

JB/T 10952—2010

ICS 55.200
J 83
备案号: 28402—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10952—2010

粉、粒听装包装生产线

Canned packaging line for powder and granule

中华人民共和国
机械行业标准
粉、粒听装包装生产线
JB/T 10952—2010

*

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·21 千字
2010 年 5 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 14.00 元

*

书号: 15111·9522

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 10952-2010

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

8.4 制造厂自发货之日起,在正常储运条件下,应保证产品一年内不致因包装不良引起锈蚀、霉损等。

8.5 在用户遵守产品的使用、保管、安装运输规则条件下,从发货之日起,产品确因制造质量不良而经常不能正常工作时,制造厂应在保修期内负责免费为用户修理或更换零件(不包括易损件)。

特殊要求按供需双方协议执行。

目 次

前言.....	III
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.....	2
4.1 型号.....	2
4.2 型式与基本参数.....	2
5 要求.....	3
6 试验方法.....	4
6.1 试验条件.....	4
6.2 空运转试验.....	4
6.3 生产能力试验.....	4
6.4 净含量偏差试验.....	4
6.5 残氧量试验.....	5
6.6 跑粉量试验.....	5
6.7 封口结构试验.....	5
6.8 包装件合格率试验.....	6
6.9 工作噪声试验.....	6
6.10 电气安全试验.....	6
6.11 安全防护检查.....	6
6.12 外观质量检查.....	6
6.13 材质检查.....	6
7 检验规则.....	6
7.1 出厂检验.....	6
7.2 型式检验.....	7
8 标志、包装、运输和贮存.....	7

做封口结构计量检测，应符合本标准 5.9 的规定。

6.8 包装件合格率试验

听装线连续正常工作后，以额定速度分两次连续抽取 200 罐样品，每次间隔时间不小于 1 min。

6.8.1 从样品中任意抽取 100 罐，目测其外观质量应符合 5.5 的规定，统计不合格品数 a_1 。

6.8.2 余下的样品用真空检漏仪检测其密封性，将样品放入装水的试验腔内，抽真空达到 30 kPa，保持 2 min。目测封口有无泄漏和罐身有无变形，若有则为不合格，统计不合格品数 a_2 。

按以下公式计算包装合格率：

$$\text{包装件合格率} = \frac{200 - (a_1 + a_2)}{200} \times 100\% \dots\dots\dots (5)$$

式中：

a_1 ——外观质量不合格品数，单位为罐；

a_2 ——密封性不合格品数，单位为罐。

计算结果应符合 5.11 的规定。

6.9 工作噪声试验

在连续工作过程中，包装机的噪声按 JB/T 7232 规定的方法进行测量，其噪声值应符合本标准 5.12 的规定。

6.10 电气安全试验

6.10.1 用绝缘电阻表按 GB 5226.1—2008 中 18.3 的规定测量其绝缘电阻，应符合本标准 5.13 的规定。

6.10.2 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。

6.10.3 用耐压测试仪按 GB 5226.1—2008 中 18.4 的规定做耐压试验，应符合本标准 5.15 的规定。

6.11 安全防护检查

检查安全防护，应符合 5.16 的规定。

6.12 外观质量检查

检查听装线上各机器设备的外观质量，并应符合 5.17 的规定。

6.13 材质检查

检查机器材质报告及质量合格证明书，应符合 5.18 的规定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 听装线出厂前均应做出厂检验，检验项目按表 4 中的规定。

表 4 检验项目

序号	检验项目	检验类别		检验方法
		型式检验	出厂检验	
1	外观质量检查	√	√	6.12
2	产品铭牌及技术文件			8.1、8.2.6
3	空运转试验			6.2
4	生产能力试验			6.3
5	电气安全试验			6.10
6	净含量偏差试验			6.4
7	包装件合格率试验			6.8

前 言

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/TC436）归口。

本标准负责起草单位：丹阳仅一包装设备有限公司、机械工业包装机械产品质量监督检测中心。

本标准主要起草人：杨永忠、殷祥根、马文、陈润洁。

本标准首次发布。