

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

铝箔吨袋制袋机

Aluminum foil ton 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：

铝箔吨袋制袋机

1 范围

本标准规定了铝箔吨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。

本标准适用于以铝箔复合材料（如铝箔/聚乙烯、铝箔/聚丙烯等）为基材，通过裁切、缝制、热合、吊带安装等工艺生产吨袋（集装袋）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 10454-2000 集装袋
- 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

铝箔吨袋制袋机

用于生产铝箔复合吨袋的设备，具备自动送料、裁切、缝制、热合、吊带安装及成品堆叠功能。

3.2

吨袋热合强度

吨袋主体或接缝部位的抗剥离或撕裂能力。

3.3

吊带安装牢固性

吨袋吊带与袋体连接部位在承重状态下的抗拉脱性能。

4 技术要求

4.1 外观与结构

设备表面应平整、无锈蚀，电气元件及传动部件安装牢固，缝纫机构针距可调。
设备应配备操作显示屏，可设置缝纫速度、热合温度、裁切尺寸等参数。

4.2 性能要求

热合强度：吨袋接缝或热封部位强度 ≥ 50 N/15mm（铝箔复合层间）。

缝制强度：缝纫线迹密度 ≥ 9 针/100mm，断线率 $\leq 0.5\%$ 。

尺寸偏差：

袋体长度/宽度偏差： $\pm 1.0\%$ （标称值 ≤ 2000 mm）， $\pm 1.5\%$ （标称值 > 2000 mm）。

吊带安装位置偏差： $\leq \pm 3$ mm。

吊带安装牢固性：吊带与袋体连接部位可承受1.5倍额定载荷（如额定1吨，测试载荷1.5吨）无脱落或撕裂。

生产效率：单台设备产能 ≥ 5 个/分钟（以标准吨袋计）。

4.3 安全要求

设备应配备急停按钮、过载保护装置及缝纫断线自动停机功能。
运动部件（如裁切刀、缝纫针）应设置防护罩，操作区域符合人体工学设计。

5 试验方法

5.1 外观检查

在自然光下目测设备表面、缝纫线迹及运行状态，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，取吨袋接缝或热封部位试样，以300 mm/min速度拉伸，记录断裂负荷。

5.3 缝制强度测试

随机抽取10处缝纫线迹，用精度0.1mm的卡尺测量针距，统计断线次数。

5.4 尺寸偏差测量

长度/宽度：用精度为1mm的钢卷尺测量，取3次测量平均值。

吊带位置：用游标卡尺测量安装偏差。

5.5 吊带安装牢固性测试

将吨袋悬挂于试验机，以50 mm/min速度加载至1.5倍额定载荷，保持5分钟，观察吊带是否脱落或撕裂。

5.6 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、缝制强度、吊带牢固性等检验，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：

新产品定型或工艺重大变更时；

停产6个月以上恢复生产时；

用户反馈质量问题时。

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、安全警示标识。

包装：采用防潮木箱或框架包装，附产品说明书、保修卡、易损件清单及工具。

运输：运输过程中应固定设备，避免碰撞、倾倒及雨淋。

贮存：设备应贮存在干燥、通风的仓库内，远离腐蚀性气体，堆放高度不超过1.5米。