



# 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/T 1037	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 P;BOPA/VMPET/PE;BOPA/VMPET/ CPP; BOPA/BOPET/PE;BOPA/BOPET/ CPP; BOPET/BOPET/PE; BOPET/BOPET/ CPP; PET/VMPET/PE; 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、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