

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

团 体 标 准

T/QGCML XXXX—XXXX

真空压缩袋制袋机

Vacuum compression bag making machine

XXXX – XX – XX 发布

XXXX – XX – XX 实施

全国城市工业品贸易中心联合会 发 布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由 提出。

本文件由全国城市工业品贸易中心联合会归口。

本文件主要起草单位：

本文件主要起草人：

真空压缩袋制袋机

1 范围

本标准规定了真空压缩袋制袋机的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以双向拉伸尼龙（BOPA）、双向拉伸聚酯（BOPET）、聚乙烯（PE）等为基材，通过热合、切割等工艺生产真空压缩袋的制袋设备。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 191-2008 包装储运图示标志
- GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序
- GB/T 1040.3-2006 塑料拉伸性能试验方法
- QB/T 2358-1998 塑料薄膜包装袋热合强度试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

真空压缩袋制袋机

用于生产真空压缩袋的设备，具备自动送料、热合、切割、抽气阀安装等功能。

3.2

热合强度

袋体热封部位的抗剥离能力。

3.3

尺寸偏差

袋体长度、宽度、厚度与设计值的允许误差范围。

4 技术要求

4.1 外观与结构

设备表面应平整、无锈蚀、无锋利边缘，电气元件安装牢固。
传动部件应运行平稳，无异常振动或噪声。

4.2 性能要求

热合强度：袋体热封部位强度 ≥ 30 N/15mm。

尺寸偏差：

长度/宽度偏差： $\pm 1.0\%$ （标称值 ≤ 1000 mm）， $\pm 1.2\%$ （标称值 > 1000 mm）。

厚度偏差： $\pm 10\%$ 。

抽气阀安装牢固性：抽气阀与袋体粘合部位无脱落、无漏气。

生产效率：单台设备产能 ≥ 50 个/分钟（以标准袋型计）。

4.3 安全要求

设备应配备急停装置，电气系统应符合GB 5226.1的规定。
运动部件应设置防护罩，防止操作人员接触危险区域。

5 试验方法

5.1 外观检查

在自然光或40W日光灯下，目测检查设备表面及运行状态。

5.2 热合强度测试

按QB/T 2358-1998规定，取袋体热封部位试样，以300 mm/min速度拉伸，记录断裂时的最大负荷。

5.3 尺寸偏差测量

长度/宽度：用精度为1mm的钢直尺测量，取3次测量平均值。

厚度：用精度为0.001mm的测厚仪，在袋体不同位置测量10点，取平均值。

5.4 抽气阀安装牢固性测试

装入袋体后，施加5N拉力，持续10秒，检查抽气阀是否脱落或漏气。

5.5 生产效率测试

连续运行1小时，统计合格产品数量，计算平均产能。

6 检验规则

出厂检验：每台设备需通过外观、热合强度、尺寸偏差等检验，合格后方可出厂。

型式检验：在以下情况需进行型式检验：

新产品定型或老产品转产时；

关键部件、工艺发生重大变更时；

正常生产每满1年时。

7 标志、包装、运输和贮存

标志：设备应标明产品名称、型号、生产厂家、出厂编号、执行标准号。

包装：采用防潮、防震包装，附产品合格证、使用说明书。

运输：运输过程中应避免剧烈碰撞、雨淋。

贮存：设备应贮存在干燥、通风的仓库内，堆放高度不超过3层。