

第三章 包装材料标准

第一节 编织袋质量标准

1 目的

编织袋验收、检验符合国家标准，保证编织袋合格，确保产品质量安全。

2 适用范围

适用于甜菜糖分子公司糖产品、甜菜颗粒粕的外包装物检验和验收。

3 参考文件

GB/T 8946 《塑料编织袋通用技术要求》

GB/T4857.5 《包装运输包装件跌落试验方法》

GB4806.7 《食品安全国家标准食品接触用材料及制品》

GB7718 《预包装食品标签通则》

4 质量技术要求：

4.1 外观质量

项目	内控指标
材质	甜菜糖外袋：全新聚丙烯（PP）大于 95%，母料小于 5%； 内袋：全新高压聚乙烯（PE）或全新低压聚乙烯。 颗粒粕袋：全新聚丙烯（PP）大于 90%，母料小于 10%。 缝包线：高强度，不易散头，不易吸灰。
袋内异物检查	内外袋无异物。
平整度	表面平整，自动包装机要求的袋面不得有褶皱。
自动包装袋硬度	符合样本袋硬度要求。
稀档	不允许
断丝	不允许
粘连	不允许
清洁	糖袋包装密闭、包装物清洁无破损，糖袋无脏、污、异物。无油或其他明显污点，每平方米内 50mm ² 以下的不应多于 2 处，50 mm ² 以上的不应有。

袋底缝合	袋底双折边后缝合，折边宽度15-20mm，留30-50mm线头，针距10±2mm，不允许出现脱针、断线、未缝住卷折或内外袋未缝合、内袋折角现象。
袋口缝合	单折边，折边宽度15-20mm，使用超声波脉冲无线缝合；袋口平齐，热合线笔直。
外袋切边	不允许出现散边。
内外袋结合方式	糖袋：袋底内外袋同时折边，缝合在一起；袋口内外袋同时折边，热合在一起。
整袋	内袋套袋到位，各袋叠放方向一致。
版面印刷	字体、尺寸、位置符合公司设计要求，印刷清晰，位置准确，着色牢固。
彩印覆膜袋	糖袋正背两面外侧全覆膜。覆膜不起泡、不起皱、不易撕裂，不允许出现覆膜宽度不足，明显脱落、气孔和硬块、局部漏覆。
包装	每扎 50 套袋，每包 300 套袋，包装物为纤维编织布，密封包装。

4.2 尺寸、重量及允许偏差

区域	项目	内控指标
甜菜糖白糖自动 包装袋	外袋尺寸 mm	有效长度：1045(0, 10)×580(0, 10)
	内袋尺寸 mm	有效长度：1075(0, 10)×610(0, 10)
	重量 g	外袋 ≥111；内袋≥30
	经纬密度（根/100mm）	≥48×48
	内膜参考厚度 mm	≥0.024
甜菜糖白糖手动 包装袋	外袋尺寸 mm	有效长度：1030(0, 10)×580(0, 10)
	内袋尺寸 mm	有效长度：1060(0, 10)×610(0, 10)
	重量 g	外袋 ≥102；内袋≥25
	经纬密度（根/100mm）	≥48×48
	内膜参考厚度 mm	≥0.02
甜菜糖白糖覆膜 彩印袋	外袋尺寸 mm	有效长度：1030(0, 10)×580(0, 10)
	内袋尺寸 mm	有效长度：1060(0, 10)×610(0, 10)
	重量 g	外袋 ≥125（含外覆膜）；内袋 ≥31
	经纬密度（根/100mm）	≥48×48
	内膜参考厚度 mm	≥0.025
普通颗粒粕袋	外袋尺寸 mm	有效长度：1070(0, 10)×650(0, 10)
	重量 g	≥124
	经纬密度（根/100mm）	≥48×48
加密颗粒粕袋	外袋尺寸 mm	有效长度：1070(0, 10)×650(0, 10)
	重量 g	≥124

	经纬密度（根/100mm）	≥48×48
--	---------------	--------

4.3 强度和性能

项目	内控指标
耐热性	80°C 1h 9.8N, 无粘着, 熔痕等异常情。
拉伸负荷 N/50mm	经向: ≥700; 纬向: ≥650; 缝底向: ≥325; 粘合向: ≥400
耐跌落性	包装袋装 50kg 糖或粕, 置于高度 1.5m 自由落在平整、干爽的水泥地面上, 平、侧、立三个方向连续试 3 袋, 包装袋应包装物不漏失。

4.4 内袋卫生指标

项目	内控指标
感官	色泽正常, 无异味, 无异嗅, 无异物
总迁移量/ (mg/dm ²) b≤	10
高锰酸钾消耗量 mg/L	水, 60°C, 2h ≤10
重金属 (以 Pb 计) mg/L	4%乙酸, 60°C, 2h ≤1
脱色试验	乙醇、冷餐油、浸泡液: 阴性

4.5 自动包装机用糖袋不得用粉料加工;

4.6 糖包装编织袋外袋保持外观颜色一致, 外袋不得有明显刺鼻性气味。从包装之日起, 保质期须达到二十四个月以上, 不发生风化。

5 取样方法及取样数量

对供应商交货的每批包装物确定为一个检验批次。每个检验批次按十万条以内的至少抽取 10 条 (套) 样本检验, 十万条以上的至少抽取 20 条 (套) 样本检验。

6 验收项目及方法

6.1 外观质量检验

6.1.1 按 4.1 项在装袋时包装工逐条进行外观的检验 (材质项目除外)。

6.1.2 版面印刷: 字迹清晰、牢固、不掉色。在外袋字迹上粘宽度为 3.5cm 的不干胶, 用重量为 2kg 的砝码压在不干胶上 30 秒, 将其揭开后字迹无明显掉色, 仍保持字迹清晰、不模糊。

6.2 尺寸、重量及经纬线检测

6.2.1 外袋长度和宽度测量:

将袋摊平,使用精确至 1.0mm 的直尺分别在袋长度方向的中间和两边进行测量,长度测量时以底部缝合线为基准进行测量,上部到口边;袋宽度方向的中间和上下缝口处各测量一次。测量长度时直尺应与袋上下端的直边垂直,测量宽度时直尺应与袋两边的直边垂直,测量值以平均偏差做为检测结果。

6.2.2 内衬长度和宽度测量:

内衬长度测量:将糖袋外翻摊平,使用精确至 1.0mm 的直尺分别在袋长度方向的中间和两边进行测量。内外袋口部缝合在一起的有效长度测量:测量内袋底部缝合或热合线到口部热合线长度+口部缝合线到外袋口边的距离。

内衬袋宽度测量:袋宽度方向的中间和上下缝口处各测量一次。测量长度时直尺应与袋上下端的直边垂直,测量宽度时直尺应与袋两边的直边垂直,测量值以平均偏差做为检测结果。

6.2.3 内袋厚度测量:使用精确至 0.01mm 的千分尺,选择内衬袋上\中\下三处将内袋折叠放入千分尺测量,测量值以三处测量数值各除以折叠层数的平均值为准。

6.3 重量检测:用精确度为 0.1 克的天平称其质量。

6.4 经纬线检测:在编织袋面上划 100mm*100mm 方格,数经纬线数量。

6.5 自动包装袋硬度检测:根据经验或按样袋初检。

6.6 异味检测

内膜放入烘箱加热到 80℃保持 1 小时。内膜无粘着、熔痕;散热 1 小时后没有异常气味(可多人感官判定,作出最终判定)为合格。

6.7 跌落试验(随机抽取 3 条)

6.7.1 试验环境为常温、常湿。

6.7.2 试验场地为平整水泥地面。

6.7.3 各产品包装袋装入相应重量(50 千克)的产品,封口。

6.7.4 试验次序

第一条:纵向—平向—侧向;第二条:平向—侧向—纵向;第三条:侧向—纵向—平向

6.7.5 试验方法

将试样置于 1.5 米高度,按标准中 6.8.4 规定分三次跌落,检查是否有包装物漏失现象。

6.8 数量验收

每 10 万条任抽取 3 包,清点数量,取 3 包的平均数作为本批每包数量,乘以该

批总包数作为该批货物到货数量。

7 验收规则

7.1 验收依据：糖及颗粒粕编织袋验收以本标准规定的质量技术指标为准，本标准规定以外的指标以现行国标为准。

7.2 包装物供应商需每批货提供出厂检验报告，报告单需注明产品批次或生产日期；每年提供由第三方出具的塑料编织袋产品检验报告、内膜表层微生物菌落总数 $CFU/cm^2 < 10$ 合格（执行 GB15982）医院卫生消毒标准中物体表面 III 或 IV 类环境指标要求）检测报告、塑化剂检测报告至少一次

7.3 食品包装物的供货单位必须提供《全国工业产品生产许可证》；

7.4 不合格判定：

7.4.1 分类如下：

①袋内有异物、微生物指标不合格均判定为整批不合格。

②跌落试验不达标，再取一倍量重新测试，仍然不达标的：a、包装物漏失判定为整批不合格；b、出现鼓包、断丝破裂但包装物未漏失，判定为单项不合格，除按单项不合格扣除该批 1%供货量外，需供方出具质量担保证明，承担后期使用中由此造成的损失。

③外观指标不符合本标准规定，累计不合格比例超过 15%，判定为整批不合格；累计不合格比例 6%-15%（含 15%）判定为单项不合格；累计不合格比例在 6%（含）以下判定为合格。

计算方法：抽取样品外观不合格指标总数量 / （每袋外观指标总数量 * 抽样袋子数量）

④尺寸、重量单项指标平均值达不到标准规定或单项测检指标不合格数达到样本该指标数的 20%（含 20%），判定为该项指标单项不合格。

⑤根据 GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》，径纬线数量可以不相同的规定，平均纬线数或径线数要求不低于 46，（径线+纬线）/2 不低于 48。

⑥内外袋异味 内外袋异味浓烈，判定为整批不合格（可多人感官判定，作出最终判定）。

⑦使用时一次上袋率达到 95%以上判定为该项合格，80%以下判定为整批不合格，80-95%判定为单项不合格。

7.4.2 判定为整批不合格应拒收；判定为单项或多项不合格的按每项不合格扣减该批次 1%进货数量，多项不合格累计计算，整体不超过 10%。

7.5 不同批次的包装袋外观、印刷目测感官颜色须与样品袋一致，以指定供方提供由使用单位确认的样袋为准。

7.6 交付过程发生争议时，由供需双方在交付现场进行抽样检验，检验结果即作为该批产品的质量依据。（特殊情况时，样品送当地国家法定的检验机构进行仲裁检验。）

7.7 包装袋供应商在下底缝合边处做标识备案(如武功中达标识为WGZD)，标识不影响包装袋整体外观易于识别，区分各包装物供应商。

8 标签、包装、运输和贮存

8.1 标签

包装编织袋的外包装标签须有下列内容：

- a) 产品名称；
- b) 数量；
- c) 制造编织袋依法登记的名称和地址；
- d) 生产标准号；
- e) 生产日期；

8.2 运输和贮存

8.2.1 每批包装袋出厂时要附产品出厂检验报告单。

8.2.2 运输工具和仓库必须清洁、干燥，严禁与有毒、有害、有异味和其他易污染物品混运、混贮。

8.2.3 编织袋仓储保持干净、避免光照。