB4806.7、GB4806.9 的相关规定。
- 6.4.3.5 清洗系统不得有滴、冒、跑、漏现象。
- 6.4.3.6 周转箱清洗设备应采取分段清洗结构，设备结构应便于清洁卫生，方便排净污水。

6.4.3 性能要求

- 6.4.3.1 清洗系统应采用节能设计、节能工艺和技术。
- 6.4.3.2 清洗效果应符合有关国家行业标准规范要求。
- 6.4.3.3 周转箱清洗设备应具有自动补充新水功能。

6.4.4 安全要求

- 6.4.4.1 蒸汽加热系统、热水箱等温度超过 40℃ 的设施应有隔离防护措施，防止误烫伤。
- 6.4.4.2 在设备上应张贴防烫伤的安全警示标识。

【编制理由】

- 1、按照成套设备组成进行单元设备分类包括悬挂输送设备、切割设备、分割输送设备、清洗设备。
- 2、单元设备技术要求包括用途、一般要求、性能要求、安全要求等内容。
- 3、按照单元设备功能和性能特点，对设备技术要求进行规定。

【文本内容】

7 试验方法

7.1 试验条件

- 8.1.1 试验环境温度 0℃~40℃；环境相对湿度为≤90%。
- 8.1.2 海拔高度不超过 1 000 m。
- 8.1.3 试验物料为模拟重物。

7.2 外观质量检查

用手感和目测检查分割线外观质量，应符合 5、6 相关规定。

7.3 材质检查

检查分割线材质报告及质量合格证明书，应符合 5、6 相关规定。

7.4 零部件制造检查

按 GB/T 27519 的规定检查分割线零部件制造情况, 应符合 5、6 相关规定。

7.5 焊接部位检查

按 GB/T 27519 的规定检查分割线焊接部位, 应符合 5、6 相关规定。

7.6 装配情况检查

按 GB/T 27519 的规定检查分割线装配情况, 应符合 5、6 相关规定。

7.7 输送带检查

在连续运转过程中, 输送带打滑率 $\leq 3\%$; 6m 长度内输送带跑偏不大于 $\pm 2\text{ mm}$ 。

在输送带上附加模拟重物和水, 在驱动轮和带之间固定记号, 观看记号错位距离, 记录数据; 持续运行观察跑偏情况, 记录数据。

7.8 电气安全检查

7.8.1 接地装置检查

用电阻表测量分割线接地电阻, 应符合 5.3.8 中 a) 的规定。

7.8.2 绝缘电阻检查

用兆欧表按 GB 5226.1 的规定测量分割线绝缘电阻, 应符合 5.3.8 中 b) 的规定。

7.8.3 耐压强度检查

按 GB 5226.1 的规定做分割线耐压强度试验, 应符合 5.3.8 中 c) 的规定。

7.9 水系统检查

按图样和技术文件检查分割线水系统, 应符合 5.4 相关规定。

7.10 空气系统检查

按图样和技术文件检查分割线气动系统, 应符合 5.4 相关规定。

7.11 蒸汽系统检查

按图样和技术文件检查分割线蒸汽系统, 应符合 5.4 相关规定。

7.12 安全防护检查

用目测检查分割线安全防护装置, 应符合 5.5 的规定。

7.13 工作噪声测量

在连续运转过程中, 分割线的噪声按 GB/T 3768 规定的方法进行测量, 其噪声值应符合本标准相关规定。

7.14 生产能力检查

在单位时间内, 测量分割线输送物料的质量, 测量结果应符合 5.6.3 要求。

7.15 空运转试验

每台分割线装配完成后, 均应做空运转试验, 连续运转时间不少于 30 min, 应符合 5、6 相关规定。

在每台分割线空运转试验后, 在符合空载运行的条件下, 各单机应联机空载运行, 时间不少于 4 h, 应符合 5、6 相关规定。

7.16 负载试验

7.16.1 整套分割线安装完成后, 每条分割线均应做负载试验, 连续运转时间不少于 30 min, 应符合工艺要求 5、6 相关规定。

7.15.2 每条分割线负载试验合格后, 应整体联机负载运行, 在符合工艺要求的条件下, 连续运转时间不少于 30 min, 应符合工艺要求和 5、6 相关规定。

7.15.3 负载试验可在分割线使用企业进行。

【编制理由】

- 1、规定了试验条件、检查、试验方法。
- 2、规定了分类设备测试方法, 包括试验条件和试验方法。

【文本内容】

8 检验规则

8.1 总则

分割线应经过制造厂检验部门检验合格，并签发合格证后方可出厂。

8.2 检验分类

分割线产品检验分出厂检验和型式检验。

8.3 出厂检验

8.3.1 检验项目：每台分割线均应进行出厂检验，检验项目为技术文件、外观、材质、焊接、装配、标牌、空运转性能、电气和安全防护。

8.3.2 判定规则：分割线出厂检验如有不合格项允许调整后复验，复验仍不合格则判定该产品不合格。

8.4 型式检验

8.4.1 有下列情况之一，分割线应进行型式检验：

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

8.4.2 抽样及判定规则：从出厂检验合格的分割线中随机抽样，每次抽样不小于3台。检验项目为本标准要求中的全部项目，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，其中安全性能不允许复检。

【编制理由】

- 1、规定了出厂检验、型式检验和检验判定。
- 2、规定了检验项目、判定规则。

【文本内容】

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

9.1.1 标牌应固定在分割线平整明显位置，标牌的技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。标牌应标示下列内容：

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

9.1.2 在分割线存在安全隐患的部位，应加贴清晰的安全警示标志，安全标志应符合 GB 2894 的规定。

9.1.3 在设备上应张贴防夹手的安全警示标识。

9.2 包装

9.2.1 分割线应有可靠的包装，包装型式应符合运输装卸的要求。分割线的包装应符合 GB/T 13384、SB/T229 的规定。

9.2.2 分割线外包装上除有 9.1 规定的标志外，还应标注有“小心轻放”、“向上”、“防潮”等储运标志，应符合 GB/T 191 的规定。

- 9.2.3 分割线包装应有可靠的防潮、防雨措施，应符合 GB/T 5048 的规定。
- 9.2.4 分割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。

9.3 运输

- 9.3.1 按包装上指定朝向置于运输工具上。
- 9.3.2 搬运时严禁碰撞，不应损坏产品。
- 9.3.3 运输时应小心轻放，不得雨淋。

9.4 贮存

- 9.4.1 分割线应贮存在通风、清洁、阴凉、干燥的场所，远离热源和污染源，不准许与有害物品混放。
- 9.4.2 在正常储运条件下，自出厂之日起应保证设备在 12 个月内不致因包装不良引起锈蚀。

【编制理由】

- 1、规定了标志、包装、运输和贮存内容。
- 2、规定了标牌内容，标牌和安全警示标识固定位置。
- 3、规定了分割线包装型式、包装标志、包装防护，以及包装箱随机文件、备件、工具等。
- 4、规定了分割线贮存方法和注意事项。分割线作为食品机械范畴贮存应严格遵守食品安全卫生要求，不得造成设备污染和间接污染，不得造成设备损坏和锈蚀。

三、主要试验或验证的分析、综述报告，技术经济论证，预期的经济效果

（一）主要试验或验证的分析、综述报告

无

（二）技术经济论证、预期的经济效果

提高食品质量和安全水平始终是食品工业的首要任务。提高食品安全水平是一项系统工程，需要多管齐下采取综合性措施。其重点是提高重点行业准入门槛、健全食品安全监管体制机制、完善食品标准体系、加强检（监）测能力建设、健全食品召回及退市制度和落实企业食品安全主体责任等。

我们已有国家标准 GB/T 27519-2011《畜禽屠宰加工设备通用要求》和本次制定的国家标准《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》作为畜禽屠宰加工设备畜禽肉分割线设备的制造、检验标准，为畜禽屠宰加工设备制造企业提供了畜禽肉分割线设备制造、检验的技术标准，为畜禽屠宰加工企业提供了畜禽肉分割线设备选型、验收、制造和检验标准依据，为肉类食品加工和食品安全管理具有较大的经济效益和社会效益。

四、采用国际标准和国外先进标准的程度

目前不存在国际标准，因此本标准不涉及国际标准采标情况。

五、与现行的法律法规和强制性国家标准的关系

本标准《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》，结合《中华人民共和国食品安全法》、GB 16798等法规和标准，根据 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第一部分：标准的结构和编写》、GB/T 20001.10—2014《标准编写规则 第10部分：产品标准》标准规定制定，保证制定的标准符合现行法律、法规和强制性国家标准要求。

六、重大分歧意见的处理经过和依据

无重大分歧意见。

七、标准作为强制性或推荐性标准的建议

国家标准《畜禽屠宰加工设备 畜禽肉分割线》为推荐性国家标准，是畜禽屠宰加工设备系列化标准之一，对于规范畜禽肉分割线设备制造企业标准化建设，生产符合食品卫生安全标准要求的畜禽肉分割线设备，指导使用单位畜禽肉分割线设备选型、验收、维护保养设备提供了依据，对于畜禽屠宰加工行业发展具有重要意义。

八、贯彻标准的要求和措施建议（包括组织实施、技术措施、过渡办法等）

1、本标准发布实施后，希望相关部门下达贯彻执行本标准的文件或通知并要求逐级落实。

2、定期组织检查，检查各部门、各企业贯彻落实标准情况。

3、在贯彻标准过程中，有关部门可选派专业技术人员深入企业宣贯，指导标准实施工作。

4、建议有关部门开通服务咨询热线，便于企业对于标准内容、技术条文等方面进行咨询。

5、为提高贯彻标准的效率，建议本标准发布后，标准文本尽快在网上公布，便于企业网上下载，方便学习和实施。

九、废止现行有关标准的建议

据查询，目前有行业标准JB/T 12364—2015《肉类加工机械 畜禽肉分割线》，没有现行有关国家标准。

十、其他应予说明的事项

无。

标准编写组

2020年2月