

ICS 55.200

J83

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9085—1999

含气饮料灌装压盖机 技术条件

Specifications for gas-bearing drink bottle filling
and crowning machines

1999-07-12 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 ZB A84 002—89《含气饮料灌装压盖机 技术条件》的修订。修订时仅按有关规定作了编辑性修改，主要技术内容没有变化。

本标准自实施之日起代替 ZB A84 002—89。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由全国包装标准化技术委员会包装机械标准化分委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：杭州制氧机厂。

本标准主要起草人：咸 钢、宁 成。

含气饮料灌装压盖机 技术条件

代替 ZB A84 002—89

Specifications for gas-bearing drink bottle filling
and crowning machines

1 范围

本标准规定了含气饮料灌装压盖机的技术要求、试验方法及检验规则等。

本标准适用于以冠型瓶口玻璃瓶装各种含气饮料(以下简称饮料)的灌装压盖机(以下简称产品)。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 4544—1996	啤酒瓶
GB/T 4928—1991	啤酒试验方法
GB/T 5080.1—1986	设备可靠性试验 总要求
GB 5083—1999	生产设备安全卫生设计总则
GB/T 13384—1992	机电产品包装通用技术条件
JB/T 7232—1994	包装机械噪声声功率级的测定 简易法
QB 943—1984	汽水瓶

3 术语符号

3.1 术语

3.1.1 灌装温度

在正常灌装时产品贮液槽内饮料的温度,℃。

3.1.2 灌装压力

在正常灌装时产品反压室内的压力,MPa。

3.1.3 灌装精度

饮料在灌装后由瓶内实际液面到瓶口的距离与该容积玻璃瓶名义液面到瓶口的标准距离之偏差值,mm。

3.1.4 饮料损失率

在灌装、压盖过程及其中间过程中,饮料总损失量与饮料成品总量加总损失量之和的重量百分率。

3.1.5 瓶损率

实际损瓶数与进入产品的总瓶数之比的百分率。

3.1.6 压盖合格率