

GC009G07

# 合肥通用机械产品认证有限公司

## 包装机械产品认证实施规则

版本号：4/C



---

2019年04月25日发布

2019年05月01日实施

## GC009G07(4/C) 包装机械产品认证实施规则

### 1. 适用范围

本实施规则适用于包装机械产品。

### 2. 认证模式

包装机械产品的 GC 标志认证采用：

1) 对于持续性生产的包装机械产品，采用“型式试验+初始工厂检查+获证后监督”的认证模式。

2) 对于不持续性生产的包装机械产品，采用“批次检测或检查”的认证模式。从限定的批次和型号规格的包装机械产品中抽取样品进行批次检测或检查，不进行初次工厂检查和获证后监督。相应的在证书上注明有效期和该批次型号规格。

### 3. 认证的申请

包装机械产品认证单元划分见下表：

序号	认证单元	执行标准
1.	塑料袋热压式封口机	JB/T9086 塑料袋热压式封口机
2.	气雾剂灌装机	BB0001 气雾剂灌装机通用技术条件
3.	含气饮料灌装压盖机	JB/T9085 含气饮料灌装压盖机技术条件 QB/T2503 不含气冲瓶灌装拧盖机 QB/T1487 不含气液体瓶装生产线
4.	聚酯瓶小型灌装封口机	QB/T1487 不含气液体瓶装生产线
5.	单盒薄膜折叠式裹包机	JB/T7544.1 单盒薄膜折叠式裹包机技术条件 JB/T10953 透明膜三维包装机

6.	卧式枕型接缝式裹包机	JB/T7544.2 卧式枕型接缝式裹包机技术条件
7.	机械式自动 捆扎机	JB/T3790.1 机械式自动捆扎机
8.	机械式半自动捆扎机	GB/T26960 半自动捆扎机
9.	烘道式收缩 包装机	JB/T7545 烘道式收缩包装机技术条件 GB/T24709 收缩包装机
10.	真空、真空充气包装机	GB/T9177 真空、真空充气包装机通用技术条件 GB/T24711 连续热成型真空（充气）包装机
11.	袋成型-充填-封口机	GB/T17313 袋成型-充填-封口机通用技术条件 JB/T10951 重袋充填包装机 JB/T10952 粉、粒听装包装生产线 JB/T7549.4 立式袋成型-充填-封口机
12.	滚压式封口机	JB/T7549.3 滚压式封口机
13.	旋开盖真空 封口机	JB/T10642 旋开盖真空封口机
14.	贴标签机	JB/T9084 贴标签机 JB/T10639 不干胶贴标机
15.	水平式输瓶机	JB/T7213 水平式输瓶机
16.	机械式洗瓶机	JB/T7214 机械式洗瓶机
17.	药品泡罩 包装机	JB/T10169 药品泡罩包装机通用技术条件
18.	包装用高密度聚乙烯超薄薄膜吹塑机组	JB/T7547 包装用高密度聚乙烯超薄薄膜吹塑机组
19.	裱胶机	JB/T7543 裱胶机通用技术条件
20.	分纸机	JB/T7541 分纸机通用技术条件
21.	单面瓦楞纸板生产线	JB/T7548 单面瓦楞纸板生产线
22.	纸桶加工机组	JB/T7546 纸桶加工机组
23.	托盘缠绕 裹包机	GB/T18928 托盘缠绕裹包机
24.	胶带封箱机	JB/T10456 胶带封箱机
25.	蜂窝纸板 生产线	JB/T8936 蜂窝纸板生产线
26.	多功能装盒机	JB/T10640 多功能装盒机
27.	装箱机	GB/T26959 装箱机

注：国家标准和行业标准以最新版本实施。

申请包装机械产品 GC 认证时，需提交的文件和资料按 GCP103《通用机械产品认证指南》规定。

拟签订的认证合同的格式和内容按 GC/B003 《技术服务合同书》。

## 4. 产品型式试验

### 4.1 抽样

#### 4.1.1 抽样原则

产品初次检验应按照申请单元抽样。

抽样方法依据相应的产品标准，并根据包装机械产品生产批量较小，多为以销定产，单机价值较大，母体较小的特点，结合我国包装机械行业多年来质量监督检验抽样实践而制定。

#### 4.1.2 抽样基数

抽样基数（即抽取样机的样品母体数量）必须符合下表规定。

序号	认证单元	抽样基数
1.	塑料袋热压式封口机	$\geq 2$
2.	气雾剂灌装机	$\geq 2$
3.	含气饮料灌装压盖机	$\geq 1$
4.	聚酯瓶小型灌装封口机	$\geq 2$
5.	单盒薄膜折叠式裹包机	$\geq 2$
6.	卧式枕型接缝式裹包机	$\geq 2$
7.	机械式自动 捆扎机	$\geq 3$
8.	机械式半自动捆扎机	$\geq 5$
9.	烘道式收缩 包装机	$\geq 2$
10.	真空、真空充气包装机	$\geq 3$
11.	袋成型-充填-封口机	$\geq 1$
12.	滚压式封口机	$\geq 1$
13.	旋开盖真空 封口机	$\geq 1$
14.	贴标签机	$\geq 2$

15.	水平式输瓶机	$\geq 1$
16.	机械式洗瓶机	$\geq 1$
17.	药品泡罩包装机	$\geq 1$
18.	包装用高密度聚乙烯超薄薄膜吹塑机组	$\geq 1$
19.	裱胶机	$\geq 1$
20.	分纸机	$\geq 1$
21.	单面瓦楞纸板生产线	$\geq 1$
22.	纸桶加工机组	$\geq 1$
23.	托盘缠绕裹包机	$\geq 3$
24.	胶带封箱机	$\geq 3$
25.	蜂窝纸板生产线	$\geq 1$
26.	多功能装盒机	$\geq 1$
27.	装箱机	$\geq 1$

#### 4.1.3 样机数量及抽取方法

每一认证单元抽取的样机数为 1 台。从抽样母体中随机抽取。

#### 4.2 检测的标准、项目及方法

##### 4.2.1 包装机械产品的检测依据国家和行业现行有效标准进行检测，

序号	认证单元	标准名称
1.	塑料袋热压式封口机	JB/T9086 塑料袋热压式封口机
2.	气雾剂灌装机	BB0001 气雾剂灌装机通用技术条件
3.	含气饮料灌装压盖机	JB/T9085 含气饮料灌装压盖机技术条件 QB/T2503 不含气冲瓶灌装拧盖机 QB/T1487 不含气液体瓶装生产线
4.	聚酯瓶小型灌装封口机	QB/T1487 不含气液体瓶装生产线
5.	单盒薄膜折叠式裹包机	JB/T7544.1 单盒薄膜折叠式裹包机技术条件 JB/T10953 透明膜三维包装机

6.	卧式枕型接缝式裹包机	JB/T7544.2 卧式枕型接缝式裹包机技术条件
7.	机械式自动 捆扎机	JB/T3790.1 机械式自动捆扎机
8.	机械式半自动捆扎机	GB/T26960 半自动捆扎机
9.	烘道式收缩 包装机	JB/T7545 烘道式收缩包装机技术条件 GB/T24709 收缩包装机
10.	真空、真空充气包装机	GB/T9177 真空、真空充气包装机通用技术条件 GB/T24711 连续热成型真空（充气）包装机
11.	袋成型-充填-封口机	JB7233 包装机械安全要求 GB/T17313 袋成型-充填-封口机通用技术条件 JB/T10951 重袋充填包装机 JB/T10952 粉、粒听装包装生产线 JB/T7549.4 立式袋成型-充填-封口机
12.	滚压式封口机	JB/T7549.3 滚压式封口机
13.	旋开盖真空封口机	JB/T10642 旋开盖真空封口机
14.	贴标签机	JB/T9084 贴标签机
		JB/T10639 不干胶贴标机
15.	水平式输瓶机	JB/T7213 水平式输瓶机
16.	机械式洗瓶机	JB/T7214 机械式洗瓶机
17.	药品泡罩 包装机	JB/T10169 药品泡罩包装机通用技术条件
18.	包装用高密度聚乙烯超薄薄膜吹塑机组	JB/T7547 包装用高密度聚乙烯超薄薄膜吹塑机组
19.	裱胶机	JB/T7543 裱胶机通用技术条件
20.	分纸机	JB/T7541 分纸机通用技术条件
21.	单面瓦楞纸板生产线	JB/T7548 单面瓦楞纸板生产线
22.	纸桶加工机组	JB/T7546 纸桶加工机组
23.	托盘缠绕 裹包机	GB/T18928 托盘缠绕裹包机
24.	胶带封箱机	JB/T10456 胶带封箱机
25.	蜂窝纸板 生产线	JB/T8936 蜂窝纸板生产线
26.	多功能装盒机	JB/T10640 多功能装盒机
27.	装箱机	GB/T26959 装箱机

注：国家标准和行业标准以最新版本实施。

4.2.2 检测项目、检测方法及判定按 GC-J20006《包装机械产品认证检验规范》规定。

4.3 当申证企业提供一年内的我中心分包实验室出具的符合认证要求

的检验报告时，则可免除同单元内产品的抽样检验。当提供的检验报告中的检验项目少于 GC-J20006 规定时，仅补做差异试验。

4.4 样品检测原则上应送我中心分包实验室集中检验。对于体积大、重量大等不便于发送的样机或申请方具备试验条件的，可采用留样检测的方式。

## 5. 初始工厂检查

5.1 生产企业质保能力的检查按 GC/JZ0015 《自愿性产品认证工厂检查操作规程》的要求实施，依据 GCP101 《通用机械产品生产企业质量保证能力要求》进行检查。检查记录表执行 GC-E006B “通用机械产品认证工厂条件检查表”，其中 2 生产资源提供、3.3 检验人员、4 技术文件管理、5.1 采购控制、5.2 工艺管理、5.3 质量控制、5.4 特殊过程、5.5 产品标识、6.1 检验管理、6.2 过程检验、6.3 出厂检验、7 行业特殊要求、8 一致性要求为必查项，其他为选查项。

### 5.2 产品的一致性检查：

5.2.1 依据产品的安全要求标准等的规定，并按照《关键件/材料清单》等一致性规定对设计文件进行审查。

5.2.2 按照本规则等要求核查核对《关键件/材料清单》与企业实际产品的一致性。企业使用的关键零部件/材料、配套件以及生产的产品，其名称、型号、规格等应与《关键件/材料清单》内容一致。

5.2.3 产品配套件属国家强制认证产品范围时，应全部采用获得强制认证的产品。

5.2.4 核对认证产品铭牌信息，应与申请材料和检验报告上标明的一

致，还应与工厂设计文件的规定一致。

5.2.5 核对认证产品结构，应与初次检验报告和申请材料标明的信息一致，还应与工厂设计文件的规定一致。

5.2.6 检验样品的关键件/材料由检验单位按本规则等要求核实确认。

## 6. 获证后的监督

6.1 认证监督检查的频次：一般情况下从获证后的 12 个月起，每年至少进行一次监督检查。监督检查按 GC/GP0024《自愿性产品认证监督检查作业指导书》的要求实施。

### 6.2 监督检查的方式

监督检查的方式有：现场检查；文件资料的审查；产品检验。GC 将根据企业的体系及产品变化（包括产品关键件等的变化）情况决定选择一种或多种监督检查方式。

### 6.3 监督检查内容

#### 6.3.1 工厂监督检查及产品一致性检查

由获证企业定期填写《企业基本情况确认表》、《企业获证产品在国家或省市级质量监督抽查、委托检验、自检中的有关情况一览表》。GC 根据获证企业变化情况（包括产品关键件等的变化）和产品性能检验情况以及年度监督计划，决定是否安排现场监督检查和产品检验。

### 6.4 监督结果的评定

监督检查报告和产品性能监督检验报告须经 GC 综合部审查。综合部依据 GCP020《产品认证批准、保持的条件和程序》、GCP021《产



品认证证书的暂停、恢复、撤销、注销的条件和程序》并经批准做出对企业的保持、暂停或撤销认证的决定，并将此决定书面通知企业。

GC 向监督合格的获证企业发放“年度监督合格”标签，由企业加贴到认证证书的相应位置，以保持认证证书的有效。

## 7. 证书到期复审

申请人应于证书有效期满前 6 个月向我机构提交复审申请。复审的产品检验和工厂检查按本规则第 4 章、第 5 章执行。

## 8. 认证的变更

### 8.1 扩项认证

扩项认证分为扩单元认证（增加产品认证单元）和扩容量范围认证。证书有效期内扩项申请的，申请按本规则第 3 章的规定，对于扩认证单元的，新扩单元与原发证单元生产设备、检验设备等要求差异较大的，需要安排现场检查。对于扩容量范围或者新扩单元与原发证单元生产设备、检验设备等要求差异较小的，直接对企业提交的文件资料进行核查，无需安排现场检查。产品检验按本规则第 4 章的规定。

### 8.2 其他变更

除扩项外的其他变更按 GCP022《产品认证要求变更实施程序》和 GCP023《产品认证变更的条件和程序》的规定操作、处理。

## 9. 替代性

对于一年内经过我中心或我中心的检测机构组织过的工厂条件审查评价和产品检测报告，经过确定符合要求，可以免于本次工厂条件检查和产品检测。对于项目不能覆盖的，需在下一年度监督中增加差异化的补齐。

## 10. 失信情况核实

GC 将在认证申请受理、证书审批及年度监督时对认证企业的失信情况进行核实确认，核实企业是否列入国家信用信息严重失信主体相关名录。对于列入国家信用信息严重失信主体名录的企业，GC 将给予不予申请受理或不予发证或撤销证书处理。

## 11. 认证证书的有效期及保持

GC 标志认证证书有效期为 5 年，证书的有效性依赖定期的监督获得保持。

## 12. 认证证书和认证标志的使用

包装机械产品的认证证书和认证标志应遵照 GCP016《自愿性产品认证证书和标志管理程序》进行管理。

## 13. 认证费用

认证费用包括申请费、产品检验费、质量体系审核费、审定与注册费、年金以及监督复查费。按照国家有关规定收取，详见 GCP102《通用机械产品认证收费管理办法》。