

GB/T 24571—2009

- 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 的有关规定。
- 8.2.8 设备运输过程中应小心轻放,不允许倒置和碰撞。
- 8.3 设备应贮存于干燥通风的场所。
- 8.4 在用户遵守设备的使用、贮存、安装运输规则条件下,从发货之日起,设备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)。

GB/T 24571—2009

ICS 55.200
A 84

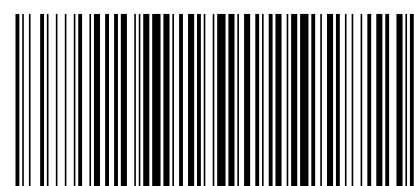


中华人民共和国国家标准

GB/T 24571—2009

PET 瓶无菌冷灌装生产线

Aseptic PET bottles cold-filling line



GB/T 24571—2009

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-39236

定价: 18.00 元

2009-10-30 发布

2010-03-01 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

表 4 (续)

序号	检验项目	检验类别		检验方法
		型式检验	出厂检验	
11	噪声测试	√	√	6.11
12	安全防护检查			6.13
13	外观质量检查			6.14
14	材质检查			6.15
15	产品标牌及技术文件			8.1、8.2.6

7.1.2 无菌线应经制造厂的质量检验部门按本标准检验合格,并附有产品合格证方可出厂。

7.1.3 在用户企业现场进行首次性能、工艺及微生物验证测试。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 老产品转厂生产或新产品的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,如材料、结构、工艺有较大差异,可能影响产品的性能;
- c) 正常生产时,定期或积累一定产量后,应每年进行一次检验;
- d) 产品长期停产后恢复生产;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异;
- f) 国家质量监督机构提出型式检验要求。

7.2.2 型式检验应包括表 4 全部项目。型式检验的项目全部合格为型式检验合格。在型式检验中,若电气系统的保护接地电路的连续性、绝缘电阻、耐压试验、灌装精度试验、包装件商业无菌测试有一项不合格,即判定为型式检验不合格。其他项目有一项不合格,应加倍复测不合格项目,仍不合格的,则判定该无菌线型式检验不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 设备应在明显的部位固定标牌,标牌尺寸和技术要求按 GB/T 13306 的规定。标牌上至少应标出下列内容:

- 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 设备的包装、运输应符合下列规定。

- 8.2.1 设备的运输包装应符合 GB/T 13384 的规定。
- 8.2.2 设备包装前,外露加工表面应进行防锈处理。
- 8.2.3 设备包装箱应牢固可靠,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 设备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) 产品使用说明书(编写应符合 GB 9969 的规定);

中华人民共和国
国家标准
PET 瓶无菌冷灌装生产线
GB/T 24571—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 24 千字

2009 年 11 月第一版 2009 年 11 月第一次印刷

*

书号: 155066·1-39236 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

6.9.4 包装件外观和封口合格率

按式(5)计算包装件外观和封口合格率:

$$\text{包装件外观和封口合格率} = \frac{200 - (a_1 + a_2 + a_3)}{200} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(5)$$

式中:

- a_1 ——包装件外观质量不合格品数;
- a_2 ——拧盖开启力矩试验不合格品数;
- a_3 ——封口气密性试验不合格品数。

计算结果应符合 5.16 的规定。

6.10 包装件商业无菌测试

检验方法参照 GB/T 4789.26,结果应符合 5.17 的规定。

6.11 噪声测试

在连续工作过程中,无菌线的噪声按 JB/T 7232 的规定的的方法进行测量,其噪声值应符合 5.18 的规定。

6.12 电气安全试验

6.12.1 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 5.19 的规定。

6.12.2 检查接地装置,按 GB/T 5226.1—2002 中 19.2 的规定测量其接地电阻,应符合 5.20 的规定。

6.12.3 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 5.21 的规定。

6.13 安全防护检查

检查安全防护装置,应符合 5.22 的规定。

6.14 外观质量检查

检查无菌线上各机器设备的外观质量,并应符合 5.23 的规定。

6.15 材质检查

检查无菌线上各机器材质报告及质量合格证明书,应符合 5.24 的规定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 无菌线出厂前均应做出厂检验,检验项目按表 4 中的规定。

表 4 检验项目

序号	检验项目	检验类别		检验方法
		型式检验	出厂检验	
1	电气安全试验	√	√	6.12
2	空运转试验			6.2
3	生产效率试验			6.3
4	气路、管路及润滑系统密封性检查			6.4
5	微生物验证测试		—	6.5
6	灭菌后瓶内过氧乙酸或过氧化氢残留测定		√	6.6
7	操作区过氧乙酸或过氧化氢浓度测定			6.7
8	灌装精度试验			6.8
9	包装件外观和封口合格率试验		—	6.9
10	包装件商业无菌测试		—	6.10

前 言

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:南京乐惠轻工装备制造有限公司、杭州中亚机械有限公司、江苏新美星液体包装工程技术研究中心有限公司、廊坊百冠包装机械有限公司、建技集团佛山建邦机械有限公司、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:黄东宁、史中伟、何德平、陆佩忠、黄伟迪、陈小平、吉永林、张国宏、张铁军、李峰、蔡林昌、陈润洁。