

团 体 标 准

T/QGCML XXXX—XXXX

抗静电双层气泡袋

Anti-static double layer bubble bag

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 技术要求 1

5 试验方法 2

6 检验规则 2

7 标志、包装、运输和贮存 3

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。

本文件由苏州大喜包装科技有限公司提出。

本文件由全国城市工业品贸易中心联合会归口。

本文件起草单位：苏州大喜包装科技有限公司。

本文件主要起草人：

抗静电双层气泡袋

1 范围

本文件规定了抗静电双层气泡袋的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于抗静电双层气泡袋的生产和检验。

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/T 191 包装储运图示标志

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 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 31838.2 固体绝缘材料 介电和电阻特性 第2部分：电阻特性(DC方法) 体积电阻和体积电阻率

QB/T 1259 聚乙烯气垫薄膜

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 外观

4.1.1 应外观整洁、色泽均匀，无破损，气泡膜卷材收卷整齐。

4.1.2 气泡应饱满，无串气现象，坏泡率低于千分之五。

4.1.3 气泡袋封口应整齐、牢固、易开口。

4.1.4 印刷类产品应字迹图案清晰，图案误差不超过± 0.6 cm。

4.2 尺寸偏差

产品实际尺寸与标示尺寸相符，允许偏差为±5 %。如有特殊要求，可根据顾客要求而定。

4.3 封边牢度

经测试后，封边处应无爆边现象。

4.4 拉伸强度

横向应≥6.0，纵向应≥4.5。

4.5 抗静电性

表面电阻率应为 $10^6 \sim 10^{11} \Omega$ 。

4.6 压缩试验

经压缩试验后，不应有破损和瘪泡现象。

5 试验方法

5.1 外观

在自然光线下，以目测进行检验。

5.2 尺寸偏差

用标准的游标卡尺或卷尺进行测量

5.3 封边牢度

将气泡袋沿封边处用手撑，封边处不应爆开。

5.4 拉伸强度

按 GB/T 1040.3 的规定进行。

5.5 抗静电性

按 GB/T 31838.2 的规定进行。

5.6 压缩试验

按 QB/T 1259 的规定准备压缩试验，试验结果以 3 个试样均无破损和瘪泡为合格。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。

6.3.2 出厂检验项目包括本文件中的外观、尺寸偏差。

6.3.3 出厂检验应进行全数检验，因批量大，进行全数检验有困难时可实行抽样检验，抽样检验方法按 GB/T 2828.1 计数抽样检验程序一次性抽样方案的规定进行，检验水平为 II。接收质量限(AQL)取 6.5；根据表 1 抽取样本。

表 1 抽样数量及判定组

| 批量范围 | 样本数 | 接收数 (Ac) | 拒收数 (Re) |
|-----------|-----|----------|----------|
| 26~50 | 8 | 1 | 2 |
| 51~90 | 13 | 2 | 3 |
| 91~150 | 20 | 3 | 4 |
| 151~280 | 32 | 5 | 6 |
| 281~500 | 50 | 7 | 8 |
| 501~1200 | 80 | 10 | 11 |
| 1201~3200 | 125 | 14 | 15 |

| 批量范围 | 样本数 | 接收数 (Ac) | 拒收数 (Re) |
|----------------|-----|----------|----------|
| ≥3201 | 200 | 21 | 22 |
| 注：26 件以下应全数检验。 | | | |

6.3.4 判定规则

样本中发现不合格数小于等于表 1 规定的接收数(Ac)，则判定该批产品合格；若样本中发现的不合格数大于等于表 1 规定的拒收数(Re)，可用备用样品或在原批次中加一倍抽样，进行复检，复检结果合格的，该批次判为合格，复检结果仍不合格的，该批次判为不合格。

6.4 型式检验

6.4.1 有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定；
- b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出要求时。

6.4.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。

6.4.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

6.4.4 判定规则

当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 销售标志应至少含有以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 商品责任单位名称及地址；
- c) 产品净含量；
- d) 生产日期（限用日期）及保质期；
- e) 执行标准号；
- f) 产品合格标识。

7.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

7.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

7.2 包装

产品包装应保证产品不受损伤，应防尘、防震，便于运输和贮存。如客户有特殊要求，按合同有关规定进行。包装箱内应放入产品合格证及使用说明书。

7.3 运输

产品在运输过程中应轻拿轻放，防止剧烈冲击、振动、阳光曝晒和雨淋。不得与挥发性溶剂及腐蚀性物品混运。

7.4 贮存

产品应贮存在通风良好、干燥的室内，避免重压及污染。产品的堆码高度不应过高，严禁与有毒、易燃、易爆及易挥发物品混放在同一仓库。
