

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

物流充气袋制袋机

Logistics inflatable 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：

物流充气袋制袋机

1 范围

本标准规定了物流充气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。

本标准适用于以聚乙烯（PE）、聚酰胺（PA）等薄膜为基材，通过热合、裁切、充气阀安装等工艺生产物流充气袋的设备。

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

物流充气袋制袋机

用于生产物流充气袋的设备，具备自动送料、热封、裁切、充气阀安装及卷绕功能。

3.2

充气袋热合强度

充气袋气室热封部位的抗剥离能力。

3.3

充气阀密封性

充气阀与袋体结合部位在充气后无漏气现象。

4 技术要求

4.1 外观与结构

设备表面应光滑、无锈蚀，电气元件安装牢固，传动部件防护罩齐全。
设备应配备操作面板，显示运行参数（如温度、速度、计数等）。

4.2 性能要求

热合强度：充气袋气室热封部位强度 ≥ 25 N/15mm。

尺寸偏差：

袋体长度/宽度偏差： $\pm 1.5\%$ （标称值 ≤ 1500 mm）， $\pm 2.0\%$ （标称值 > 1500 mm）。

充气阀安装位置偏差： $\leq \pm 2$ mm。

充气阀密封性：充气至0.05MPa后，保持1分钟无漏气。

生产效率：单台设备产能 ≥ 80 个/分钟（以标准袋型计）。

4.3 安全要求

设备应配备急停按钮和过载保护装置，电气系统符合GB 5226.1的规定。
充气区域应设置防护装置，防止高压气体泄漏伤人。

5 试验方法

5.1 外观检查

在自然光下目测设备表面及运行状态，检查操作面板显示准确性。

5.2 热合强度测试

按QB/T 2358-1998规定，取充气袋气室热封部位试样，以200 mm/min速度拉伸，记录断裂负荷。

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。

充气阀位置：用游标卡尺测量安装偏差。

5.4 充气阀密封性测试

将充气袋连接至0.05MPa气源，关闭阀门后浸入水中，观察1分钟内有无气泡产生。

5.5 生产效率测试

连续运行30分钟，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、充气阀密封性等检验，合格后附合格证出厂。

型式检验：在以下情况需进行型式检验：

新产品定型或工艺变更时；

停产1年以上恢复生产时；

国家质量监督机构提出要求时。

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、额定电压及频率。

包装：采用防潮木箱或塑料薄膜包装，附产品说明书、保修卡及易损件清单。

运输：运输过程中应避免剧烈振动、雨淋及化学腐蚀。

贮存：设备应贮存在干燥、通风的仓库内，远离热源，堆放高度不超过2层。