



中华人民共和国国家标准

GB/T 30782—2024

代替 GB/T 30782—2014

饮食加工设备 电动设备 面团辊轧机

Food processing equipment—Motor-operated equipment—
Dough and pastry brakes

2024-03-15 发布

2024-10-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 概述	2
5 相关危险描述	3
6 技术要求	4
7 措施验证	9
8 检验规则	10
9 使用信息	11
附录 A (规范性) 可清洁性的设计原则	13
附录 B (规范性) 噪声测试规范	28
参考文献	30

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。

本文件代替 GB/T 30782—2014《食品加工机械 生面和面团辊轧机》，与 GB/T 30782—2014 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了适用范围(见第 1 章,2014 年版的第 1 章)；
- 删除了“人工操作”“自动操作”的定义(见 2014 年版的 3.1、3.2)；
- 增加了“面团辊轧机”的定义(见 3.1)；
- 删除了对适用场所和工作状态的描述(见 2014 年版的第 4 章)；
- 增加了“区域 8 和失稳危险”两项危险类别(见表 1,2014 年版的第 5 章)；
- 增加了关于产品设计的通用要求(见 6.1)；
- 增加了对电机外壳防护等级的要求(见 6.3.2)；
- 更改了区域 1 和区域 3 的护挡尺寸(见表 2,2014 年版的表 1)；
- 增加了区域 6 的护挡尺寸(见表 3)；
- 更改了措施验证(见表 4,2014 年版的表 2)；
- 更改了型式检验项目(见表 5,2014 年版的表 3)；
- 更改了有关产品标志的规定(见 9.2,2014 年版的 9.2)；
- 增加了“噪声测试规范”(见附录 B)。

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专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国饮食加工设备标准化技术委员会(SAC/TC 383)归口。

本文件起草单位：山东省鲁宝厨业有限公司、北京市服务机械研究所有限公司、深圳鸿博智成科技有限公司、广东恒联食品机械有限公司、新麦机械(中国)股份有限公司、广东麦斯焙克烘焙设备科技有限公司、山东银鹰炊事机械有限公司、佛山市广星厨具机械有限公司。

本文件主要起草人：范培建、刘洪伟、曾志成、许毕生、丁健、邓伟坚、李忠民、陈明。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2014 年首次发布为 GB/T 30782—2014；
- 本次为第一次修订。

饮食加工设备 电动设备

面团辊轧机

1 范围

本文件规定了面团辊轧机(简称辊轧机)的技术要求和检验规则,界定了相关的术语和定义,描述了辊轧机的结构、措施验证和不同区域的相关危险,并给出了使用信息。

本文件适用于食品店(糖果店、烘焙店、甜食店、熟食店、餐饮店等)使用的辊轧机。食品工厂的辊轧机参考本文件。

本文件不适用于:

- 制造商正在开发研制的处于试验阶段的辊轧机;
- 通过重力作用将面团送入轧辊的辊压机(例如比萨饼胚辊轧机);
- 家用辊轧机。

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 1031—2009 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值

GB/T 3767—2016 声学 声压法测定噪声源声功率级和声能量级 反射面上方近似自由场的工程法

GB/T 4208 外壳防护等级(IP 代码)

GB 4706.1—2005 家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求

GB 4706.38 家用和类似用途电器的安全 商用电动饮食加工机械的特殊要求

GB/T 6881.2 声学 声压法测定噪声源声功率级和声能量级 混响场内小型可移动声源工程法 硬壁测试室比较法

GB/T 14574 声学 机器和设备噪声发射值的标示和验证

GB/T 15706—2012 机械安全 设计通则 风险评估与风险减小

GB/T 16855.1—2018 机械安全 控制系统安全相关部件 第1部分:设计通则

GB/T 17248.2 声学 机器和设备发射的噪声 在一个反射面上方可忽略环境修正的近似自由场测定工作位置和其他指定位置的发射声压级

GB/T 18831—2017 机械安全 与防护装置相关的联锁装置 设计和选择原则

GB/T 22747—2022 饮食加工设备 基本要求

GB/T 23821—2022 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离

3 术语和定义

GB/T 15706—2012 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

面团辊轧机 dough and pastry brakes

起酥机 dough and pastry brakes

通过手动或自动调节轧辊之间的间距对面团进行反复碾压,将其加工成酥软均匀的多层次薄片的器具。

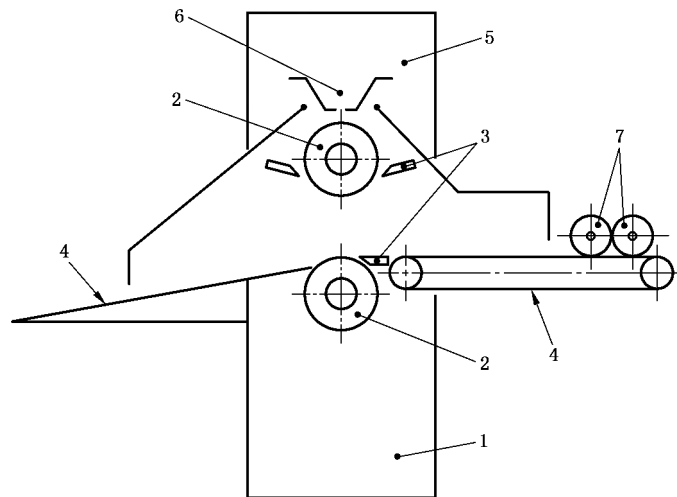
4 概述

辊轧机的结构如图 1 所示,被安装在可移动的或固定的底座上,或置于台面或支座上。辊轧机通过在两辊之间来回传递面团进行工作,并通过手动或自动调节来实现两辊间距的逐渐减小。

机架用来支承下述部件:

- 电机,驱动轧辊的电机;
- 轧辊,位置较低的轧辊是固定的,位置较高的轧辊其高度可以调节,以获得所需厚度的面团,两个轧辊反向转动;
- 刮板,清理轧辊表面面团残留物的装置;
- 台面或传送带,轧辊两侧的台面或传送带;
- 控制系统,包括开关、使轧辊反向转动的装置和轧辊间隙调节控制器;
- 面粉播撒系统,用于播撒面粉的可选附件;
- 切割和碾压面团的可选装置,用于在碾压阶段结束时,使用切割装置按预定形态切割面团。该装置通常由可制作成带状面团的带圆形刀具的轧辊,以及制作成特殊形态如羊角面包、充填果馅巧克力的带压印装置的轧辊组成。

辊轧机的生产能力由进料台(或进料传送带)的宽度决定。



标引序号说明:

- | | |
|------------|------------------|
| 1——电机; | 5——控制系统; |
| 2——轧辊; | 6——面粉播撒系统(可选附件); |
| 3——刮板; | 7——切割和碾压面团的可选装置。 |
| 4——台面或传送带; | |

图 1 辊轧机结构示意图

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/455144010323011302>