

ICS 85.060
分类号: Y 33
备案号: 39415-2013

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4379—2012

手提纸袋

Portable paper bags

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国造纸工业标准化技术委员会（SAC/TC 141）归口。

本标准起草单位：中国制浆造纸研究院、国家纸张质量监督检验中心、中国造纸协会标准化专业委员会。

本标准主要起草人：邱文伦、黎的非、史记。

手提纸袋

1 范围

本标准规定了手提纸袋的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以纸袋纸、牛皮纸、涂布白纸板、涂布美术印刷纸（铜版纸）、白卡纸等为材料制作的各种手提纸袋，也适用于以纸为基材的各种手提纸袋。

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 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 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 5009.78 食品包装用原纸卫生标准的分析方法

GB 9685 食品容器、包装材料用添加剂使用卫生标准

GB 9687 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准

GB/T 10739 纸、纸板和纸浆试样处理和试验的标准大气条件

GB 11680 食品包装用原纸卫生标准

GB/T 12914 纸和纸板 抗张强度的测定

3 分类

3.1 按材料不同分为纸袋和纸基袋两类，纸袋所用材料有纸袋纸、牛皮纸、涂布白纸板、涂布美术印刷纸（铜版纸）、白卡纸等；纸基袋是以纸材料为基材，外覆聚乙烯（PE）薄膜。

3.2 按功能不同分为普通手提纸袋和食品包装用手提纸袋。

4 要求

4.1 规格尺寸

手提纸袋的外形、尺寸由供需双方协商决定，长度、宽度偏差不应超过±3%，其他部位偏差由供需双方协商决定。

4.2 外观质量

手提纸袋外观应平整，无裂口、皱折、杂质、污迹；印刷应清晰、完整。食品包装用手提纸袋应有食品包装标识。

4.3 物理性能

手提纸袋的物理性能指标应符合表1或订货合同的规定。

表 1

指 标	要 求
封口粘合强度/ (kN/m)	≥2.50
提吊试验	合格
跌落试验	合格

4.4 卫生指标

食品包装用手提纸袋的卫生指标应符合GB 11680的规定；若食品包装用手提纸袋外覆聚乙烯薄膜，则薄膜卫生指标应符合GB 9687的规定。

4.5 原材料

4.5.1 用于制作手提纸袋的原材料应符合相应的纸材料的产品标准。生产食品包装用手提纸袋不应使用有毒有害原材料，不应使用回用原料。

4.5.2 食品包装用手提纸袋印刷所用水性油墨、粘合剂等应符合GB 9685的规定。

5 试验方法

5.1 试样处理和试验的标准大气条件

试样按GB/T 10739进行温湿处理，试验的标准大气条件按GB/T 10739的规定。

5.2 尺寸偏差

将袋摊平，用分度值为1 mm的钢直尺测量长度、宽度。在所需测量部位两个端面各测1次，以最大偏差作为测试结果。

5.3 外观质量

外观质量采用目测检验。

5.4 封口粘合强度

封口粘合强度按GB/T 12914中恒速拉伸法进行测定。任取两个样袋，从每个样袋的底端和侧面各取5条试样进行试验，取样时以粘合处位于试样的中间位置为宜。封口不断而材料断时，封口强度以材料断裂时抗张强度表示。分别计算底端和侧面10条试样的算术平均值，以两者中低者为测试结果。

5.5 提吊试验

5.5.1 试验设备：提袋疲劳试验机，振幅 (30 ± 2) mm，频率2 Hz~3 Hz。

5.5.2 将相当于2倍的标称内装物质量的颗粒混合物装入袋内，然后悬挂在试验机上，观察袋体及提带处有无损坏。任取3个样袋进行试验，以3个试样袋在0.5 h以上均无破损为合格，否则为不合格。

5.6 跌落试验

将实际内装物或相当标称内装物质量的颗粒状混合物装入袋内，用胶带将袋口封上，从500 mm高处自由落下，试验地面为光滑水泥地面，观察袋子是否损坏。任取3个样袋进行试验，以3个试样袋均无破损为合格，否则为不合格。

5.7 卫生指标

食品包装用手提纸袋的卫生指标按GB/T 5009.78进行测定；聚乙烯（PE）薄膜袋的卫生指标按GB/T 5009.60进行测定。

6 检验规则

6.1 生产厂应保证所生产的产品符合本标准或合同的规定。

6.2 食品包装用手提纸袋卫生指标中有一项不合格，则判定该批是不可接收的。

6.3 计数抽样检验程序按GB/T 2828.1规定进行。样本单位为捆。接收质量限（AQL）：封口粘合强度、提吊试验、跌落试验 AQL 为 4.0，尺寸偏差、外观质量 AQL 为 6.5。抽样方案采用正常检验二次抽样方案，检查水平为特殊检查水平 S-3。见表 2。

表 2

批量/捆	抽样方案				
	正常检验二次抽样方案		特殊检查水平 S-3		
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
Ac		Re	Ac	Re	
2~50	2	—	—	0	1
	3	0	1	—	—
51~150	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5 (10)	—	—	1	2
151~500	5	—	—	0	2
	5 (10)	—	—	1	2
	8	0	2	—	—
	8 (16)	1	2	—	—
501~3 200	8	0	2	0	3
	8 (16)	1	2	3	4
3 201~10 000	13	0	3	1	3
	13 (26)	3	4	4	5

6.4 可接收性的确定：第一次检验的样品数量应等于该方案给出的第一样本量。如果第一样本中发现的不合格品数小于等于第一接收数，应认为该批是可接收的；如果第一样本中发现的不合格品数大于等于第一拒收数，应认为该批是不可接收的。如果第一样本中发现的不合格品数介于第一接收数与第一拒收数之间，应检验由方案给出样本量的第二样本，并累计在第一样本和第二样本中发现的不合格品数。如果不合格品累计数小于等于第二接收数，则判定批是可接收的；如果不合格品累计数大于等于第二拒收数，则判定该批是不可接收的。

6.5 需方若对产品质量持有异议，应在到货后 3 个月内通知供方共同复验，或委托共同商定的检验机构进行复验。复验结果若不符合本标准或合同的规定，则判为该批不可接收，由供方负责处理；若符合本标准或合同的规定，则判为该批可接收，由需方负责处理。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 每批手提纸袋内应附有合格证，合格证应注明：产品名称、商标、制造厂名、厂址、规格、标称内装物质量、批号、数量、生产日期、检验员章等。食品包装应在标志中注明，外包装也应有标志的主要内容。

7.2 每捆手提纸袋用包装纸或塑料薄膜密实包裹防止污染。食品包装用手提袋的外包装材料应符合食品级要求。

7.3 手提纸袋运输时应避免日晒、雨淋和接触尖锐物件。

7.4 手提纸袋应贮存在清洁、卫生、干燥、阴凉的库房内，远离热源和污染源。严禁与有毒有害物质同仓混放。