

JB/T 9085—2014

ICS 55.200
J 83
备案号: 47206—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9085—2014
代替 JB/T 9085—1999

碳酸饮料、啤酒灌装压盖机技术条件

General specification for filling-capping machine of
carbonated beverages and beer

中华人民共和国
机械行业标准
碳酸饮料、啤酒灌装压盖机技术条件

JB/T 9085—2014

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·1 印张·25 千字

2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 18.00 元

*

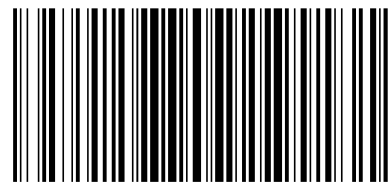
书号: 15111·12249

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 9085-2014

版权专有 侵权必究

2014-07-09 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

- 老产品转厂生产或新产品试制定型鉴定；
- 正式生产后，如材料、结构、工艺有较大差异，可能影响灌装压盖机的性能；
- 正常生产时，积累一定产量后或每年定期进行一次检验；
- 灌装压盖机长期停产后恢复生产；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- 国家质量监督机构提出型式检验要求。

7.3.2 型式检验应按表 2 进行。型式检验的项目全部合格为型式检验合格。在型式检验中，若电气系统的保护联结电路的连续性、绝缘电阻、耐压试验有一项不合格，即判定为型式检验不合格。其他项目有一项不合格，应加倍复测不合格项目，仍不合格的，则判定该产品型式检验不合格。

8 标志、包装、运输与贮存

8.1 标志

灌装压盖机应在明显部位固定标牌，标牌尺寸和技术要求按 GB/T 13306 的规定。标牌上至少应标出下列内容：

- 产品型号；
- 产品名称；
- 产品执行标准；
- 产品主要技术参数；
- 制造日期和出厂编号；
- 制造厂名称。

8.2 包装

- 8.2.1 灌装压盖机的运输包装应符合 GB/T 13384 的规定。
- 8.2.2 灌装压盖机包装前，外露加工表面应进行防锈处理。
- 8.2.3 灌装压盖机包装箱应牢固可靠，适应运输装卸的要求。
- 8.2.4 包装箱应有可靠的防潮措施。
- 8.2.5 灌装压盖机随机专用工具及易损件应包装并固定在包装箱中。
- 8.2.6 技术文件应妥善包装放在包装箱内，并应包括下列内容：
 - 产品合格证；
 - 产品说明书；
 - 装箱单。

8.2.7 包装箱外表面应清晰标出发货和运输作业标志，并应符合 GB/T 191 的有关规定。

8.3 运输与贮存

- 8.3.1 灌装压盖机在运输过程中应小心轻放，不允许倒置和碰撞。
- 8.3.2 灌装压盖机应贮存于干燥通风、无腐蚀性气体的场所。

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 型号、型式与基本参数及工作条件.....	3
4.1 型号.....	3
4.2 型式与基本参数.....	3
4.3 工作条件.....	3
5 技术要求.....	4
5.1 一般要求.....	4
5.2 性能要求.....	4
5.3 电气安全要求.....	4
5.4 机械安全要求.....	5
5.5 卫生安全要求.....	5
5.6 外观质量要求和说明书要求.....	6
6 试验方法.....	6
6.1 试验条件.....	6
6.2 一般要求检查.....	6
6.3 性能试验.....	6
6.4 电气安全试验.....	8
6.5 其他安全检查.....	9
6.6 外观质量检查.....	9
7 检验规则.....	9
7.1 检验分类.....	9
7.2 出厂检验.....	9
7.3 型式检验.....	9
8 标志、包装、运输与贮存.....	10
8.1 标志.....	10
8.2 包装.....	10
8.3 运输与贮存.....	10
表 1 灌装精度.....	4
表 2 检验项目.....	9

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 9085—1999《含气饮料灌装压盖机 技术条件》，与JB/T 9085—1999相比主要技术变化如下：

- 修改了标准名称；
- 增加了规范性引用文件；
- 增加了术语和定义的内容；
- 增加了型号、型式、基本参数及工作条件；
- 修改了生产能力要求，增加了生产效率要求；
- 增加了成品合格率、盖损率要求；
- 修改了灌装精度、瓶损率、物料损耗率要求；
- 修改了电气安全、机械安全、卫生安全要求；
- 修改了相应的试验方法。

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。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国包装机械标准化技术委员会（SAC/TC 436）归口。

本标准负责起草单位：广州达意隆包装机械股份有限公司、江苏新美星包装机械股份有限公司、江苏星A包装机械集团有限公司、合肥通用机电产品检测院有限公司。

本标准主要起草人：张颂明、刘会辽、黄振华、宋俊杰、赵振、王利国、陈润洁、骆继国、印刚、杨恢光、江利良。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 9085—1999。

6.4.2 在切断电气装置电源，从空载电压不超过 12 V（交流或直流）的电源取得恒定电流，且该电流等于额定电流的 1.5 倍或 25 A（取二者中较大者）的情况下，让该电流轮流在接地端子与每个易触及金属部件之间通过。测量接地端子与每个易触及金属部件之间的电压降，由电流和电压降计算出电阻值，应符合 5.3.4 的规定。

6.4.3 用耐压测试仪按 GB 5226.1—2008 中 18.4 的规定做耐压试验，最大试验电压取 2 倍的额定电源电压值或 1 000 V 中较大者，应符合本标准 5.3.5 的规定。

6.5 其他安全检查

6.5.1 检查灌装压盖机机械安全，应符合 5.4 的规定。

6.5.2 检查灌装压盖机材质报告及质量合格证明书，应符合 5.5 的规定。

6.6 外观质量检查

目测检查灌装压盖机外观质量，并应符合 5.6.1 和 5.6.2 的规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

灌装压盖机的检验分为出厂检验和型式检验，检验项目、要求、试验方法按表 2 的规定。

表 2 检验项目

序号	检验项目	检验类别		要 求	检验方法
		型式检验	出厂检验		
1	电气安全试验			5.3	6.4
2	空运转试验		√	5.1.2、5.3.1、5.3.6	6.2.1
3	气路、物料输送管路及润滑系统密封性检查		√	5.1.3	6.2.2
4	生产能力试验			5.2.1	6.3.1（在用户现场进行）
5	生产效率试验			5.2.1	6.3.2（在用户现场进行）
6	成品合格率试验			5.2.2	6.3.3（在用户现场进行）
7	瓶损率试验			5.2.3	6.3.4（在用户现场进行）
8	盖损率试验	√	—	5.2.4	6.3.5（在用户现场进行）
9	物料损耗率试验	√	—	5.2.5	6.3.6（在用户现场进行）
10	密封性试验	√	—	5.2.8	6.3.3.1（在用户现场进行）
11	噪声测试			5.2.10	6.3.7
12	机械安全检查			5.4	6.5.1
13	材质检查		√	5.5	6.5.2
14	外观质量检查		√	5.6.1、5.6.2	6.6
15	产品标牌及技术文件		√	5.6.3	8.1、8.2.6

7.2 出厂检验

每台灌装压盖机均应做出厂检验，检验合格后方可出厂。

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：