

ICS 55.200
A 84



中华人民共和国国家标准

GB/T 17313—2009
代替 GB/T 17313—1998

GB/T 17313—2009

袋成型-充填-封口机通用技术条件

General specification of bag forming, filling and sealing machine

中华人民共和国
国家标准
袋成型-充填-封口机通用技术条件
GB/T 17313—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 20 千字
2010年1月第一版 2010年1月第一次印刷

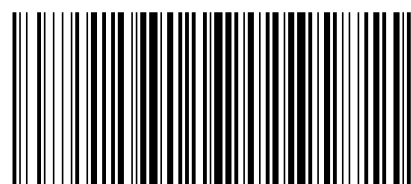
*

书号: 155066·1-39835 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 17313-2009

2009-11-15 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

- a) 产品型号;
 - b) 产品名称;
 - c) 产品主要技术参数;
 - d) 制造日期和出厂编号;
 - e) 制造厂名称及所在地(出口产品加标“中华人民共和国”)。
- 8.2 包装机的包装、运输应符合下列规定。
- 8.2.1 包装机的运输包装应符合 GB/T 13384 的规定。
- 8.2.2 包装机包装前,外露加工表面应进行防锈处理。
- 8.2.3 包装机包装箱应牢固可靠,适合运输装卸的要求。
- 8.2.4 包装箱应有可靠的防潮措施,并符合 GB/T 5048 的规定。
- 8.2.5 包装机随机专用工具及易损件应加以包装并固定在包装箱中。
- 8.2.6 技术文件应妥善包装放在包装箱内,并应包括下列内容:
- a) 产品合格证;
 - b) 产品说明书(编写应符合 GB/T 9969 的规定);
 - c) 装箱单。
- 8.2.7 包装箱外表面应清晰标出发货及运输作业标志,并应符合 GB/T 191 的规定。
- 8.2.8 包装机运输过程中应小心轻放,不允许倒置和碰撞。
- 8.3 包装机应储存于干燥通风的场所。
- 8.4 制造厂自发货之日起,在正常储运条件下,应保证包装机一年内不致因包装不良引起锈蚀、霉损。
- 8.5 在用户遵守包装机的使用、贮存、安装运输规则条件下,从发货之日起,包装机确因制造质量不良而不能正常工作时,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)。

前 言

本标准代替 GB/T 17313—1998《袋成型-充填-封口机》。

本标准与 GB/T 17313—1998 相比主要变化如下:

- 修改了标准名称;
- 增加了规范性引用文件;
- 修改了适用范围;
- 增加了术语和定义;
- 增加了型式与基本参数;
- 增加了气路密封性要求;
- 增加了对接地装置要求;
- 增加了热封口强度要求;
- 增加了材质和零部件要求;
- 增加了安全防护要求;
- 修改了外观质量要求;
- 增加了袋长和光电跟踪误差;
- 增加了对温度调节器的要求;
- 修改了相应的试验方法。

本标准由全国包装机械标准化技术委员会(SAC/TC 436)提出并归口。

本标准负责起草单位:丹阳仪一包装设备有限公司、大连大友精密设备科技有限公司、武汉人天包装技术有限公司、杭州永创机械有限公司、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:殷祥根、付永梅、李浩、张建军、方一新、罗邦毅、陈润洁。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 17313—1998。

按照 GB/T 15171 中的试验方法进行试验:在真空室内放入适量的蒸馏水,将样品浸入水中(样品的顶端与水面的距离不应低于 25 mm),盖上真空室密封盖,关闭排气管阀门,再打开真空管阀门对真空室抽真空。将其真空度在 30 s~60 s 调至下列数值之一:20 kPa、30 kPa、50 kPa、90 kPa。到达一定真空度时停止抽真空,并保持 30 s。观测样品抽真空时和真空保持期间,是否有连续气泡产生(不包括单个孤立气泡),打开密封盖,取出样品,擦净表面的水,开封检查样品内部是否有试验用水渗入,若有连续气泡或开封检查时有水渗入样品,则为不合格,统计不合格品数 a_4 。

注:所调节的真空度值根据试样的特性(如所用包装材料、密封情况等)或有关产品标准的规定确定。但不应因试样的内外压差过大使试样发生破裂或封口处开裂。

6.8.4.2 跌落试验

余下的外观质量合格的样品做跌落试验,将样品的热合封口朝下,方向与冲击台面垂直,从表 5 规定的跌落高度跌落,检查样品热合封口,应符合 5.8.5 的规定,统计不合格品数 a_5 。

表 5 静压载荷和跌落高度

包装容量/(g/mL)	试验项目	
	静压载荷/ N	跌落高度/ mm
≤100	200	1 200
>100~400	400	1 000
>400~2 000	600	800
>2 000~5 000	800	600
>5 000~10 000	1 000	400

6.8.5 包装件合格率

按以下公式计算包装件合格率:

$$\text{包装件合格率} = \frac{100 - (a_1 + a_2 + a_3 + a_4 + a_5)}{100} \times 100\% \dots\dots\dots (4)$$

式中:

- a_1 ——外观质量不合格品数,单位为袋;
- a_2 ——袋长误差或色标切断误差不合格品数,单位为袋;
- a_3 ——热封口强度不合格品数,单位为袋;
- a_4 ——包装件密封性试验不合格品数,单位为袋;
- a_5 ——跌落试验不合格品数,单位为袋。

计算结果应符合 5.8.6 的规定。

6.9 噪声测试

在连续工作过程中,在空载状态下,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 5.10 的规定。

适宜时可采用如下方法:在环境背景噪声 A 计权声压级与被测包装机的工作噪声 A 计权声压级之差大于 10 dB(A)时,用精密声级计测量包装机前、后、左、右四个方向正中,距包装机 1 m、距操作平台 1.5 m 处的噪声,以测得的噪声值的最大值作为包装机的噪声值,应符合 5.10 的规定。

6.10 电气安全试验

- 6.10.1 用绝缘电阻表按 GB 5226.1—2002 中 19.3 的规定测量其绝缘电阻,应符合 5.11 的规定。
- 6.10.2 检查接地装置,按 GB 5226.1—2002 中 19.2 的规定测量其接地电阻,应符合 5.12 的规定。
- 6.10.3 用耐压测试仪按 GB 5226.1—2002 中 19.4 的规定做耐压试验,应符合 5.13 的规定。

袋成型-充填-封口机通用技术条件

1 范围

本标准规定了袋成型-充填-封口机(以下简称“包装机”)的术语和定义、型号、型式与基本参数、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存等要求。

本标准适用于采用柔性包装材料对粒状、粉状、半流体和流体等进行包装,能自动完成制袋、充填、封口、切断等包装过程,广泛应用于食品、医药、化工、日化、农产品等行业的包装。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,ISO 780:1997,MOD)
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- GB/T 5048 防潮包装
- GB 5226.1—2002 机械安全 机械电气设备 第 1 部分:通用技术条件(IEC 60204-1:2000, IDT)
- GB/T 7311 包装机械分类与型号编制方法
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 15171 软包装件密封性能试验方法
- GB 16179 安全标志使用导则
- GB/T 16273.1 设备用图形符号 第 1 部分:通用符号(GB/T 16273.1—2008,ISO 7000:2004, Graphical symbols for use on equipment—Index and synopsis,NEQ)
- GB 16798 食品机械安全卫生
- GB 19891 机械安全 机械设计的卫生要求(GB 19891—2005,ISO 14159:2002,MOD)
- JB/T 7232 包装机械噪声声功率级的测定 简易法
- JB 7233 包装机械安全要求
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

袋成型-充填-封口机 bag forming, filling and sealing machine

采用柔性包装材料对粒状、粉状、半流体和流体等进行包装,能自动完成制袋、充填、封口、切断等包装过程的机器。

3.2

柔性包装材料 flexible packaging material

一种可挠曲、可变形的薄片状包装材料。通常指纸、纤维制品、塑料薄膜、金属箔或其复合材料等。