

JB/T 12082—2014

ICS 55.200
J 83
备案号: 47208—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12082—2014

纸浆模塑工业包装制品生产线

Pulp molding industrial packages production line

中华人民共和国
机械行业标准
纸浆模塑工业包装制品生产线

JB/T 12082—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·0.75 印张·19 千字

2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 15.00 元

*

书号: 15111·12251

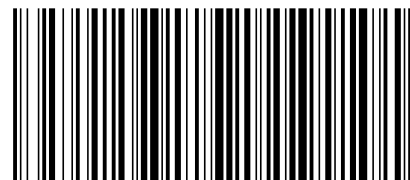
网址: <http://www.cmpbook.com>

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

版权专有 侵权必究



JB/T 12082-2014

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

- a_1 ——外观质量试验不合格品数，单位为件；
- a_2 ——成品水分含量试验不合格品数，单位为件；
- a_3 ——成品外形尺寸偏差试验不合格品数，单位为件；
- a_4 ——成品质量偏差试验不合格品数，单位为件。

6.3.3 噪声测试

在连续工作过程中，生产线的噪声按 JB/T 7232 规定的方法进行测量，其噪声值应符合本标准 5.2.5 的规定。

6.4 电气安全试验

- 6.4.1 用绝缘电阻表按 GB 5226.1—2008 中 18.3 的规定测量绝缘电阻，应符合本标准 5.3.2 的规定。
- 6.4.2 切断电气装置电源，从空载电压不超过 12 V（交流或直流）的电源取得电流，且该电流等于额定电流的 1.5 倍或 25 A（取两者中较大者）的情况下，让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，由电流和电压计算出电阻值，应符合 5.3.3 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 5.3.4 的规定。

6.5 其他安全检查

- 6.5.1 检查生产线机械安全，应符合 5.4 的规定。
- 6.5.2 检查生产线材质报告和质量合格证明书，应符合 5.5 的规定。

6.6 外观质量检查

目测检查生产线外观质量，应符合 5.6.1 的规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

生产线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 1 的规定。

7.2 出厂检验

生产线均应做出厂检验，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：
 - 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、工艺有较大变动，可能影响产品性能；
 - 正常生产时，积累一定产量后或每年定期进行一次检验；
 - 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 1 进行。检验项目全部合格为型式检验合格。在型式检验中，若电气安全试验中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，则判定该生产线型式检验不合格。

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、基本参数.....2

 4.1 型号.....2

 4.2 型式与基本参数.....2

5 技术要求.....3

 5.1 一般要求.....3

 5.2 性能要求.....3

 5.3 电气安全要求.....3

 5.4 机械安全要求.....3

 5.5 卫生安全要求.....4

 5.6 外观质量和说明书要求.....4

6 试验方法.....4

 6.1 试验条件.....4

 6.2 一般要求检查.....4

 6.3 性能试验.....4

 6.4 电气安全试验.....6

 6.5 其他安全检查.....6

 6.6 外观质量检查.....6

7 检验规则.....6

 7.1 检验分类.....6

 7.2 出厂检验.....6

 7.3 型式检验.....6

8 标志、包装、运输和贮存.....7

 8.1 标志.....7

 8.2 包装.....7

 8.3 运输与贮存.....7

表 1 检验项目.....7

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

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：广州华工环源绿色包装技术有限公司、杭州欧亚机械制造有限公司、湘潭市双环机械设备开发有限公司、合肥通用机电产品检测院有限公司、华南理工大学、佛山华工祥源环保包装有限公司。

本标准参加起草单位：韶能集团广东绿洲纸模包装制品有限公司。

本标准负责起草人：吴姣平、郑天波、巢邕、陈润洁、杨仁党、陈忠、黄中海、纪蓉。

本标准参加起草人：刘保林。

本标准为首次发布。

小于 5 min。目测 60 件样品，其外观质量应符合 5.2.4.1 的规定，统计不合格品数 a_1 。

6.3.2.2 成品水分含量试验

取外观质量合格的样品 20 件，用分度值为 0.1 g 的衡器称量，按 GB/T 462 中规定的试验方法进行检测；其成品水分含量应符合本标准 5.2.4.2 的规定，统计不合格品数 a_2 。

6.3.2.3 成品外形尺寸偏差试验

取外观质量合格的样品 20 件，用最小分度值为 1 mm 金属直尺，测量样品的横向边长度、纵向边长度及高度。 L_1 为样品横向边平均长度， L_2 为样品纵向边平均长度， L_3 为样品的平均高度， l_1 、 l_2 、 l_3 分别为成品的设计长度、宽度及高度，分别按公式（2）、（3）、（4）计算样品的长度、宽度及高度偏差，均应符合 5.2.4.3 的规定，统计不合格品数 a_3 。

$$\delta_1 = \frac{L_1 - l_1}{l_1} \times 100\% \dots\dots\dots (2)$$

$$\delta_2 = \frac{L_2 - l_2}{l_2} \times 100\% \dots\dots\dots (3)$$

$$\delta_3 = \frac{L_3 - l_3}{l_3} \times 100\% \dots\dots\dots (4)$$

式中：

- δ_1 ——样品的长度偏差；
- L_1 ——样品横向边平均长度，单位为毫米（mm）；
- l_1 ——样品的设计长度，单位为毫米（mm）；
- δ_2 ——样品的宽度偏差；
- L_2 ——样品纵向边平均长度，单位为毫米（mm）；
- l_2 ——样品的设计宽度，单位为毫米（mm）；
- δ_3 ——样品的高度偏差；
- L_3 ——样品的平均高度，单位为毫米（mm）；
- l_3 ——样品的设计高度，单位为毫米（mm）。

6.3.2.4 成品质量偏差试验

取剩余外观质量合格的样品，用分度值为 0.1 g 的衡器称量，按照公式（5）计算成品的质量偏差，应符合 5.2.4.4 的规定，统计不合格品数 a_4 。

$$P = \frac{W_1 - W}{W} \times 100\% \dots\dots\dots (5)$$

式中：

- P ——成品质量偏差；
- W_1 ——成品样品的质量，单位为克（g）；
- W ——成品质量设计值，单位为克（g）。

6.3.2.5 成品合格率

按公式（6）计算成品合格率：

$$K = \frac{60 - (a_1 + a_2 + a_3 + a_4)}{60} \times 100 \dots\dots\dots (6)$$

式中：

- K ——成品合格率，%；