



Q/STJJ

汕头市佳景印务有限公司企业标准

Q/STJJ 1—2023

代替Q/STJJ 1-2019

企业标准信息公共服务平台
公开
2025年03月20日 12点41分

复合包装膜、袋

企业标准信息公共服务平台
公开
2025年03月20日 12点41分

2023-04-20 发布

2023-05-20 实施

汕头市佳景印务有限公司 发布



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。

本文件由汕头市佳景印务有限公司提出并起草。

本文件主要起草人：蔡黎明、林余成。

本文件于 2019 年 01 月 28 日首次发布，于 2023 年 04 月 20 日第一次修订。

本文件有效期至 2026 年 05 月 19 日。

企业标准信息公共服务平台
2025年03月20日 12点41分

企业标准信息公共服务平台
公开
2025年03月20日 12点41分



复合包装膜、袋

1 范围

本文件规定了复合包装膜、袋的分类与命名、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、使用说明书、包装、运输和贮存等内容。

本文件适用于以双向拉伸聚丙烯薄膜（BOPP）、双向拉伸聚丙烯哑光薄膜（MOPP）、未拉伸聚丙烯薄膜（CPP）、未拉伸聚丙烯镀铝薄膜（VMCPP）、双向拉伸聚酯薄膜（PET）、聚乙烯薄膜（PE）、聚酯镀铝薄膜（VMPET）、纸（PAPER）、聚酰胺薄膜（PA）与铝箔（AL）为基材，经干法复合、印刷等工艺加工制作而成的复合包装膜、袋（以下简称复合膜、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/T 191	包装储运图示标志
GB/T 1037	塑料薄膜和片材透水蒸气性试验方法 杯式法
GB/T 1038.1	塑料制品 薄膜和薄片气体透过性试验方法 第一部分：差压法
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 2918	塑料 试样状态调节和试验的标准环境
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 4806.13	食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品
GB/T 5296.1	消费品使用说明 第1部分：总则
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 8808	软质复合塑料材料剥离试验方法
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 10004	包装用塑料复合膜、袋 干法复合、挤出复合
GB/T 30643	食品接触材料及制品标签通则
GB 31604.1	食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验通则
GB 31604.2	食品安全国家标准 食品接触材料及制品 高锰酸钾消耗量的测定
GB 31604.7	食品安全国家标准 食品接触材料及制品 脱色试验
GB 31604.8	食品安全国家标准 食品接触材料及制品 总迁移量的测定
GB 31604.9	食品安全国家标准 食品接触材料及制品 食品模拟物中重金属的测定
GB 31604.19	食品安全国家标准 食品接触材料及制品 己内酰胺的测定和迁移量的测定
GB 31604.23	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 31604.45	食品安全国家标准 食品接触材料及制品 异氰酸酯的测定
QB/T 2358	塑料薄膜包装袋热合强度试验方法



3 分类与命名

3.1 产品按复膜基材的不同分为：

A类：BOPP/CPP、BOPP/VMCPP、BOPP/PET、PET/PE、PET/VMCPP、VMPET/PE、PA/VMCPP、CPP/PET。

B类：BOPP/PET/CPP、BOPP/PET/PE、BOPP/VMPET/CPP、BOPP/VMPET/PE、MOPP/VMPET/PE、PET/PET/CPP、PET/PET/PE、PET/VMPET/CPP、PET/VMPET/PE、BOPP/PAPER/CPP。

C类：BOPP/PET/VMPET/CPP、BOPP/PET/VMPET/PE、BOPP/PET/AL/CPP、BOPP/PET/AL/PE、PA/PET/PE、BOPP/VMPET/PA/PE、BOPP/AL/PA/PE、PA/AL/PA/CPP、PA/AL/PA/PE、PET/PA/AL/PE。

注：以上产品以内膜（接触食品层）为基准。

3.2 产品按形状不同分为：

a)膜类：卷筒型，也可按用户要求而定。

b)袋类：拉链袋、双边封袋、三边封袋、双边立体袋、中封袋、中封立袋，也可按用户要求而定。

4 要求

4.1 原辅料要求

4.1.1 应符合相应的国家标准、行业标准和有关规定。

4.1.2 原料树脂不得使用回收料，原料树脂应符合 GB 4806.7 的要求。

4.1.3 使用的添加剂应符合 GB 9685 要求及相关公告的规定。

4.2 外观要求

外观要求应符合表 1 规定。

表 1

项 目	要 求	
	复合膜	复合袋
一般要求	表面清洁，无污染、无可见杂质	
折皱	允许有轻微间断折皱，但不得多于产品总面积的5%	
气泡	不明显	
划伤、烫伤、穿孔、异味、粘连、异物、分层、脏污	不允许	
热封部位	---	平整、无虚封
袋面	---	基本平整
膜卷松紧	搬动时不出现膜间滑动	
膜卷暴筋	允许有不影响使用的轻微暴筋	
膜卷端面不平整度	≤3mm	



4.3 尺寸偏差

4.3.1 袋的长度、宽度、总厚度或各层厚度由供需双方商定，尺寸偏差应符合表 2 规定。

表 2

袋宽度, mm	指 标			
	厚度偏差, %	长度偏差, %	宽度偏差, mm	袋体热合宽度偏差, %
≤100	±10	±5	±2	±20
101~400			±3	
>400			±5	

4.3.2 膜的长度、宽度、总厚度或各层厚度由供需双方商定，尺寸偏差应符合表 3 规定。

表 3

膜宽度, mm	指 标			
	厚度偏差, %	长度偏差, %	宽度偏差, mm	分切位置偏差, mm
≤100	±10	±5	±2	±1
101~400			±3	
>400			±5	

4.4 印刷质量

应符合 GB/T 7707 中的有关规定。

4.5 物理机械性能

物理性能应符合表 4 规定

表 4

项 目		指 标		
		A 类	B 类	C 类
拉断力, N/15mm	纵横向, N	≥ 20	≥ 20	≥ 30
断裂伸长率, %	纵横向, %	≥ 15	≥ 15	≥ 20
剥离力/ N/15mm	纵向, N	≥ 0.3	≥ 0.6	≥ 1.0
热合强度, N/15mm		≥ 7	≥ 7	≥ 8
氧气透过量, [cm ³ / (m ² ·24h·0.1MPa)]		≤1500		
水蒸气透过量, [g/ (m ² ·24h)]		≤15		
袋的跌落性能		应符合表 5 规定		
袋的耐压性能		应符合表 6 规定		

4.6 袋的跌落性能

袋的跌落性能见表 5。



表 5

袋与内容物总质量, g	跌落高度, mm	要求
≤250	1000	无渗漏、无破裂
251~500	800	
501~1000	600	
>1000	500	

4.7 袋的耐压性能

袋的耐压性能见表 6。

表 6

袋与内容物总质量, g	负荷, N	要求
≤250	200	不破裂、无渗漏
251~500	300	
501~1000	400	
>1000	450	

4.8 卫生性能

复合包装膜、袋的卫生性能应符合 GB 4806.7、GB 4806.13 的规定。

4.9 溶剂残留量

总量≤5.0mg/m²，其中苯类溶剂≤0.5mg/m²。

4.10 特定迁移总量（以异氰酸酯根计）

应符合 GB 9685 的规定。

5 试验方法

5.1 试样状态和试验环境

按 GB/T 2918 规定的标准环境和正常偏差范围进行，温度为（23±2）℃，相对湿度为（50±10）%，状态调节时间不小于4h，并在此条件下进行试验。

5.2 取样

取样包装应完整无损，取样数量须足够完成试验项目。膜卷取样时去掉表面三层，再沿膜卷的宽度方向切割取样。

5.3 外观

按 GB/T 10004 的规定进行。

5.4 尺寸偏差

5.4.1 长度和宽度、袋体热合宽度偏差

复合膜、袋长度和宽度偏差按 GB/T 6673 的规定进行。



5.4.2 厚度偏差

复合膜、袋厚度偏差按 GB/T 6672 的规定进行。

5.4.3 袋体热合宽度偏差

按 GB/T 10004 的规定进行。

5.4.4 膜分切位置偏差

按 GB/T 10004 的规定进行。

5.5 印刷质量

按 GB/T 7707 的规定进行。

5.6 物理机械性能

5.6.1 拉断力和断裂伸长率

按 GB/T 1040.3 的规定进行，试样采用长条形，长度为150mm，宽度为15mm，标距为 100mm，试验（空载）速度为200(±25)mm/min。

5.6.2 剥离力

按 GB/T 8808 的规定进行。

5.6.3 热合强度

按 QB/T 2358 的规定进行。膜的热封方法、条件由供需双方商定。

5.6.4 氧气透过量

按 GB/T 1038.1 的规定进行。试验时将热封面朝向低压侧。

5.6.5 水蒸气透过量

按 GB/T 1037 的规定进行。试验条件为温度(38±0.6)℃，相对湿度90%±2%，试验时将热封面朝向湿度低的一侧。

5.6.6 跌落性能

跌落高度按表5规定，并按 GB/T 10004 的规定进行。

5.6.7 耐压性能

耐压负荷按表6规定，并按 GB/T 10004 的规定进行。

5.7 卫生指标检验

按 GB 31604.1、GB 31604.2、GB 31604.7、GB 31604.8 和 GB 31604.9 的规定执行，其中二氨基甲苯按 GB 31604.23的规定进行。

5.8 溶剂残留量

按 GB/T 10004 的规定进行。

5.9 制品特定迁移量测定

按 GB 31604.45 的规定进行。



6 检验规则

6.1 产品须经过生产厂检验部门检验合格，并出具产品合格证后方可出厂。

6.2 以同一品种、同一规格的产品为一批。每批膜不超过 50000m，袋不多于 1000000 只。每批膜料产品随机抽取 5 m²作为样品检验，取样时应去除卷膜外层至少 3m，每批袋产品随机抽取样品袋不少于 20 只。

6.3 产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.4 出厂检验项目包括外观要求、尺寸偏差、印刷质量、拉断力、断裂伸长率。

6.5 型式检验

型式检验项目为本标准要求的全部项目。

6.5.1 在下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品的试制定型鉴定时；
- b) 工艺、原材料有较大改变，可能影响产品质量时；
- c) 正常生产每年至少进行二次；
- d) 长期停产后恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.5.2 型式检验样品应在出厂检验合格品中随机抽取。

6.6 判定规则

若检验结果中出现卫生指标、溶剂残留量项目不合格，则判定为该批产品不合格；若外观、尺寸偏差、物理性能等项目不合格时，允许在同批产品加倍数量抽样，对不合格项目进行复检，并以复检结果为准。

7 标签、标志、使用说明书

7.1 标签、标志

产品包装上应有标签、标志，并标明产品名称、规格、材质、厂名、厂址、执行标准号、生产日期（或批号）。对用于包装食品的复合包装膜、袋，应标注“食品包装用”标志，并符合 GB/T 30643 的规定。外包装标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 使用说明书

产品使用说明书应符合 GB 4806.1、GB/T 5296.1 中的规定。

8 包装、运输、贮存

8.1 包装

产品内包装材料应符合食品包装材料卫生要求。



8.2 运输

运输工具应清洁、卫生、干燥，并具备防晒、防雨设施。运输过程中严禁重压，不得与有毒、有腐蚀性、有异味的物品混运。

8.3 贮存

产品应贮存于温度不高于40℃通风、干燥、阴凉的仓库中，贮存时不得与有毒、有异味、有腐蚀性或潮湿的物品混放，并远离热源。

8.4 保质期

产品在符合8.3条贮存条件下，保质期为12个月。

企业标准信息公共服务平台
公开
2025年03月20日 12点41分