



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

JJG(烟草) 32—2023

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 ± 0.1 kPa。

4.3 抽气流量

抽气流量应满足 (200 ± 5) 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。