

BB

中华人民共和国包装行业标准

BB/T 00 X X—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：

# 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的包装用站立袋。

## 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/T 5009.60 食品包装用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯成型品卫生标准的分析方法
- GB/T 5009.119 复合食品包装袋中二氨基甲苯的测定
- 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 包装用塑料复合膜、袋 干法复合、挤出复合
- GB/T 17876 塑料防盗瓶盖

## 3 术语与定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### **站立袋**

袋体由塑料、铝箔、纸张等一种或多种材料，经复合制成，不依托其它物体支撑，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：食品包装用站立袋和日化包装用站立袋
- 4.3 产品按材料结构分为三类，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 要求

### 5.1. 尺寸偏差

5.1.1 袋尺寸偏差 见表 2。

表 2. 袋的尺寸偏差

项目		偏差值
长度偏差 mm	袋长 $\leq$ 400	$\pm 3$
	袋长 $\geq$ 400	$\pm 5$
宽度偏差 mm		$\pm 2$
折边宽度偏差 %		$\pm 10$
厚度偏差 %		$\pm 10$
热封宽度偏差 mm	封边宽度 $\leq 5$	$\pm 1$
	$5 < \text{封边宽度} \leq 12$	$\pm 2$
	$12 < \text{封边宽度} \leq 20$	$\pm 3$
	$20 < \text{封边宽度} \leq 50$	$\pm 4$

5.1.2 导管嘴、防盗密封盖的尺寸偏差

表 3. 导管嘴、防盗密封盖的尺寸偏差

项目	指标 mm
导管口直径偏差	$\leq 0.20$
导管嘴、密封盖配合偏差	$\leq 0.30$

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，不误字意。

5.2.3 站立袋表面平整、无褶皱、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 管盖的外观要求

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. 5 m m

### 5.3. 物理机械性

5.3.1 袋体物理机械性能 符合表 5 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	40
	横向	≥30	≥40	≥50	30	40	40
剥离强度 (内层) N/15 m m		2.5	4.5	6.5	3.0	5.0	7.0
热合强度 N/15 m m		≥40	≥60	≥70	40	70	80
氧气透过率 (cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> ·24 h ·0.1 M Pa)		≤200	≤80	≤0.5	≤200	≤80	≤0.5
水气透过率 (g/m <sup>2</sup> ·24h)		≤50	≤20	≤1	≤50	≤20	≤1

5.3.2 导管嘴、密封防盗环(条)物理性能 符合表 6 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	导管嘴直径≤10	>0.6 <1.2N · m
	导管嘴直径≤20	>0.8 <1.5N · m
	导管嘴直径>20	>1.2 <2.2N · m

### 5.4 密封性能

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

表 7 袋的耐压性能

袋与内容物总质量 g	负荷 N			要求
	I	II	III	
≤250	30	30	40	无渗漏、不破袋
>250≤500	30	40	40	
>500≤1000	40	50	60	
>1000	40	60	70	

### 5.6 袋的跌落性能

产品跌落性能应符合表 5 要求。

表 5 产品跌落性能

袋与内容物总质量 g	跌落高度 mm			要求
	I	II	III	
≤250	1000	1000	1500	无渗漏、不破袋
>250≤500	800	1000	1200	
>500≤1000	600	800	1000	
>1000	500	600	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，选定试样为长条形。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, 取二位有效数字。

#### 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、袋的耐压性能。

##### 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 2828.1-2012 标准中 规定进行。

#### 7.4 判定规则

按 GB/T 2828.1-2012 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。

---