

JB/T 11072—2011

ICS 67.260
X 99
备案号: 33651—2011

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11072—2011

肉类加工机械 自动充填结扎机

Meat processing machinery—Automatic filling and clipping machine

中华人民共和国
机械行业标准
肉类加工机械 自动充填结扎机
JB/T 11072—2011

*

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·17 千字
2012 年 2 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 15.00 元

*

书号: 15111·10356
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 11072-2011

2011-08-15 发布

2011-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

铭牌应固定在充填结扎机的明显位置，铭牌的尺寸及技术要求应符合 GB/T 13306 的规定，除标示安全警示外，还应标示下列内容：

- 制造企业名称和商标；
- 产品名称、型号；
- 制造日期、出厂编号；
- 主要技术参数；
- 产品执行标准号。

8.2 包装

8.2.1 充填结扎机的包装应符合 GB/T 13384 的规定。

8.2.2 充填结扎机外包装上除有 8.1 规定的标志外，还应有“小心轻放、向上、防潮”等储运标志，并符合 GB/T 191 的规定。

8.2.3 充填结扎机应罩上塑料薄膜后装入木质包装箱内，充填结扎机及附件在箱内应牢固固定，适合运输装卸的要求。

8.2.4 包装箱应有可靠的防潮、防雨措施，并符合 GB/T 5048 的规定。

8.2.5 包装箱内应有装箱单、产品合格证、产品使用说明书、必要的随机备件及工具。

8.3 运输

8.3.1 运输时应小心轻放，严禁雨淋。

8.3.2 搬运时严禁碰撞，不应损坏产品。

8.3.3 按包装箱上给定方向置于运输工具上。

8.4 贮存

8.4.1 充填结扎机包装后应存放在清洁、阴凉、干燥、通风良好的场所，露天存放和运输时要加盖遮雨布。

8.4.2 充填结扎机贮存应远离热源和污染源，严禁与有害物品混放。

8.4.3 在正常储运条件下，自出厂之日起，应保证在 12 个月内不致因包装不良引起锈蚀、霉损等。

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 产品分类..... 2

4.1 型号..... 2

4.2 型式与基本参数..... 2

5 技术要求..... 2

5.1 一般要求..... 2

5.2 外观质量..... 3

5.3 电路控制..... 3

5.4 安全防护..... 3

6 试验方法..... 3

6.1 试验条件..... 3

6.2 外观质量检查..... 3

6.3 材质检查..... 3

6.4 机械空运转试验..... 4

6.5 生产能力测量..... 4

6.6 包装质量试验..... 4

6.7 工作噪声试验..... 4

6.8 电气安全试验..... 4

6.9 安全防护检查..... 4

6.10 防水试验..... 4

6.11 平均无故障工作时间试验..... 5

6.12 物料充填试验..... 5

7 检验规则..... 5

7.1 总则..... 5

7.2 检验分类..... 5

7.3 出厂检验..... 5

7.4 型式检验..... 5

8 标志、包装、运输和贮存..... 6

8.1 标志..... 6

8.2 包装..... 6

8.3 运输..... 6

8.4 贮存..... 6

表 1 充填结扎机基本参数..... 2

表 2 静压试验、跌落试验项目..... 4

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。

本标准由机械工业食品机械标准化技术委员会（CMIF/TC14）归口。

本标准起草单位：中国食品和包装机械工业协会肉类加工机械专业委员会、中国包装和食品机械总公司、北京洋航科贸有限公司、河南双汇集团、成都希望食品有限公司、山东临沂新程金锣肉制品有限公司等。

本标准主要起草人：吴建国、王国扣、王勇、崔维立、徐明、蔡晓湛、张善耕、尹蓉学、何作强、郝如杰。

本标准首次发布。

±0.2) mm，持续时间 10 min，喷射角度为 0°。

6.11 平均无故障工作时间试验

平均无故障工作时间为充填结扎机在总的使用阶段累计工作时间与故障数的比值，即在每两次相邻故障之间的工作时间的平均值，用 *MTBF* 表示：

$$MTBF=t/N_{f(t)} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

t——充填结扎机的工作时间，单位为小时（h）；

N_{f(t)}——充填结扎机在工作时间内的故障数，单位为个。

6.12 物料充填试验

6.12.1 每台充填结扎机在机械运转试验后均进行物料充填试验。

6.12.2 物料充填条件如下：

- a) 试验用包装材料为聚偏二氯乙烯（PVDC）和铝丝，充填物料为玉米面和白面混合物或其他替代物料。
- b) 装物料试验用转速及运转时间为：
 - 1) 以最高转速的 70% 运转 10 min；
 - 2) 以最高转速运转 10 min。
- c) 对于有密封要求的产品做空袋试验，用空气灌入肠衣进行封装，用手对肠衣外侧施压，检查产品充填结扎密封情况。

7 检验规则

7.1 总则

充填结扎机必须经过制造厂检验部门检验合格，并签发合格证后方可出厂，检验应符合 SB/T 230 的规定。

7.2 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.3 出厂检验

每台充填结扎机均应进行出厂检验，检验项目为外观、标牌、技术文件、空运转性能、电气安全 and 安全防护等，检验项目按 5.1~5.4 的要求，达到为合格。

7.4 型式检验

7.4.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时；
- 当产品的设计、工艺或使用材料有重大改进时，或结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- 停产一年后再次恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 成批生产的产品每年至少进行一次抽试；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7.4.2 型式检验应按第 5 章要求进行检验，全部达到为合格。

7.4.3 抽样及判定规则：从出厂检验合格的产品中随机抽样，每次抽样 2 台。检验项目为本标准要求中的全部项目，全部项目合格则判定型式检验合格；如有不合格项，应加倍抽样，对不合格项进行复检，复检再不合格，则判定型式检验不合格，其中安全性能不允许复检。