

# 製茶布球束包機性能測定方法及暫行基準(TS110)

108.7.4 農授糧字第 1080227410 號(訂)

- 一、適用範圍：本基準適用於製茶布球自動或半自動束包之作業機。
- 二、採樣：接受測試之測定機(具)需由廠商提供至少 3 部商品機中隨機抽樣，不得為特製品或特選品。
- 三、調查項目：
  - (一) 機體規格：全長、全寬、全高及重量。
  - (二) 電動機：廠牌型式、編號、額定電壓、額定功率與轉速。
  - (三) 基本構造與規格、夾具及放置機構之作用型式、使用之壓力源型式、作業壓力與規格及束結作業方式。
  - (四) 控制系統之型式及廠牌規格。
  - (五) 標稱束包作業時間(秒/包)、適用之束包袋規格及每包可填裝茶葉重量。
  - (六) 實際作業之操作人數及耗電功率。
- 四、測定項目與方法：
  - (一) 束包作業時間：以 12 包茶葉進行束包作業測試，依慣行法(束包、平揉、解塊)循環作業，記錄前 3 批次束包作業淨處理時間，據以計算其作業時間。  
$$\text{束包作業時間(秒/包)} = \text{束包作業淨處理總時間} / 36$$
  - (二) 束包成功率：取作業能力測試過程之茶葉束包袋置入平揉機操作 5 分鐘進行測試，記錄保持束結完整未鬆脫之束包數量，據以計算其束包成功率。  
$$\text{束包成功率} = (\text{完整未鬆脫之束包數量} / \text{總測試束包數量}) * 100\%$$
  - (三) 連續作業試驗：連續進行束包作業 60 包並記錄總作業時間，每次束包作業間隔不得超過 6 分鐘。
- 五、暫行基準：
  - (一) 束包作業時間須於廠商標稱值以內。
  - (二) 束包成功率：須達 90% 以上。
  - (三) 連續作業試驗中，機械不得有異常故障，且故障排除時間不得高於總作業時間之 10%，試驗後機械經檢查，不得有異常磨耗之現象。