

T/AHFIA

安徽省食品行业协会团体标准

T/AHFIA XXX—XXXX

食品包装用复合膜袋生产技术规程

Laminated films and pouches for food packaging—Code of practice for production

(工作组讨论稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

安徽省食品行业协会

发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由安徽省食品行业协会提出并归口。

本标准起草单位：XXXXXX。

本标准主要起草人：XXXXXX。

食品包装用复合膜袋生产技术规程

1 范围

本标准确立了食品包装用复合膜袋的生产程序，规定了厂区环境、厂房和设施、设备、人员的基本要求及原料控制、彩印、复合、熟化、分切、制袋、包装等阶段的操作指示，描述了质量控制过程记录等追溯方法。

本标准适用于食品包装用复合膜袋的生产。

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 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

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 23887 食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范

3 生产程序

原料薄膜→彩印→复合→熟化→分切→制袋→包装。

4 操作指示

4.1 基本要求

厂区环境、厂房和设施、设备、人员要求应符合 GB/T 23887 的规定。

4.2 原料控制

4.2.1 原材料应符合国家法律法规或标准要求。聚对苯二甲酸乙二醇酯树脂、聚丙烯树脂、尼龙薄膜、聚乙烯树脂、聚酰胺树脂、偏氯乙烯-氯乙烯共聚树脂应符合 GB 4806.6 的规定。添加剂应符合 GB 9685 及国家相关规定。

4.2.2 应选择符合国家相关规定的原辅料供应商。进货时应索取原辅料供应商检验合格证明或报告，保存期限 2 年（或）以上。

4.2.3 应按规定对采购的原辅料进行验货。不合格的原辅料不得使用并由授权人员批准按有关规定及时处理、记录在案。

4.2.4 原辅料的贮存应根据物理和化学特性，选择合适的贮存条件分别贮存。待检、合格、不合格原辅料应分区存放。有毒有害物料、易燃易爆物料应单独存放，明确标识，并由专人保管。

4.3 彩印

4.3.1 将半成品膜卷置于放料架上，冲击面和彩印面相符，从放料卷牵引膜片至收料卷架。低速运转，调整张力，操作压印滚筒牵引张力，收卷张力，使膜片在行走过程中张力适当，使彩印与收料速度同步。

4.3.2 走料平稳后倒油墨让印版滚筒半浸入油墨。低速进行试印，调整对版机构，使图案准确套准，图案清晰。

4.3.3 压力：0.4N-0.6N，前张力：0.2N-0.4N、后张力：1N-1.5N。

4.4 复合

4.4.1 打开复合机，压力控制在 2 Kg 左右，张力控制在 3 Kg 左右，前转速控制在 10~15，上过胶水的料子到达后进料处时，停主机，加被复合料，把后区放卷张力控制在 3 Kg 左右，收卷控制在 3.2 Kg 左右，再开动主机，慢慢加快主机速度，使转速控制在 80 m/min 左右。

4.4.2 复合好一卷料后，对复合膜进行检验，检验合格在卷料贴上标识（规格型号、日期、重量等）后进入熟化工序。

4.5 熟化

将复合合格的产品放入熟化室在一定的温度（55℃~60℃）下使粘合剂进一步充分反应。到达熟化时间（48h~72h），取出复合膜卷检验外观质量，检验合格的进入分切工序。

4.6 分切

4.6.1 把所需分切的料子放到分切机上分切。张力控制在 0.5 Kg 左右，速度控制 300~500 转/分钟。

4.6.2 对分切薄膜进行检验并称好重量、做好记录，检验合格的产品进入制袋工序。

4.7 制袋

4.7.1 根据料子的型号，袋子尺寸，速度，确定合适的温度。

4.7.2 打开制袋机，切除剩余废边，注意三边牢度和光洁度，做到三边牢固结实，袋光洁无杂物，对边整齐无拉丝，打撕口位置符合要求。

4.7.3 根据袋子的规格尺寸，制袋长、宽误差控制在±2mm，控制制袋速度一般情况下每分钟出袋数不少于 30 个，也不能多于 100 个，每 100 个袋中必须测试一次牢固度进行首件检验并作好相应的记录。制袋经检验合格后包装入库。

4.8 包装

应符合 GB/T 23887 的规定。

5 质量控制过程记录

5.1 质量控制

5.1.1 应有相应的质量管理部门，负责食品包装用复合膜、袋产品生产全过程的质量管理和检验，对产品质量具有否决权。

5.1.2 应识别工艺过程质量安全的危害因素，设定彩印、复合、熟化过程为关键控制点，并制定控制措施。

5.1.3 生产过程中质量管理结果若发现异常现象，应迅速追查原因，并妥善处理。

5.1.4 应按规定开展过程检验，应根据工艺规程的有关参数要求，对过程产品进行检验。

5.1.5 应根据标准要求对所生产产品进行型式试验。如有委托检验项目，应委托具有法定检验资质的机构进行检验

5.1.6 应按相应标准要求随机抽样对产品进行出厂检验，对合格产品出具产品检验合格证明。

5.1.7 应根据不合格品管理制度，对检验不合格的产品，按规定做出相应处置。

5.1.8 应制定成品留样保存计划，保存时间应不短于成品标示的保质期。

5.2 记录

5.2.1 应建立生产过程质量管理记录制度。应及时将整个生产过程中形成的文案资料按类别整理归档，并妥善保存所有资料，包括原料查验、生产过程、质控记录、检验记录等资料，确保生产过程的可追溯性。

5.2.2 记录应保留两年（或）以上。
