



# Q/YR

## 揭阳市永润包装有限公司企业标准

Q/YR 1—2019

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2019年10月27日 09点47分

### 复合包装膜、袋

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2019年10月27日 09点47分

2019-09-18 发布

2019-10-18 实施

揭阳市永润包装有限公司 发布



## 前 言

本标准按GB/T 1.1-2009给出的规则起草。  
本标准由揭阳市永润包装有限公司提出并起草。  
本标准主要起草人：郑贵荣。  
本标准于2019年首次发布。  
本标准有效期五年。

企业标准信息公共服务平台  
2019年10月27日 09点47分

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2019年10月27日 09点47分



## 复合包装膜、袋

### 1 范围

本标准规定了复合包装膜、袋的分类与命名、要求，试验方法，检验规则，标志、标签、包装、运输、贮存等内容。

本标准适用于以各种材质的塑料薄膜及铝箔（AL）为原料，经印刷、复合、分切、制袋等工艺加工而成的复合包装膜、袋（以下简称制品）。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

|               |                               |
|---------------|-------------------------------|
| GB/T 191      | 包装储运图示标志                      |
| GB/T1037      | 塑料薄膜和片材透水蒸气性试验方法（杯式法）         |
| GB/T 1038     | 塑料薄膜透气性试验方法                   |
| GB/T 1040.3   | 塑料 拉伸性能的测定 第3部分：薄膜和薄片的试验条件    |
| GB/T 2918     | 塑料试样状态调节和试验的标准环境              |
| GB/T 5009.60  | 食品包装用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯成型品卫生标准的分析方法 |
| GB/T 5009.119 | 复合食品包装袋中二氨基甲苯测定方法             |
| GB/T 6672     | 塑料薄膜和薄片厚度测定 机械测量法             |
| GB/T 6673     | 塑料薄膜和薄片长度和宽度的测定               |
| GB/T 7707     | 凹板装潢印刷品                       |
| GB/T 8808     | 软质复合塑料剥离试验方法                  |
| GB/T 8809     | 塑料薄膜抗摆锤冲击试验方法                 |
| GB 9683       | 复合食品包装袋卫生标准                   |
| GB 9685       | 食品容器、包装材料用助剂使用卫生标准            |
| GB/T 10004    | 包装用塑料复合膜、袋 干法复合、挤出复合          |
| QB/T 1130     | 塑料直角撕裂性能试验方法                  |
| QB/T 2358     | 塑料薄膜包装袋热合强度测定方法               |

### 3 分类与命名

#### 3.1 产品按复膜基材的不同分为：

产品按不同基材组合分为，I、II、III三类，其中I类为二层结构，II类为三层结构，III为纸塑复合结构。

产品的结构应符合表1的规定。

表1

| 种 类 | 结 构   |
|-----|---|
| I   | BOPP/CPP;BOPP/PE;BOPP/PL;BOPA/CPP;BOPET/PE;VMPET/PE;BOPA/PE;BOPET/CPP;BOPP/VMCPP;BOPET/VMCPP; |



|     |  |
|-----|--|
| II  | BOPP/VMPET/PE;BOPP/VMPET/ CPP;BOPET/VMPET/PE;BOPET/VMPET/ CPP; ;BOPP/BOPET/PE;BOPP/BOPET/CP<br>P;BOPA/VMPET/PE;BOPA/VMPET/ CPP; BOPA/BOPET/PE;BOPA/BOPET/ CPP;<br>BOPET/BOPET/PE; BOPET/BOPET/ CPP; PET/VMPET/PE;<br>BOPET/AL/PE; BOPET/AL/ CPP; BOPA/AL/PE; BOPA/AL/ CPP; BOPA/AL/PE; |
| III | PAPER/BOPA;PAPER/ CPP;PAPER/PE;BOPP/PAPER/ CPP;BOPP/PAPER/PE;PAPER/VMPET/ CPP;PAPER/PET/ CPP;  |

### 3.2 形状分类

产品分为膜和袋。膜为卷筒形；袋分为三边封袋、中封袋。

### 3.3 产品按形状不同分为：

三边封袋，自立袋、双边立体袋、中封立袋、中封袋、边封立体袋，也可按用户要求而定。

## 4 要求

### 4.1 原辅料要求

应符合相应的国家标准、行业标准和有关规定。使用助剂时应符合GB 9685的规定。

### 4.2 外观要求

复合膜、袋的外观质量如表2。

表2

| 项 目                      | 要 求   |
|--------------------------|---|
| 折皱                       | 允许轻微的间断折皱，但不得多于产品表面积的 5%                              |
| 气泡                       | 不明显   |
| 热封部分                     | 平整，无虚封，封边良好，无明显气泡                                     |
| 划伤、烫伤、穿孔、粘连、<br>异物、分层、脏污 | 不允许   |
| 膜卷松紧                     | 搬运时不出现膜间的滑动   |
| 膜卷暴筋                     | 允许有不影响使用的轻微暴筋   |
| 膜卷端面不平整度                 | 不大于 3mm   |
| 膜每卷接头数                   | 膜长<500m 不多于 1 个；膜长≥500m 时不多于 2 个。接头应对准图案，接头处应牢固并有明显标记 |

### 4.3 规格

#### 4.3.1 平膜尺寸偏差

平膜的长度尺寸偏差由供需双方商定，宽度尺寸偏差为±2mm，平均厚度偏差为±10%。

#### 4.3.2 卷膜尺寸偏差

宽度偏差为±2mm，厚度偏差为±10%，长度不允许负偏差。

#### 4.3.3 袋的尺寸由供需双方商定，尺寸偏差见表 3。

表3

| 袋宽度, mm | 指 标      |          |         |           |             |
|---------|----------|----------|---------|-----------|-------------|
|         | 长度偏差, mm | 宽度偏差, mm | 厚度偏差, % | 封口宽度偏差, % | 封口与袋边距离, mm |
| <100    | ±2       | ±2       | ±10     | ±20       | ≤3          |
| 100~400 | ±4       | ±4       | ±10     | ±20       | ≤4          |
| >400    | ±6       | ±6       | ±10     | ±20       | ≤6          |

### 4.4 印刷质量

应符合GB/T 7707中4.1和4.3规定

### 4.5 物理机械性能

物理性能见表4。



表4

| 项 目   |            | 要 求    |
|---|------------|--------|
| 拉断力   | 纵向, N/15mm | ≥ 39   |
|   | 横向, N/15mm | ≥ 38   |
| 断裂标称应变  | 纵向, %      | ≥ 31   |
|   | 横向, %      | ≥ 28   |
| 剥离力   | 纵向, N/15mm | ≥ 0.6  |
|   | 横向, N/15mm | ≥ 0.6  |
| 直角撕裂力   | 纵向, N      | ≥ 1.2  |
|   | 横向, N      | ≥ 1.2  |
| 热合强度, N/15mm  |            | ≥ 12   |
| 抗摆锤冲击能, J   |            | ≥ 0.6  |
| 水蒸气透过量g/(m <sup>2</sup> ·24h)                         |            | ≤ 5.8  |
| 氧气透过量「cm <sup>3</sup> /(m <sup>2</sup> ·24h·0.1MPa)」, |            | 1800   |
| 袋的跌落性能  |            | 符合表5规定 |
| 袋的耐压性能  |            | 符合表6规定 |

表5

| 袋与内容物总质量, g | 跌落高度, mm | 要 求     |
|-------------|----------|---------|
| <100        | 600      | 无破裂、无渗漏 |
| 100~400     | 400      |         |
| 401~1000    | 200      |         |

表6

| 袋与内容物总质量, g | 负荷, N | 要 求     |
|-------------|-------|---------|
| <100        | 200   | 无破裂、无渗漏 |
| 100~400     | 400   |         |
| 401~1000    | 600   |         |

#### 4.6 溶剂残留量

总量≤5mg/m<sup>2</sup>, 其中苯类溶剂≤0.5mg/m<sup>2</sup>。

#### 4.7 卫生指标

复合膜、袋卫生指标应符合GB 9683的规定。

### 5 试验方法

#### 5.1 试样状态和试验环境

按GB/T 2918的规定进行, 状态调节时间不小于4h, 并在此条件下进行试验。

#### 5.2 外观检查

按GB/T 21302标准规定执行。

#### 5.3 尺寸偏差的测量

##### 5.3.1 长度、宽度的偏差

按GB/T 6673的规定执行。

##### 5.3.2 厚度的偏差

按GB/T 6672的规定执行。

##### 5.3.3 袋的热封宽度

按GB/T 21302标准规定执行。



### 5.3.4 封口与袋边的距离

按GB/T 21302标准规定执行。

### 5.4 印刷质量的检验

按GB/T 7707的规定执行。

### 5.5 物理机械性能测量

#### 5.5.1 拉断力、断裂标称应变的测定

按GB/T 1040.3的规定执行。试样采用2型，长度为150mm，宽度为15mm，试验速度250mm/min。

#### 5.5.2 剥离力的测量

按GB/T 8808中的规定执行。

#### 5.5.3 直角撕裂力的测量

按QB/T 1130中的规定执行。

#### 5.5.4 抗摆锤冲击能的测量

按GB/T 8809中的规定执行。

#### 5.5.5 热合强度的测量

按QB/T 2358中的规定执行。

#### 5.5.6 水蒸气透过量

按GB/T 1037条件A的规定执行。

#### 5.5.7 氧气透过量的测量

按GB/T 1038中的规定执行。

#### 5.5.8 跌落性能的测定

按GB/T 10004中的规定执行。

#### 5.5.9 耐压性能的测定

按GB/T 10004中的规定执行。

### 5.6 溶剂残留量检验

按GB/T 10004中的规定执行。

### 5.7 卫生指标检验

按GB/T 5009.60、GB/T 5009.119中的规定执行。

## 6 检验规则

6.1 产品须经过生产厂检验部门检验合格，并出具产品合格证后方可出厂。

6.2 以同一品种、同一规格的产品为一批。每批膜不超过 50,000 m<sup>2</sup>，袋不多于 1,000,000 只。每批产品随机抽取样品膜不少于 5m<sup>2</sup> 作为，袋不少于 20 个。

6.3 产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.4 出厂检验项目包括外观要求、尺寸偏差、印刷质量、拉断力、断裂标称应变，剥离力，热合强度。

### 6.5 型式检验

型式检验项目为本标准要求的全部项目。

6.5.1 在下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品的试制定型鉴定时；
- 工艺、原材料有较大改变，可能影响产品质量时；
- 正常生产每年至少进行二次；
- 长期停产后恢复生产时；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.5.2 型式检验样品应在出厂检验合格品中随机抽取。

### 6.6 判定规则



若检验结果中出现卫生指标项目不合格，则判定为该批产品不合格；若外观要求、尺寸偏差、物理性能项目不合格时，允许在同批产品加倍数量抽样，对不合格项目进行复检，并以复检结果为准。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

产品的每件包装均应附有产品合格证，并标明产品名称、规格、数量、质量、批号、生产日期、检验员代号、生产方名称、生产方地址、执行标准号等。

### 7.2 包装

膜、袋一般采用纸箱内衬牛皮纸或薄膜进行包装，也可由供需双方商定。

### 7.3 运输

运输时应防止碰撞或接触锐利的物体，轻装轻卸，同时避免日晒雨淋，保证包装完好及产品不受污染，其标志方法按照GB/T 191规定进行。

### 7.4 贮存

产品应贮存在清洁、干燥、通风、温度适宜的库房中，避免阳光照射，距热源不小于1m，堆放合理，贮存期为自生产之日起2年。

---

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2019年10月27日 09点47分