



**СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ**

---

**СТАНДАРТ СЭВ  
СТ СЭВ 4396—83**

**МАШИНЫ ЗАКАТОЧНЫЕ  
ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ БАНОК**

**ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Цена 3 коп.

1985

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 ноября 1984 г. № 4053 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 4396—83 «Машины закаточные для металлических банок. Общие технические требования» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР**

**в народном хозяйстве СССР**

**с 01.01.86**

**в договорно-правовых отношениях по сотрудничеству**

**с 01.01.86**

<b>СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ</b>	<b>СТАНДАРТ СЭВ</b>	<b>СТ СЭВ 4396—83</b>
	<b>МАШИНЫ ЗАКАТОЧНЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ БАНОК</b> Общие технические требования	
		<b>Группа Г70</b>

Настоящий стандарт СЭВ распространяется на машины для закатывания металлических цилиндрических банок для консервов по СТ СЭВ 832—77.

Настоящий стандарт СЭВ не распространяется на машины для закатывания банок в среде инертного газа и асептических условиях.

#### 1. ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ

1.1. Закаточные машины в зависимости от типа должны изготавливаться следующих видов климатических исполнений по СТ СЭВ 460—77: УХЛ 4 и О4 — машины баночного производства; У4 и О4 и ОМ 4 — машины консервного производства.

1.2. Закаточные машины должны иметь возможность регулирования или установки сменных частей для закатывания банок по СТ СЭВ 832—77 в пределах диапазона наружных размеров, допускаемого техническими характеристиками машин.

1.3. Закаточные машины должны обеспечивать качество закаточного шва и герметичность банок в соответствии с требованиями СТ СЭВ 740—77.

1.4. При закатывании банок на вакуумзакаточных машинах разрежение в камерах должно быть не менее 53 кПа, и должна быть предусмотрена возможность уменьшения (регулирования) разрежения до 33 кПа.

1.5. Составные части закаточных машин консервного производства, контактирующие во время работы с обрабатываемыми банками, должны изготавливаться из коррозионностойких материалов или иметь защитные покрытия.

1.6. Автоматические закаточные машины производительностью свыше 40 циклов в 1 мин должны иметь устройство для плавного пуска.

**Утвержден Постоянной Комиссией по сотрудничеству  
в области стандартизации  
Дрезден, декабрь 1983 г.**

1.7. Агрегатные закаточные машины производительностью свыше 160 циклов в 1 min должны иметь устройство для привода фасовочного автомата (наполнителя).

1.8. Автоматические закаточные машины производительностью свыше 160 циклов в 1 min должны иметь централизованные системы смазки основных механизмов или узлы, не требующие возобновления смазки в течение не менее 1000 h работы.

1.9. Автоматические закаточные машины должны иметь блокировочные устройства, обеспечивающие:

1) прекращение выдачи донышка (крышки) из магазина при отсутствии банки;

2) вывод из машины банок (предотвращение наката корпуса банки на патрон) или остановку машины при нарушении подачи (или сбросе) донышка (крышки);

3) остановку машины при заминке банок устройством подачи их в вакуумную камеру (для вакуумзакаточных машин);

4) остановку машины при падении разрежения в вакуумной камере ниже установленного (для вакуумзакаточных машин);

5) остановку машины при израсходовании запаса донышек (крышек) в магазине.

1.10. Полуавтоматические закаточные машины должны иметь блокировочное устройство, обеспечивающее выполнение одного цикла при однократном воздействии оператора на педаль или кнопку управления.

1.11. Автоматические закаточные машины производительностью свыше 300 циклов в 1 min должны иметь накопители магазинов донышек (крышек) не менее чем на 50 s работы или автоматическое устройство загрузки магазина.

1.12. Требования безопасности к конструкции закаточных машин — по СТ СЭВ 1085—78, СТ СЭВ 2694—80 и СТ СЭВ 2696—80.

1.13. Значение допустимого уровня шума — 85 dBA по СТ СЭВ 1930—79.

1.14. Значение допустимого уровня общей вибрации на рабочем месте закаточных машин — по СТ СЭВ 1932—79.

1.15. Оболочки электроаппаратов, управления и блокировок, пультов управления и клеммных коробок, размещаемых непосредственно на машинах консервного производства, должны иметь степень защиты не ниже IP54, на машинах баночного производства не ниже IP51, а размещаемых вне машин — не ниже IP32 по СТ СЭВ 592—77.

## 2. ТРЕБОВАНИЯ К НАДЕЖНОСТИ

2.1. Коэффициенты готовности автоматических закаточных машин должны быть не менее указанных в таблице.

Область применения закаточных машин	Коэффициенты готовности машин производительностью	
	до 200 циклов в 1 min	св. 200 циклов в 1 min
Консервное и баночное производство	0,90	0,80
Консервное производство с укупориванием в разре- женной среде	0,85	

2.2. При оценке надежности закаточных машин по показателю «коэффициент готовности» учитываются отказы, критериями которых являются:

1) вынужденная остановка машины из-за невозможности пропуска через нее банок;

2) появление устойчивого брака по закаточному шву и маркировке;

3) устойчивое нарушение геометрической формы банок деталями машины, вызываемое нарушением исправности основных рабочих органов и самопроизвольным нарушением их наладки, настройки и регулировки.

Отказы, причиной которых является подача в машину банок и крышек, не соответствующих ее наладке и регулировке, банок и крышек, имеющих отклонения размеров выше допустимых, а также банок и крышек с неправильной геометрической формой или расположением поверхностей, относятся к категории эксплуатационных и при оценке коэффициента готовности не учитываются.

К о н е ц

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Автор — делегация СССР в Постоянной Комиссии по сотрудничеству в области машиностроения.
2. Тема — 17.141.09—81.
3. Стандарт СЭВ утвержден на 54-м заседании ПКС.
4. Сроки начала применения стандарта СЭВ:

Страны — члены СЭВ	Сроки начала применения стандарта СЭВ	
	в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству	в народном хозяйстве
НРБ	Январь 1986 г.	Январь 1986 г.
ВНР	Июль 1986 г.	Июль 1986 г.
СРВ		
ГДР	Июль 1985 г.	Июль 1985 г.
Республика Куба		
МНР		
ПНР		
СРР	Январь 1986 г.	—
СССР	Январь 1986 г.	Январь 1986 г.
ЧССР		

5. Срок проверки — 1991 г.

Сдано в наб. 26.02.85 Подп. в печ. 24.04.85 0,375 усл. п. л. 0,375 усл. кр.-отг. 0,25 уч.-изд. л.  
Тир. 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 771