

ICS 67.250

CCS A 82



团 体 标 准

T/ZZB 8074—2025

食品包装用塑料编织袋

Plastic woven sack for food packaging

2025 - 09 - 23 发布

2025 - 10 - 23 实施

浙江省质量协会 发布

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语	1
4 分类、型号、规格、命名、标识	1
5 原材料要求	2
6 技术要求	2
7 试验方法	3
8 检验规则	4
9 标志、包装、运输和贮存	5

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由浙江省质量协会提出并归口。

本文件起草单位：浙江方圆检测集团股份有限公司、温州市质量技术检测科学研究院、浙江品诚包装有限公司、温州知良实业有限公司、苍南县塑料行业协会、苍南县市场监督管理局、温州方圆检验认证有限公司、中国计量大学、温州德泰塑业有限公司、浙江晨旺包装有限公司、南塑集团有限公司、温州品豪包装有限公司、温州顶超塑业有限公司、温州喜发实业有限公司、浙江坤诚塑业有限公司、浙江亚迦布科技有限公司、温州耀弘塑业有限公司、浙江亚设塑业有限公司、浙江满亿包装科技有限公司。

本文件主要起草人：李南阳、缪聪颖、张传胜、蒋今生、许良然、颜克焯、吴品榆、林天居、金竹微、林冰晶、洪倩、李倩、黄道起、王可旺、吴宗宾、李康好、陈善庆、陈显行、林永财、梅修、姜集慎、林天伟、张传满。

食品包装用塑料编织袋

1 范围

本文件规定了食品包装用塑料编织袋的分类、型号、规格、命名、标识、原材料要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以聚丙烯、聚乙烯和聚酯等树脂为主要原料，经混合、挤出、拉丝、编织、复合、印刷等工艺制成的塑料编织袋（以下简称：食品编织袋）。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
- GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品
- GB 4806.14 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用油墨
- GB 4806.15 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用黏合剂
- GB/T 8946 塑料编织袋通用技术要求
- GB 9685 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准
- GB/T 16422.1 塑料 实验室光源暴露试验方法 第1部分：总则
- GB/T 21302—2007 包装用复合膜、袋通则
- GB 31604.47 食品安全国家标准 食品接触材料及制品纸、纸板及纸制品中荧光性物质的测定

3 术语和定义

GB/T 8946和GB 4806.1界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类、型号、规格、命名、标识

4.1 分类

4.1.1 按袋的层间结构分为涂膜袋、复膜袋、无涂复膜袋。

4.1.2 按内膜袋的形状分为平口袋、长口袋。

4.2 型号、规格

食品编织袋按最大允许装载质量分为LA型、TA型、A型、B型，其规格见表1。

表 1 规格

项 目	型 号			
	LA 型	TA 型	A 型	B 型
最大允许装载质量, kg	10	20	30	50
有效宽度, mm	200~1050			
有效长度, mm	由供需双方协商决定			
经纬密度, 根/100 mm	20、26、32、36、40、46、48, 经密度和纬密度允许不等			
注: 其他规格由供需双方协商				

4.3 命名、标识

食品编织袋的命名与标识应符合GB 4806.1和GB/T 8946的相关规定。

5 原材料要求

- 5.1 食品接触用塑料材料及制品中树脂应符合 GB 4806.7 的规定。
- 5.2 食品接触用纸应符合 GB 4806.8 的规定。
- 5.3 食品接触材料及制品用添加剂应符合 GB 9685 及相关公告的规定。
- 5.4 油墨应符合 GB 4806.14 的规定。
- 5.5 黏合剂应符合 GB 4806.15 的规定。
- 5.6 其它原材料应符合相应的食品安全国家标准的规定。

6 技术要求

6.1 外观质量

应符合表 2 的规定。

表 2 外观质量

项 目	要 求
感官	色泽正常, 无异臭、不洁物等
浸泡液	迁移试验所得浸泡液无浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变
断丝	经、纬扁丝交错处不应同时断丝
清洁	油或其他明显污点, 每平方米内 50mm ² 以下的不应多于 3 处, 50mm ² 以上的不应有
涂膜	涂膜袋不应渗水
粘合	不应渗水
褶皱	不应有使涂膜层或复膜层破裂的褶皱
切断	应无散边
缝合	应无缝线脱针、断线、未缝住卷折边现象; 袋缝线两端至少留 30 mm 线套或回针 20 mm 以上
印刷	不允许有内容错误, 同批次产品不应存在明显色差、花版、漏印、错位、倾斜

6.2 允许偏差

6.2.1 应符合表 3 的规定。

表 3 允许偏差

项 目	允许偏差
有效宽度, mm	±10
有效长度, mm	±10
经密度, 根/100 mm	-1
纬密度, 根/100 mm	-1
袋的单位面积质量偏差, %	±5

6.2.2 装配后,平口袋的内膜袋开口端应与外袋齐平,长口袋的内膜袋开口端应超出外袋不少于 30 mm。

6.3 物理性能

应符合表 4 的规定。

表 4 物理性能

类别	项目		要求			
			LA 型	TA 型	A 型	B 型
无涂复膜袋	拉伸负 荷, N/50 mm	经向	≥380	≥500	≥615	≥715
		纬向	≥360	≥480	≥585	≥685
		缝底向	≥185	≥240	≥290	≥340
		粘合向	≥250	≥300	≥350	≥400
		阀口向 ^a	≥300	≥350	≥400	≥450
涂膜袋、复膜袋		经向	≥400	≥520	≥635	≥735
		纬向	≥380	≥500	≥605	≥705
		缝底向	≥200	≥270	≥300	≥350
		粘合向	≥250	≥300	≥350	≥400
		阀口向 ^a	≥300	≥350	≥400	≥450
涂膜袋、复膜袋	剥离力, N/30 mm		≥3.0			
复膜袋	穿刺强度, N		> 30			

^a 仅适用于阀口袋

6.4 耐热性能

应符合GB/T 8946 的规定。

6.5 跌落性能

应符合GB/T 8946 的规定。

6.6 抗紫外线性能

应符合GB/T 8946 的规定。

6.7 理化指标

理化指标应符合GB 4806.7 的规定。不应检出荧光增白剂。

7 试验方法

7.1 外观质量

按GB 4806.7和GB/T 8946 规定的方法进行试验。

印刷质量试验应在温度(23±5)℃,相对湿度50%~75%条件下,在无紫外光照射环境中放置8 h后,目测和用分度值为1 mm的钢直尺测量。

7.2 允许偏差

7.2.1 有效宽度和有效长度偏差

按GB/T 8946 规定的方法进行试验。

7.2.2 经密度和纬密度偏差

按GB/T 8946 规定的方法进行试验。

7.2.3 袋的单位面积质量偏差

按GB/T 8946 规定的方法进行试验。

7.2.4 内膜袋长度

将装配好内膜袋的食品编织袋摊平，用分度值为1mm的钢直尺，在中间和中间离两边一半的三处测量内膜袋超出外袋部分的长度。

7.3 物理性能

7.3.1 试验条件

按GB/T 8946 的规定，对样袋进行状态调节、取样，并设定好试验设备及条件。

7.3.2 拉伸负荷

按GB/T 8946 规定的方法进行试验。

7.3.3 剥离力

按GB/T 8946 规定的方法进行试验。

7.3.4 穿刺强度

按GB/T 21302—2007中6.5.5规定的方法进行试验。

7.4 耐热性能

按GB/T 8946 规定的方法进行试验。

7.5 跌落性能

按GB/T 8946 规定的方法进行试验，跌落高度为1.3 m。

7.6 抗紫外线性能

按GB/T 8946 规定的方法进行试验。

7.7 理化指标

按GB 4806.7 规定的方法进行试验。荧光增白剂按GB 31604.47规定的方法进行试验。

8 检验规则

8.1 组批

同配方、同规格、同一投料的产品为一批，每批不超过15万条。

8.2 抽样

8.2.1 出厂检验样品应从每批随机抽样至少 30 条，型式检验样品应从出厂检验合格的同批次产品中抽取至少 30 条。经过袋的外观质量、允许偏差检验后，合格的样品可用于其他项目检验。

- 8.2.2 袋的外观质量、允许偏差每批随机抽样 30 条。
- 8.2.3 物理性能每批随机抽样 3 条。
- 8.2.4 耐热性能每批随机抽样 2 条。
- 8.2.5 跌落性能每批随机抽样 6 条。
- 8.2.6 抗紫外线性能每批随机抽样数量应符合 GB/T 16422.1 的规定。
- 8.2.7 理化指标每批随机抽样 1 条。

8.3 出厂检验

- 8.3.1 每批食品编织袋应经质量检验部门出厂检验合格，并附有产品质量合格证后方可出厂。
- 8.3.2 出厂检验项目包括外观质量、允许偏差、拉伸负荷、剥离力、跌落性能。
- 8.3.3 外观质量和允许偏差每批抽取 30 条样袋中有 26 条及以上符合要求，即判定合格。
- 8.3.4 力学性能和跌落性能全部符合时，判定出厂检验合格，有一项或以上不符合时，应加倍取样对不符合项目进行复检，若复检结果全部符合，则判定为合格。

8.4 型式检验

- 8.4.1 有下列情况之一时，应当进行型式检验：
 - a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
 - b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
 - c) 正常生产时，每年进行一次检验；
 - d) 产品停产半年后，恢复生产时；
 - e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。
- 8.4.2 型式检验项目为全部项目。
- 8.4.3 外观质量、允许偏差每批抽取 30 条样袋中有 26 条及以上符合要求，即判定合格。
- 8.4.4 力学性能、耐热性能、跌落性能、抗紫外线性能、理化指标全部符合时，判定型式检验合格，反之判定型式检验不合格。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

外包装上应有“食品包装用”或类似用语，标注产品名称、产品规格、厂名、厂址、电话、数量、批号、执行标准号、生产许可证编号、出厂日期、贮存期限、贮存条件、相关法规或标准的符合性声明等。

9.2 包装

- 9.2.1 包装应牢固，适应于运输需要。
- 9.2.2 每件中包装条数可由供需双方协商决定。
- 9.2.3 每件产品中应有产品合格证。

9.3 运输

- 9.3.1 搬运产品时严禁在地上拖拉、滚动、抛卸，运输过程中产品应按横向或纵向一字排开累加码垛。
- 9.3.2 雨雪天气时应在雨棚或室内进行产品装卸，并做好遮盖保护。
- 9.3.3 产品装卸前应确保运输车辆干净卫生，无坚韧面突出等可能造成产品磨损破包的情况。

9.3.4 产品运输过程中应避免阳光直射或雨淋，严格禁止运输车辆经过有强烈腐蚀性气体地区或跟有害物质材料等混运，保证产品在运输过程中不会遭到污染。

9.4 贮存

9.4.1 应置于阴凉、洁净、干燥、通风良好、无阳光直射的室内贮存，并远离火源、热源，注意防潮、防虫。

9.4.2 存放位置应离地不少于 10 cm，离墙不少于 50 cm。

9.4.3 保质期应不少于 6 个月，有抗紫外线功能的产品保质期应不少于 3 个月。

9.4.4 贮存期从出厂日期起，宜不超过 12 个月。
