

JJG

中华人民共和国部门计量检定规程

JJG(烟草) 32—2023

卷烟小盒密封度测定仪检定规程 负压抽气-水浸法

Verification Regulation of Cigarette Packet Seal Tester—
Method of Pumping-water Immersion

2023-05-31 发布

2023-08-01 实施

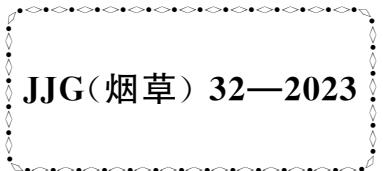
国家烟草专卖局 发布
中国标准出版社 出版

卷烟小盒密封度测定仪检定规程

负压抽气-水浸法

Verification Regulation of Cigarette Packet Seal

Tester—Method of Pumping-water Immersion



归口单位：国家烟草专卖局

主要起草单位：中国烟草标准化研究中心

参加起草单位：国家烟草质量监督检验中心

郑州烟草研究院

福建中烟工业有限责任公司

河南中烟工业有限责任公司

云南中烟工业有限责任公司

内蒙古昆明卷烟有限责任公司

吉林烟草工业有限责任公司

本规程委托全国烟草标准化技术委员会负责解释

本规程主要起草人：

史占东（中国烟草标准化研究中心）

张鹏飞（中国烟草标准化研究中心）

崔廷（河南中烟工业有限责任公司）

参加起草人：

程东旭（河南中烟工业有限责任公司）

王璐（云南中烟工业有限责任公司）

曾波（中国烟草标准化研究中心）

洪伟龄（福建中烟工业有限责任公司）

杨荣超（中国烟草标准化研究中心）

于千源（中国烟草标准化研究中心）

高磊（内蒙古昆明卷烟有限责任公司）

赵航（中国烟草标准化研究中心）

苗芊（中国烟草标准化研究中心）

张勍（中国烟草标准化研究中心）

范黎（中国烟草标准化研究中心）

李栋（中国烟草标准化研究中心）

周明珠（国家烟草质量监督检验中心）

董浩（国家烟草质量监督检验中心）

堵劲松（郑州烟草研究院）

徐大勇（郑州烟草研究院）

郭忠明（福建中烟工业有限责任公司）

王道铨（福建中烟工业有限责任公司）

李春光（河南中烟工业有限责任公司）

叶 灵 (云南中烟工业有限责任公司)

范多青 (云南中烟工业有限责任公司)

李 锋 (吉林烟草工业有限责任公司)

杨金初 (河南中烟工业有限责任公司)

张 龙 (中国科学院合肥物质科学研究院)

孙 森 (中国科学院合肥物质科学研究院)

颜秋男 (中国科学院合肥物质科学研究院)

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 概述	(1)
4 计量性能要求	(1)
4.1 仪器密封性	(1)
4.2 压力示值误差	(1)
4.3 抽气流量	(1)
4.4 打孔器直径	(1)
5 通用技术要求	(2)
5.1 外观	(2)
5.2 工作状态	(2)
6 计量器具控制	(2)
6.1 检定条件	(2)
6.2 检定项目	(2)
6.3 检定方法	(2)
6.4 检定结果的处理	(4)
6.5 检定周期	(4)
附录 A 卷烟小盒密封度标准盘的校准方法	(5)
附录 B 卷烟小盒密封度测定仪检定记录表	(7)

引 言

JJF 1002—2010《国家计量检定规程编写规则》、JJF 1001—2011《通用计量术语及定义》共同构成本规程制定工作的基础性系列规范；本规程的制定过程参考了JJG 875—2019《数字压力计》、JJG 2064—2017《气体流量计量器具》。

卷烟小盒密封度测定仪检定规程

负压抽气-水浸法

1 范围

本规程适用于基于负压抽气-水浸法的卷烟小盒密封度测定仪的首次检定、后续检定和使用中检查。

2 引用文件

本规程引用下列文件：

GB/T 16447 烟草和烟草制品 调节和测试的大气环境

凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本规程；凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本规程。

3 概述

卷烟小盒密封度测定仪是用于测量卷烟小盒密封度的仪器。测量原理是将打孔后的卷烟小盒置于密闭测量室中，通过通气孔道使卷烟小盒内部与大气连通，以恒定流量对测量室进行抽气，当测量室的压力达到稳定时，大气与测量室之间的压力差值即为卷烟小盒密封度。泄漏点测定时，向测量室内注入适量的水，使卷烟小盒浸没水中，测试过程中气泡产生的位置即为泄漏点，由于泄漏点测定主要通过感官检验，不再对涉及泄漏点测定过程的相关指标进行检定。

卷烟小盒密封度测定仪主要由测量室、压力传感器、抽气单元、打孔器、控制单元等部分组成。本规程使用检定装置对仪器密封性、压力示值误差、抽气流量、打孔器直径指标进行测量和计算，并根据结果判定是否符合要求。

4 计量性能要求

4.1 仪器密封性

在仪器测量室密闭且内外压力差不小于 5 kPa 的条件下，3 s 内测量室内外的压差值变化应不大于 0.01 kPa。

4.2 压力示值误差

压力量程应不小于 5 kPa，测量最大允许误差应满足 $\pm 0.1 \text{ kPa}$ 。

4.3 抽气流量

抽气流量应满足 $(200 \pm 5) \text{ mL/min}$ 。

4.4 打孔器直径

打孔器直径应不小于 2 mm，且不大于吸盘通气口直径。