

BB

中华人民共和国包装行业标准

BB/T XXXXX—201x

包装容器 站立袋

packaging container standing pouch

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本标准由中国包装联合会提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会（SAC/TC49）归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

本标准为首次发布。

包装容器 站立袋

1 范围

本标准规定了站立袋的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。本标准适用于盛装液体食品、日用品的站立袋。功能类似的站立袋可参考使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。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 1037 塑料薄膜和片材透水蒸气性试验方法 杯式法
- GB/T 1038 塑料薄膜和薄片气体透过性试验方法 压差法
- GB/T 1040.3 塑料 拉伸性能的测定 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 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境
- GB 9685-2016 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 31604.30-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 邻苯二甲酸酯的测定和迁移量的测定
- GB 31604.23-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 复合食品接触材料中二氨基甲苯的测定
- GB 4806.8-2016 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品
- GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂
- GB 4806.1-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
- GB 5009.156-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验预处理方法通则
- 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 凹版装潢印刷品
- GB/T 17497 柔性版装潢印刷品
- GB/T 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法
- 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
- 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试验方法
- GBT 10004-2008 包装用塑料复合膜、袋 干法复合、挤出复合
- GB/T 17876-1999 塑料防盗瓶盖
- GB/T 15171-1994 软包装件密封性能试验方法

3 术语与定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 站立袋

由塑料、铝箔、纸张等一种或多种材料，经复合制成，在不依托其它物体支撑的情况下，袋体能保持站立的复合膜软包装袋。

4 产品分类

4.1 站立袋按照外观样式分为:带导管嘴站立袋、无导管嘴站立袋。

4.2 站立袋按用途可分为：液体食品包装用站立袋和日用化工包装用站立袋。

4.3 产品按材料结构分为三类。

产品材质结构分类见表1。

表1 产品材料结构分类

种类	材料结构
I 类	由一层或两层材料复合而制成
II 类	由三层材料复合而制成
III类	由四层及以上材料复合而制成

5 5 要求

5.1 尺寸偏差

5.1.1 袋尺寸偏差

袋的尺寸偏差应符合表2的要求。

表2 袋的尺寸偏差

项目		偏差值
长度偏差，mm	袋长≤400	±3
	袋长≥400	±5
宽度偏差，mm		±2
折边宽度偏差，%		±10
厚度偏差，%		±10
热封宽度偏差，mm	封边宽度≤5	±1
	5<封边宽度≤12	±2
	12<封边宽度≤20	±3
	20<封边宽度≤50	±4

5.1.2 导管嘴、防盗密封盖的尺寸偏差

导管嘴、防盗密封盖的尺寸偏差应符合表3的要求。

表3 导管嘴、防盗密封盖的尺寸偏差

项 目	指 标, mm
导管口内径偏差	≤ 0.20
导管嘴、密封盖配合偏差	≤ 0.30

5.1.3 印刷图案的尺寸偏差

凹版印刷图案的尺寸偏差应符合GB/T 7707 的规定。

柔版印刷图案的尺寸偏差应符合GB/T 17497 的规定。

5.2 外观质量

5.2.1 无污染、无尘埃。

5.2.2 印刷图案清晰完整，无明显变形和色差，无残缺和错印。

5.2.3 站立袋表面平整、无皱褶、无孔洞、无裂纹、无气泡、无分层和无缺损。

5.2.4 站立袋封合处应平直、无气泡。

5.2.5 灌装内容物后站立袋应能直立。

5.2.6 管盖的外观应符合表4的要求。

表4 防盗密封盖的外观要求

项目	要求
产品表面	成型饱满，结构完整，表面光滑，无明显收缩、气泡、毛边、缺损
色泽	色泽均匀
污染	无黑点，无锈迹、油污等外来附着物，无明显异味
防盗环(条)	防盗环(条)与盖身有连接桥相连，连接桥无破坏
印刷	防盗密封盖印刷色调分明、清晰，顶面印刷图案中心对防盗密封盖外径中心的图案位置偏差值不大于1.5mm

5.3 物理机械性能

5.3.1 袋体物理机械性能应符合表5的要求。

表5 袋体物理机械性能

项目		要求					
		食品用站立袋			日化产品用站立袋		
		I	II	III	I	II	III
拉伸强度, Mpa	纵向	≥ 30	≥ 40	≥ 50	≥ 30	≥ 40	≥ 50
	横向	≥ 20	≥ 30	≥ 40	≥ 20	≥ 30	≥ 40
剥离强度(内层), N/15mm		≥ 1.2	≥ 3.0	≥ 5.5	≥ 1.2	≥ 3.0	≥ 5.5
热合强度, N/15mm		≥ 30	≥ 50	≥ 70	≥ 30	≥ 50	≥ 70
氧气透过率, $\text{cm}^3/(\text{m}^2 \cdot 24\text{h} \cdot 0.1\text{MPa})$		≤ 200	≤ 80	≤ 0.5	≤ 200	≤ 120	≤ 120

水气透过率, $\text{g}^3/(\text{m}^2 \cdot 24\text{h})$	≤ 50	≤ 20	≤ 1	≤ 50	≤ 20	≤ 5
---	-----------	-----------	----------	-----------	-----------	----------

5.3.2 导管嘴、密封防盗环(条)物理性能应符合表6的要求。

表6 导管嘴、密封盖防盗环(条)物理性能

项 目		指 标
封盖性能		封盖后盖身及防盗环(条)不变形、不断裂
防盗性能		开启后再封时, 连接桥应有明显破坏
开启和扭断力矩	导管嘴内径 ≤ 10	$>0.25 \quad <1.5 \text{ N} \cdot \text{m}$
	导管嘴内径 ≤ 20	$>0.3 \quad <2.5 \text{ N} \cdot \text{m}$
	导管嘴内径 >20	$>0.3 \quad <3.0 \text{ N} \cdot \text{m}$

5.4 密封性能

密封性能应符合表7的要求。

表7 密封性能

袋型	分类	真空 KPa	要求
无导管嘴站立袋	I	30	无连续的气泡产生及开封检查时无水渗入
	II	60	
	III	90	
带导管嘴站立袋	I	30	
	II	50	
	III	80	

5.5 袋的耐压性能

袋的耐压性能应符合表8的要求。

表8 袋的耐压性能

袋与内容物总质量 g	负荷 N			要求
	I	II	III	
≤ 30	50	80	400	无渗漏、不破袋
$>30 \quad \leq 100$	80	120	500	
$>100 \quad \leq 400$	100	200	650	
>400	150	300	1000	

5.6 袋的跌落性能

袋的跌落性能应符合表9的要求。

表9 袋的跌落性能

袋与内容物总质量 g	跌落高度 mm			要求
	I	II	III	无渗漏、不破袋
≤ 100	800	1000	1500	

>100 ≤400	500	600	1200	
>400	300	400	800	

5.7 卫生性能

卫生性能应符合国家法律法规及相关卫生标准规定。

6 试验方法

6.1 试样调节和试验的标准环境

按 GB/T 2918 规定的标准环境和正常偏差范围进行，状态调节时间为不小于4h，并在此条件下进行试验。

6.2 外观

在自然光线下目测；凹版印刷质量按 GB/T 7707的规定进行、柔版印刷质量按GBT 17497.2-2012 的规定进行。

6.3 尺寸偏差

6.3.1 长度、宽度偏差

按 GB/T 6673 规定进行。

6.3.2 厚度偏差

按 GB/T 6672 规定进行。

6.3.3 袋的封边宽度偏差

用精度不低于 0.5 mm 的量具检验。

6.4 物理机械性能

6.4.1 拉断力及断裂伸长率

按 GB/T 1040.3 的规定进行，选定试样为长条型。长度为≥150mm，宽为 15mm。空载速度为（250±25）mm/min，拉断力 P 为断裂时的最大负荷，结果以每组 5 个试样算术平均值表示，取两位有效数字。

6.4.2 剥离强度

按 GB/T 8808 的规定进行。

6.4.3 热合强度

按 QB/T 2358 的规定进行。

6.4.4 氧气透过量

按 GB/T 1038 规定进行。

6.4.5 水蒸气透过量

按 GB/T 1037 的规定进行。

6.5 密封性能

按 GB/T 15171 软包装件密封性能的试验方法的规定进行

6.6 袋的耐压性能

按 GB/T 10004-2008 标准中 6.6.8 条规定进行。

6.7 袋的跌落性能

按 GB/T 10004-2008 标准中 6.6.9 条规定进行。

6.8 卫生性能

卫生性能应符合国家法律法规及相关卫生标准进行

7 检验规则

7.1 组批

产品以批为单位进行检验，以同一品种、同一规格、同一工艺、同一原料连续生产的产品为一批。最长生产时间不超过 7 天为一批，袋的最大批量不超过 1500000 只。

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、剥离力、热封强度、气密性、耐压性能、跌落性能。

7.2.2 型式检验

型式检验项目为技术要求中规定的全部项目，有下列情况之一者应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定时；
- b) 原材料及工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 正常生产时，卫生性能可每年进行一次检验，其余项目每半年进行一次。

7.3 抽样

按 GB/T 2828.1 标准中 规定进行。

7.4 判定规则

按GB/T 2828.1 标准中规定进行。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

产品的每件包装内外应附有合格证或标签，并说明下列内容：产品名称、规格、执行标准号、生产

企业名称、地址、数量（或重量）、生产日期（或生产批号）、检验章等。

8.2 包装

一般采用瓦楞纸箱内衬塑料薄膜，也可由供需双方商定。

8.3 运输

运输中应防止机械碰撞和接触锐利物体，轻装轻卸，避免日晒、雨淋，并不受污染。

8.4 贮存

产品应贮存在清洁、卫生、通风的库房内，远离热源，并不得堆放过高，产品贮存期自生产日期起为1年。
