

GB/T 10004—2008

8.2 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。

8.3 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。

8.4 贮存

产品应贮存在清洁、干燥、通风、温度适宜的库房内,避免阳光照射,距热源不小于 1 m,堆放合理。贮存期为自生产之日起一年。

GB/T 10004—2008

ICS 83.140.10
G 33



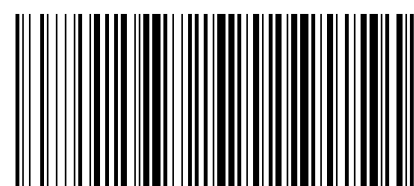
中华人民共和国国家标准

GB/T 10004—2008

代替 GB/T 10004—1998, GB/T 10005—1998

包装用塑料复合膜、 袋干法复合、挤出复合

Plastic laminated films and pouches for packaging—
Dry lamination and extrusion lamination



GB/T 10004—2008

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-36686

定价: 16.00 元

2008-12-31 发布

2009-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

表 12 (续)

单位为卷或只

批 量	样 本	样 本 量	累 计 样 本 量	接 收 数 Ac	拒 收 数 Re
91~150	第一	13	13	1	3
	第二	13	26	4	5
151~280	第一	20	20	2	5
	第二	20	40	6	7
281~500	第一	32	32	3	6
	第二	32	64	9	10
501~1 200	第一	50	50	5	9
	第二	50	100	12	13
1 201~3 200	第一	80	80	7	11
	第二	80	160	18	19
3 201~10 000	第一	125	125	11	16
	第二	125	250	26	27
10 001~35 000	第一	200	200	11	16
	第二	200	400	26	27
35 001~150 000	第一	315	315	11	16
	第二	315	630	26	27
150 001~500 000	第一	500	500	11	16
	第二	500	1 000	26	27
≥500 001	第一	800	800	11	16
	第二	800	1 600	26	27

7.4 合格判定

7.4.1 不合格项的判定

标志、外观、印刷质量和尺寸偏差，若有一项不合格，则该卷或只为不合格。

物理力学性能检验结果中有一项不合格，应在原批中抽取双倍数量的样品，对不合格项进行复验，复验结果全部合格，则判该项为合格。

卫生指标若有一项不合格，则卫生指标不合格。

溶剂残留量若有一项不合格，则溶剂残留量不合格。

特定化学物质产品控制指标不合格，则特定化学物质不合格。

7.4.2 合格批的判定

标志、外观、印刷质量及尺寸偏差按表 12 判定。

标志、外观、印刷质量、尺寸偏差、物理力学性能、卫生指标、溶剂残留量、特定化学物质测试结果全部合格，则整批合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 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、执行标准编号等。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
包 装 用 塑 料 复 合 膜、
袋 干 法 复 合、挤 出 复 合

GB/T 10004—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 25 千字

2009 年 5 月第一版 2009 年 5 月第一次印刷

*

书号: 155066·1-36686 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

7.2 检验分类

7.2.1 出厂检验

出厂检验项目包括外观、印刷质量、尺寸偏差和表 11 所列项目及 8.1 的内容。

表 11 出厂检验项目

类 型	剥离力	热合强度	摩擦系数	条码符号 一致性	袋的耐压性能、 袋的跌落性能
挤出复合膜	●	●	●	●	—
挤出复合袋 I	—	●	—	—	●
挤出复合袋 II	—	●	—	—	—
干法复合膜	●	●	●	●	—
干法复合袋 I	—	●	—	—	●
干法复合袋 II	—	●	—	—	—

注 1: 挤出复合袋 I、干法复合袋 I 为抽真空、充气包装, 内容物为粉状或液体的袋。
注 2: 挤出复合袋 II、干法复合袋 II 为注 1 以外的袋。
注 3: ●为须检验项目。

7.2.2 型式检验

型式检验项目为第 5 章规定的全部项目和 8.1 标志。其中, 特定化学物质产品控制指标应在供需双方要求时检验。

有下列情况之一应进行型式检验:

- 新产品试制定型鉴定时;
- 原材料及工艺有较大改变, 可能影响产品性能时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 机台停产半年以上重新生产或新机器生产时;
- 正常生产时, 卫生指标、水蒸气透过量、氧气透过量、抗摆锤冲击能、特定化学物质每年进行一次检验, 其余项目每半年进行一次检验。

7.3 抽样

物理机械性能及其他性能采取随机抽样方法, 在每批中抽取足够试验用的试样。

标志、外观、印刷质量和规格尺寸按 GB/T 2828.1—2003 规定二次正常抽样方案, 一般检查水平 II, 接收质量限(AQL)为 6.5, 见表 12。膜卷的单位为卷, 袋的单位为只。

表 12 抽样方案

单位为卷或只

批 量	样 本	样本量	累计样本量	接收数 Ac	拒收数 Re
1~8	第一	2	2	0	1
9~15	第一	2	2	0	1
16~25	第一	3	3	0	2
	第二	3	6	1	2
26~50	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
51~90	第一	8	8	0	3
	第二	8	16	3	4

前 言

本标准参照 JIS Z 1707—1997《食品包装用塑料薄膜总则》。

本标准代替 GB/T 10004—1998《耐蒸煮复合膜、袋》和 GB/T 10005—1998《双向拉伸聚丙烯薄膜/低密度聚乙烯复合膜、袋》。

本标准与 GB/T 10004—1998 和 GB/T 10005—1998 相比, 主要的技术差异如下:

- 本标准删除了含铝箔的结构, 并按产品的使用温度分为普通级、水煮级、半高温蒸煮级和高温蒸煮级;
- 剥离力, 根据产品分类重新制定;
- 摩擦系数, 修改为(内面/钢板 静/动)≤0.4;
- 耐热性, 进一步明确了试样尺寸、蒸煮条件、操作步骤;
- 溶剂残留量, 修改为总量≤5.0mg/m², 其中苯类溶剂不检出;
- 增加了穿刺强度、透光率和雾度、表面电阻率, 具体指标由供需双方协商;
- 卫生指标, 规定了感官指标的测试方法;
- 增加了特定化学物质指标要求;
- 增加了原材料及添加剂卫生指标的要求;
- 组批的最大批量作了修改。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位: 佛山塑料集团股份有限公司、上海人民塑料印刷厂、浙江大东南包装股份有限公司、上海申化科技有限公司。

本标准主要起草人: 黄剑豪、施亚琤、陈从公、方大观、蔡明玉、张烈银、梁婉霞。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 10004—1998;
- GB/T 10005—1998。