

备案号：

T/SZX

陕西质量技术监督协会团体标准

T/SZX 000—2025

潼关肉夹馍 饼坯塑形作业要求

（征求意见稿）

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

陕西质量技术监督协会 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 1

4 设备准备 1

5 参数设定 1

6 压制 1

7 质量控制 2

8 设备清洁与维护 2

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专利的责任。

本文件由 提出。

本文件由陕西质量技术协会归口。

本文件主要起草单位：。

本文件主要起草人：。

本文件首次发布。

本文件由 解释。

潼关肉夹馍 饼坯塑形作业要求

1 范围

本文件规定了潼关肉夹馍饼坯塑形作业的设备准备、参数设置、压制、质量控制、设备清洁与维护的要求。

本文件适用于潼关肉夹馍机械生产中饼坯的塑形作业。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 设备准备

4.1 设备开机前应做好准备工作：

- a) 检查设备各部件是否完好，有无松动、损坏等情况；
- b) 清理设备表面及内部残留的面粉、碎屑等杂物，确保清洁卫生；
- c) 接通电源，检查电压是否正常，各指示灯是否亮起；
- d) 根据配方要求，准备好已和好并醒发好的饼坯。

4.2 应做好设备的调试与预热工作：

- a) 开启设备，空转 1min~2min，观察设备运行是否正常，有无异常噪声或振动；
- b) 根据饼坯的厚度要求，调整设备的压辊间距，一般初始设置为 2cm 左右；
- c) 进行预热，预热时间为 10min~15min。

5 参数设定

5.1 合理设置设备压饼膜的松紧程度和压饼时长。

- a) 找到设备上的压饼膜张力调节装置，一般为螺杆、旋钮或张紧轮结构，顺时针旋转调节旋钮或拧紧螺杆，可增大压饼膜张力，使膜面收紧。
- b) 逆时针旋转或拧松螺杆，则减小张力，使膜面松弛。
- c) 调节过程中，需多次手动轻拉压饼膜，感受其松紧程度，并观察膜面是否平整、无褶皱。

5.2 打开设备操作面板，找到时间调节功能模块，调节时间长短。初次使用时，可先进行试操作，通过测量试压制饼坯的尺寸，逐步调整至合适参数。

6 压制

6.1 饼坯抓取：

- a) 将醒发好且分割成均匀的饼坯放置在指定的上料区域；
- b) 机械手启动，按照预设程序，精准移动到饼坯上方，调整抓手位置和角度，使其中心与饼坯中心对齐；
- c) 抓手闭合，以适当力度抓取饼坯，确保抓取牢固且不破坏饼坯结构。

6.2 饼坯转移与初步加工协助：

- a) 机械手将抓取的饼坯转移至设备指定区域；
- b) 在转移过程中，保持平稳匀速移动，避免饼坯晃动或掉落；
- c) 与机械手配合，保持同步的节奏，将饼坯准确放置在输送带的合适位置，确保饼坯与输送带平行；
- d) 启动压制程序，饼坯在输送带带动下进入压饼盘正下方，经挤压形成饼胚并从出料口输出。

7 质量控制

7.1 应做好饼坯塑形作业的质量控制：

- 外观：饼坯表面光滑，无明显褶皱、气泡，边缘整齐，无缺角、开裂等现象；
- 尺寸：直径 $12.5\text{cm} \pm 0.5\text{cm}$ ，厚度 $2 \pm 0.2\text{cm}$ ；
- 重量：每个饼坯重量 $110\text{g} \pm 3\text{g}$ ；
- 质地：具有一定的韧性和延展性，便于后续的卷制和烤制工序，且在烤制后能形成酥脆的口感和多层的结构。

7.2 应做好操作过程控制：

- a) 压制过程中，每压制 10 个饼胚，随机抽取 1 个~2 个进行尺寸测量（使用卡尺测量直径和厚度）及外观检查；
- b) 若出现尺寸偏差或外观缺陷，立即暂停设备，重新调整设备参数。

7.3 筛选出不合格的饼（如切边、奇形怪状、有异物的），不允许流入速冻隧道；不合格的饼去掉膜后，放到盘子里及时拉至和面区。

7.4 异常处理：

- 出现刀片划不烂膜导致堵膜现象时，先按两下急停，再点屏幕停止，10s 后确认机器停止，方可更换刀片，安装时刀尖斜向下卡入卡槽；
- 正常换刀片时也应按两个急停后进行操作；
- 为减少浪费，可手动将饼膜拖拽至合适位置切膜。

8 设备清洁与维护

8.1 日常清洁

- 8.1.1 每次使用完毕后，应及时清理设备表面的面粉、碎屑等杂物，可用软毛刷或干布擦拭。
- 8.1.2 对于设备内部的压辊、输送带等部件，可使用湿布擦拭，不应让水分进入电机、电气控制部分。
- 8.1.3 定期清理设备的通风口，防止灰尘堆积影响散热。

8.2 定期维护

- 8.2.1 每周检查一次设备的传动部件，如链条、齿轮等，添加适量的润滑油，确保传动顺畅。

8.2.2 每月检查一次设备的部件磨损情况，若发现部件磨损严重（如压饼盘表面深度划痕、皮带断裂、轴承异响）时，及时停机更换，避免影响生产安全和饼胚质量。

8.2.3 每季度对设备的电气系统进行一次检查，包括电线、插头、开关等，确保电气安全，如有损坏及时更换。

8.2.4 每年对设备进行一次全面的维护保养，包括拆卸清洗各部件、检查设备的整体性能、校准温度控制系统等，确保设备处于良好的运行状态。
