

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7544.2—94

卧式枕型接缝式裹包机 技 术 条 件

1994-12-09 发布

1995-10-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发 布

卧式枕型接缝式裹包机 技 术 条 件

JB/T 7544.2-94

1 主题内容与适用范围

本标准规定了卧式枕型接缝式裹包机(以下简称裹包机)的型号编制,技术要求,试验方法,检验规则及标志、包装、运输、贮存。

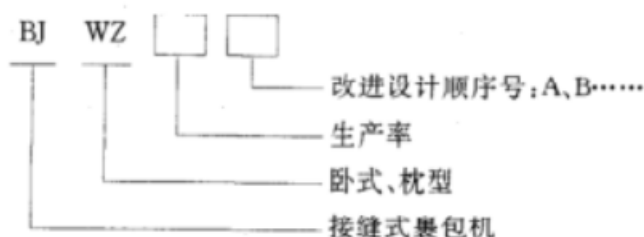
本标准适用于采用可热封复合薄膜及单膜作为裹包材料,裹包块状固体物料,包装呈枕型的卧式枕型接缝式裹包机。

2 引用标准

GB 191	包装储运图示标志
GB 3785	声级计的电、声性能及测试方法
GB 5226	机床电器设备通用技术条件
GB 7311	包装机械型号编制方法
GB/T 13306	标牌
GB/T 13384	机电产品包装通用技术条件
ZB J50 011	机床涂漆技术条件
ZB Y28 004	塑料薄膜包装袋热合强度测定方法

3 型号编制

裹包机的型号编制应符合 GB 7311 的规定。



4 技术要求

- 4.1 裹包机应符合本标准规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.2 裹包机的裹包速度应能无级调节,裹包尺寸范围应达到设计要求。
- 4.3 裹包机的可用度不得小于 95%。
- 4.4 在正常条件使用下,裹包机至第一次大修前的使用时间不少于 7000 h。
- 4.5 裹包成品袋及其封口质量应符合下列规定:
 - a. 对于色标定位的包装袋,其切断位置与预定位置的误差不大于 ± 3 mm;
 - b. 封口处应平整、牢固、压纹清晰,不得有灼化和压穿现象;

- c. 纵封和横封封口强度应不小于 5.9 N/15 mm;
 - d. 成品袋封口部位不应出现漏气现象,无气密性要求除外。成品袋及其封口的质量合格率应不低于 96%。
- 4.6 裹包机应运转平稳,运动零部件无卡阻现象,动作灵活、协调、准确,控制操作机构能按设计要求进行调节。
- 4.7 用于包装食品或药品的裹包机,与裹包物料及包装材料接触部分应采用不锈钢及化学性能稳定的材料制成,并应符合食品卫生有关规定。
- 4.8 裹包机电气控制应安全、可靠,带电部件与机体金属外壳间绝缘电阻应不小于 1 MΩ,机器还应有良好的接地保护措施,在主接地端子和绝缘破坏可能带电的任何金属零件之间电阻不应大于 0.1 Ω。
- 4.9 裹包机空运转噪声应不大于 80 dB(A)。
- 4.10 裹包机的零部件需经质量检验部门检验合格后方能装配,外购件、外协件应有合格证书方可采用。
- 4.11 裹包机外观质量应符合以下规定:
- a. 外露表面应平整、光洁,不得有明显凹凸不平缺陷,并应作防锈蚀处理;
 - b. 电镀件表面应色泽均匀,不得有起泡、起层等现象;
 - c. 表面涂漆质量应符合 ZB J50 011 的规定,漆层光泽度不小于 75%;
 - d. 各门、盖、罩等配合缝隙应均匀。
- 4.12 在用户遵守产品的安装和使用规则的条件下,产品自发货之日起 18 个月内,用户安装之日起 12 个月内,确因制造质量不良而不能正常工作时,制造厂应无偿为用户修理或更换(不包括易损件)。

5 试验方法

- 5.1 每台裹包机均应进行空运转试验,连续运转时间不少于 1 h。运转时应从低速至高速依次进行,在最高速度时,运转时间不得少于 10 min,并应符合 4.6、4.9 条要求。
- 5.2 在裹包机正常工作条件下,分别测试裹包机的最大和最小裹包速度。在连续试验裹包成品中(允许不包实物),每隔 1 min 抽样一次,每次抽样 1 min,各进行 3 次,并分别计算其平均值,应达到 4.2 条相应要求。
- 5.3 分别调整成型器及其他相应调节机构,裹包尺寸范围应能达到 4.2 条相应要求。
- 5.4 裹包成品袋及其封口质量合格率试验
- 5.4.1 在裹包机正常工作速度下,从连续裹包成品中(允许不包实物),等间隔断续抽样 120 袋,抽样分 4 次进行,每次连续抽样 30 袋。最后将抽取的样品任意分成 4 组。
- 5.4.2 取试样中任意一组,测量切口位置,应符合 4.5 a 条规定,并统计合格品数 X_1 。
- 5.4.3 取试样中任意一组,目测袋的封口质量,应符合 4.5 b 条规定,并统计合格品数 X_2 。
- 5.4.4 取试样中任意一组,每个袋在任意封口部位截取试样 1 条,取样方向及尺寸按 ZB Y28 004 中 3.1 及 3.2 条进行,并按 ZB Y28 004 中第 4 章规定进行强度试验,结果应符合本标准 4.5 c 条规定,并统计合格品数 X_3 。
- 5.4.5 取试样中任意一组,分别将每袋置于水中,用手挤压。袋内空气不从封口处排出即为合格(其他处除外),并统计合格品数 X_4 。
- 5.4.6 裹包成品袋及其封口质量合格率 X 按下式计算:

$$X = \frac{X_1 + X_2 + X_3 + X_4}{120} \times 100\%$$

- 5.5 裹包机的可用度及第一次大修期采用以法定检测机构认可的试验报告来判定,或由法定检测机构

根据用户提供的原始记录资料进行综合评定。其结果应符合 4.3、4.4 条规定。

5.6 用精度不低于 1 级的兆欧表和精度不低于 1.5 级的接地电阻仪按 GB 5226 第 13 章规定测试裹包机的绝缘电阻和接地电阻,其结果应符合 4.8 条规定。

5.7 噪声测量

5.7.1 测试仪器应使用 GB 3785 中规定的 1 型声级计。

5.7.2 裹包机周围不应放置障碍物,与墙壁距离不得小于 2000 mm。

5.7.3 传声器测点位置:距地面高度 1500 mm,与裹包机间的测量距离为 1000 mm,并沿包装机周边选 6 个测点。

5.7.4 测量时应首先测出本底噪声(即裹包机不运转时的周围环境噪声),其位置与裹包机噪声测量位置相同。本底噪声声压级应比裹包机运转时的噪声声压级至少低 10 dB(A),若差值小于 3 dB(A),测量结果无效,差值小于 10 dB(A)而大于 3 dB(A)时,按表 1 修正后得出裹包机各测点噪声。

表 1

dB(A)

$L_{P1} - L_{P2}$	3	4~5	6~9
ΔL_P	3	2	1

表中: L_{P1} ——裹包机运转时的噪声声压级;

L_{P2} ——本底噪声声压级;

ΔL_P ——应从 L_{P1} 中减去的修正值。

5.7.5 在额定工作速度下,测得裹包机 6 个测点上的噪声后,取其最大值即为裹包机噪声数值,应符合本标准 4.9 条规定。

5.8 裹包机漆层表面光泽度采用光泽计测量,其数值应符合 4.11 c 条规定。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 每台裹包机必须经制造厂检验部门检验合格,并附有产品检验合格证方能出厂。

6.1.2 出厂检验项目为:4.2、4.6、4.7、4.10、4.11 条。

6.2 型式检验

6.2.1 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;
- 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正常生产时间满一年时;
- 停产一年以上,恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督机构提出型式检验的要求时。

6.2.2 型式检验项目为本标准规定的全部技术要求。

6.2.3 抽样及判定

6.2.3.1 抽样样本数为检查批批量的 10%,但不少于 1 台。

6.2.3.2 检查批如有一台不合格,则重新抽取,样本数加倍,如仍有不合格,则对该批裹包机逐台检验。

6.2.3.3 检验中的不合格品返修后,经检验方同意后,可再次提交检验。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 每台裹包机都应在明显部位固定标牌,标牌尺寸和技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。标牌上

应标出下列内容:

- a. 制造厂名称;
- b. 产品名称和型号;
- c. 产品主要技术参数;
- d. 制造日期和出厂编号。

7.2 裹包机的操作要求应在适当位置作出相应的标志。

7.3 裹包机在包装箱内应固定牢靠,并应符合 GB/T 13384 的规定。包装箱箱面的标志应符合 GB 191 的规定。

7.4 随机文件应符合 GB/T 13384 中有关规定,并应包括:

- a. 装箱单;
- b. 产品合格证;
- c. 使用说明书。

7.5 裹包机在运输中不得有剧烈振动,装卸时严禁碰撞。

7.6 裹包机应贮存在干燥、通风的场所内。在正常保管情况下,应保证产品贮存半年之内不致生锈,超过半年应作防锈蚀处理。

附加说明:

本标准由机械工业部合肥通用机械研究所提出并归口。

本标准由合肥通用机械研究所、桂林包装机械厂负责起草。

本标准主要起草人吴瑞平、李善为、彭兴华。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
卧 式 枕 型 接 缝 式 裹 包 机
技 术 条 件

JB/T 7544.2-94

*

机械工业部机械标准化研究所出版发行
机械工业部机械标准化研究所印刷
(北京 8144 信箱 邮编 100081)

*

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8,000
1995 年 6 月第一版 1995 年 6 月第一次印刷
印数 00,001-500 定价 3.00 元

编号 94-178