

## 前 言

本标准与前版标准的技术内容改变情况如下：

- 对基本参数中的包装用复合薄膜规格作了修改，见 3.2；
- 在检验规则中增加了检验分类和判定规则，见第 6 章；
- 取消了属于质量管理和合同之类的有关条文。

自本标准实施之日起，原轻工业部发布的专业标准 ZB Y99 006—1989《TJ8C 型枕式糖果包装机》作废。

本标准由中国轻工总会质量标准部提出。

本标准由全国轻工业机械标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：上海轻工装备(集团)总公司星火机械厂。

本标准主要起草人：荣国强。

## 枕式糖果包装机

## 1 范围

本标准规定了枕式糖果包装机的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存等。  
本标准适用于 TJ 8C 型枕式糖果包装机(以下简称“本机”)。

## 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 191—1991 包装储运图示标志  
GB/T 5226—1985 机床电气设备通用技术条件  
GB/T 13306—1991 标牌  
QB/T 1588.4—1993 轻工机械涂漆通用技术条件  
ZB J50 004—1988 金属切削机床 噪声声压级的测定  
ZB J50 014—1989 机床包装技术条件

## 3 产品分类

## 3.1 型式

本机为枕式热封包装机。

## 3.2 基本参数

3.2.1 最大生产能力为 600 粒/min。

3.2.2 包装材料为 PT(玻璃纸)/PE(聚乙烯)卷筒热封复合薄膜。薄膜厚度为 0.04 mm~0.06 mm,薄膜幅宽是糖块横向周长加 16 mm~18 mm。

3.2.3 糖块形状和规格,见表 1。

表 1 糖块形状和规格

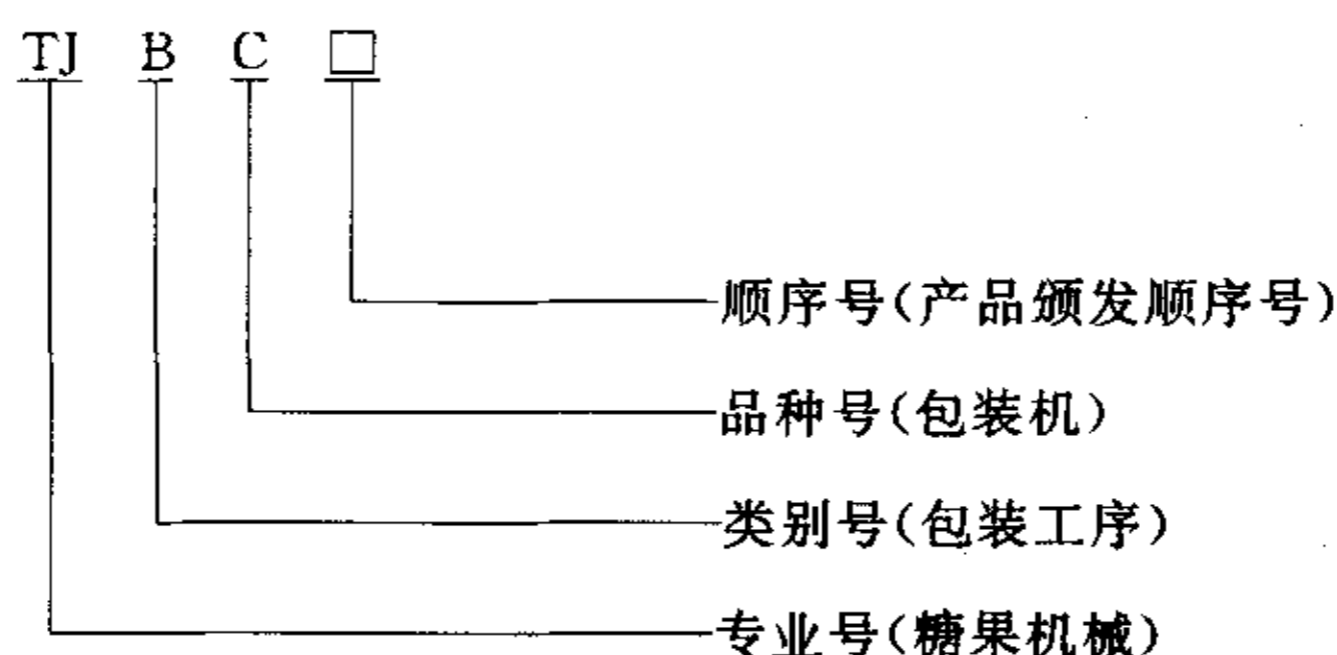
mm

糖块形状	尺寸		
	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>h</i>
长方(圆形)	23~25	17~19	10~12
椭圆形	25~27		
正方形	18~20		
圆形	φ20~φ22		
球形	SR10~SR11		

注:特殊包装糖果规格在订货时由供需双方协商决定。

## 3.3 产品型号表示方法

产品型号由专业号、类别号、品种号和顺序号组成。如下例表示:



#### 4 技术要求

##### 4.1 整机工作性能

- 4.1.1 在环境温度  $20^{\circ}\text{C}\sim 25^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度不高于 70% 的情况下,本机应能可靠地进行工作。
- 4.1.2 糖果包装袋封口应牢固,外观平整美观,其成品合格率不得低于 95%(长方、长圆形糖果除外)。
- 4.1.3 整机噪声声压级不得大于 85 dB(A)(振动料斗除外)。

##### 4.2 材料要求

凡与糖果接触的零件必须采用无毒、无味、耐腐蚀并符合食品卫生要求的材料制造。

##### 4.3 装配要求

- 4.3.1 各传动部分应运转平稳、灵活,无卡阻现象。各运动零部件的动作应正确、协调、可靠,不应有异常声响。
- 4.3.2 输送薄膜各滚筒应旋转轻快,输送薄膜到位。
- 4.3.3 糖块运行部位和薄膜裹包机构均应确保糖块顺利通过和纵缝居中。
- 4.3.4 热封滚轮应确保封边牢固,不损坏包装纸。
- 4.3.5 切刀刃口应锋利,薄膜切边应光滑,无粘连现象。

##### 4.4 外观质量要求

- 4.4.1 本机的外表面应平整,无明显的凹凸不平。相配件连接处不应有明显的错位。焊缝匀称。
- 4.4.2 标牌、指示牌、操作牌均应清晰,安装牢固,位置正确。
- 4.4.3 外露的螺钉、螺栓、螺母、销等紧固件不得有明显的扭伤现象。
- 4.4.4 油漆质量应符合 QB/T 1588.4 的有关规定。

##### 4.5 电气安全要求

- 4.5.1 电气系统布线应整齐美观,固定良好,安全可靠。箱体应有接地装置,并有明显标志。
- 4.5.2 电气设备安装应正确、牢靠,导线接头必须牢固,不得松动。
- 4.5.3 电动机应能按要求连续、平稳地调速。振荡送糖装置必须反应灵敏、可靠,并与包装速度同步。
- 4.5.4 温度控制、安全保险、光电自动辨色装置工作应灵敏、可靠。
- 4.5.5 外露各传动部分应设置防护装置。
- 4.5.6 电气各线路的绝缘、耐压和保护电路的连续性应符合以下要求。

- a) 短接的动力电路(包括与动力电路连接的控制电路和信号电路)与保护电路(包括机座)导线之间的绝缘电阻不得小于  $1\text{ M}\Omega$ ;
- b) 电气设备必须经受在  $1\ 500\text{ V}$  交流电压下 1 min 的耐压试验;
- c) 外部保护导线端子与电气设备任何裸露导体零件和本机外壳之间的电阻不得大于  $0.1\ \Omega$ 。

#### 5 试验方法

- 5.1 4.1、4.2、4.3 和 4.4 要求按制造厂检测规范进行检验。
- 5.2 电气安全检验

5.2.1 4.5.1、4.5.2、4.5.3、4.5.4 和 4.5.5 用手感、目视法检验。

5.2.2 4.5.6 按 GB/T 5226 中的有关规定检验。

### 5.3 空运转试验

5.3.1 本机的主传动机构应作低、中、高速运转。在最高速度运转时,时间不少于 1 h。整机空运转时间应不少于 2 h。

#### 5.3.2 试验项目与方法

- a) 运转平稳、可靠性,用耳听、目视、手感法检验;
- b) 整机噪声声压级测试按 ZB J50 004 的规定测试。

### 5.4 工作性能试验

5.4.1 工作试验条件应符合 4.1.1 规定。

5.4.2 包装材料采用 PT/PE 卷筒热封复合材料,厚度为 0.045 mm,幅宽为 77 mm,糖块为 26 mm×18 mm×10 mm 的椭圆形硬糖(或规格、质量相同的代用品)。

5.4.3 在本机调整正常后,以生产能力 600 粒/min,连续工作时间 5 min,进行计数检查。

5.4.4 裹包糖果袋的封口质量的抽查数不少于 100 只,目视外观,并随手搓 5 次封口不应开裂。裹包糖果袋成品合格率应不低于 95%。

## 6 检验规则

本机的检验分为出厂检验和型式检验。

### 6.1 出厂检验

6.1.1 本机出厂前须经制造厂质检部门检验合格后并附有合格证书才能出厂。

6.1.2 本机出厂检验为 5.1、5.2 和 5.3,实行全检。

### 6.2 型式检验

6.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验。

- a) 产品试制完成后定型鉴定;
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,每年应进行一次检验;
- d) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.2.2 型式检验抽查数,按表 2 规定。

表 2 型式检验抽查数 台

批产量	≤30	31~60	61~100	≥101
抽查量	2	3	4	5

6.2.3 型式试验应在出厂检验合格后,可在制造厂或用户厂进行,测试时允许分别调整有关调节部位。型式检验按 5.4 的规定进行。

### 6.3 判定规则

6.3.1 出厂检验项目若有一项不合格,则判定该台产品不合格。

6.3.2 型式检验若有一项不合格,应按表 2 规定加倍抽样,重新测试若仍不合格,则该批产品为不合格品。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

本机标牌应固定在适当的明显位置上,标牌的型式与尺寸按 QB/T 13306 规定。标牌内容包括:

- a) 产品型号及名称;

- b) 产品主要参数;
- c) 制造日期及出厂编号;
- d) 制造厂名。

## 7.2 包装

7.2.1 本机包装应符合 ZB J50 014 的有关规定。

7.2.2 本机使用说明书封面上应标有产品标准的代号、编号和名称。

7.2.3 包装箱箱面上应标有符合 GB/T 191 规定的“小心轻放”、“向上”、“由此吊起”、“怕湿”、“重心点”的包装储运图示标志。

7.2.4 本机运输应适应陆路和水路运输及装载要求。

7.2.5 本机在运输装卸过程中应小心轻放,严禁倒置和堆垛。

## 7.3 贮存

7.3.1 本机贮存期间,环境温度应在 5℃~40℃ 范围内。

7.3.2 本机应贮存在通风、干燥、无腐蚀物质的库房内。

7.3.3 本机贮存期超过六个月应开箱检查,必要时重新涂油包装。

---