

## 前 言

本标准是原国家标准 GB 8946—88《塑料编织袋》的修订版。

本标准非等效采用日本工业标准 JISZ 1533:1976《聚丙烯编织袋用扁丝》。

本标准在产品分类中取消了织底袋,增设了低装载质量的特轻型袋(代号 TA),并规定了相应的技术指标,使产品按型号考核更系列化。本标准取消了单位面积质量计算公式,补充了单位面积质量称量方法。本标准还将耐热性能、卫生性能纳入技术要求中,并增加了相应的试验方法。与原标准相比,本标准适用范围更规范,产品分类更完整,技术指标更先进,试验方法更科学,检验规则更合理。

本标准从生效日起,同时代替 GB 8946—88。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由中国轻工总会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:杭州新丰塑料厂。

本标准主要起草人:杜方潮、袁小兰、徐玉华。

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8946—1998

## 塑料编织袋

代替 GB 8946—88

Plastic woven sack

### 1 范围

本标准规定了塑料编织袋的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存要求。

本标准适用于以聚丙烯、聚乙烯树脂为主要原料，经挤出、拉伸成扁丝，再经织造、制袋而成的用于包装粉状或粒状固体物料及柔性物品的塑料编织袋(以下简称袋)。

### 2 引用标准

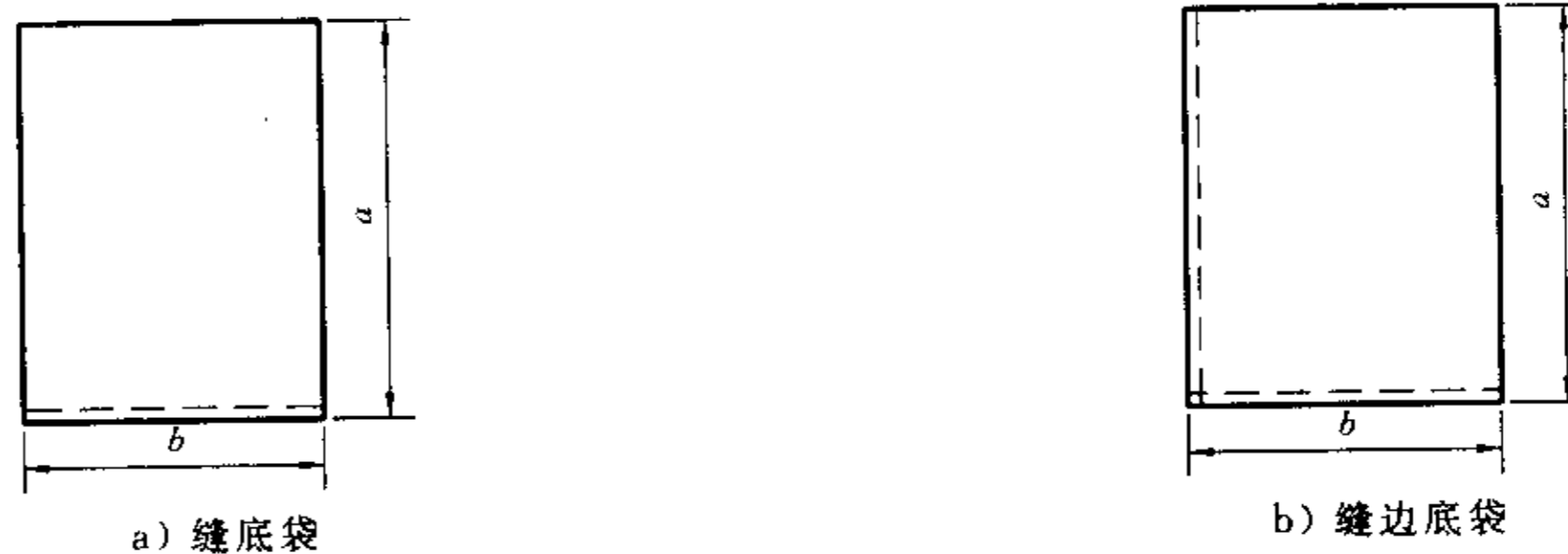
下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 1039—92 塑料力学性能试验方法 总则
- GB/T 1040—92 塑料拉伸性能试验方法
- GB/T 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 2918—82 塑料试样状态调节和试验的标准环境
- GB/T 4857.5—92 包装 运输包装件 跌落试验方法
- GB/T 5009.60—1996 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 9687—88 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准
- GB 9688—88 食品包装用聚丙烯成型品卫生标准

### 3 产品分类

#### 3.1 品种

- 3.1.1 按主要构成材料分为聚丙烯袋、聚乙烯袋。
- 3.1.2 按缝制方法分为缝底袋、缝边底袋(见图1)。



a—有效长度；b—有效宽度

图1

## 3.2 型号

袋的型号和允许装载质量、线密度、经纬密度应符合表 1 规定。

表 1

型号	TA 型	A 型	B 型	C 型
允许装载质量, kg	10~20	21~30	31~50	51~60
组织	单经平纹	单经平纹	单经平纹	单经平纹
线密度, tex	100	111	111	111
经密度×纬密度 根/100 mm	32×32	36×36	40×40	48×48

注

- 1 tex=1 g/km, 塑料编织袋用扁丝技术指标见附录 A(标准的附录)。
- 2 当线密度、经纬密度改变时, 各向的拉伸强度必须达到对应型号产品的指标。
- 3 特殊要求由供需双方协商决定。

## 3.3 规格

3.3.1 按袋的有效宽度分为 450, 500, 550, 600, 650, 700 mm。

凡有效宽度不符合上述规格的, 由供需双方协商决定。

3.3.2 袋的有效长度由供需双方协商决定。

## 4 技术要求

## 4.1 外观质量

外观质量应符合表 2 的规定。

表 2

项 目	要 求
断丝	同处经、纬之和断丝小于 3 根
清洁	100 mm <sup>2</sup> 以下的明显油污不多于 3 处, 100 mm <sup>2</sup> 以上的明显油污不允许有
缝合	不允许出现脱针、断线、未缝住卷折现象
切边	不允许出现散边

## 4.2 允许偏差

袋的允许偏差应符合表 3 的规定。

表 3

项 目	允 许 偏 差
长度, mm	+15 -10
宽度, mm	+15 -10

## 4.3 物理性能

物理性能应符合表 4 规定。

表 4

项目		型号			
		TA 型	A 型	B 型	C 型
拉伸负荷 N/50 mm	经向	≥450	≥550	≥650	≥800
	纬向	≥450	≥550	≥650	≥800
	缝边向(双折)	≥250	≥300	≥350	≥400
	缝底向(双折)	≥200	≥250	≥300	≥350
耐热性	无粘着、熔痕等异常情况				
耐跌落性	袋不破裂,包装物不漏失				

## 4.4 卫生性能

直接接触食品、医药的袋应符合 GB 9687 或 GB 9688 规定。

## 5 试验方法

## 5.1 外观检验

在自然光线下目测。

## 5.2 长度和宽度

将袋摊平,用精确至 1 mm 的直尺,在中间和离边 100 mm 处测量三处,直尺应与袋边平行,以最大偏差作为测试结果。

## 5.3 经密度和纬密度

将袋摊平,在袋的上、下两个对角处圈定 100 mm×100 mm 两方块,方块外边线与袋边线相距 100 mm,目测方块内的经、纬根数,取其平均值,计算时当讫点最后不足一根时,按一根计。

## 5.4 单位面积质量

5.4.1 在 5.3 测定经、纬密度处,取下面积为 10 000 mm<sup>2</sup> 的试样四块。

5.4.2 用感量为 0.01 g 的天平称取质量,取其算术平均值,按式(1)计算单位面积质量偏差。

$$T = \frac{M_1 - M_0}{M_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:  $T$ ——单位面积质量偏差, %;

$M_1$ ——100 cm<sup>2</sup> 试样的质量×100, g/m<sup>2</sup>;

$M_0$ ——公称单位面积质量, g/m<sup>2</sup>。

## 5.5 拉伸负荷

5.5.1 试验条件按 GB/T 1039 规定进行。

试样在温度 23℃±2℃、常湿状态调节 4 h,并在此条件下进行试验。

5.5.2 试验设备应符合 GB/T 1040—92 第 6 章有关设备规定:夹具间距为 200 mm,空车下降速度为 200 mm/min±20 mm/min。

## 5.5.3 取样方法

以缝纫卷折面为取样面,按图 2 所示部位在每个袋上取经向、纬向、缝边向、缝底向试样各两块,长 300 mm,宽约 60 mm,再修正到 50 mm,如最后一根超过半根则留之。缝向试样的两边缝线应适当留长,平针法如图 3,连锁法如图 4,两边各打三道结。

单位: mm

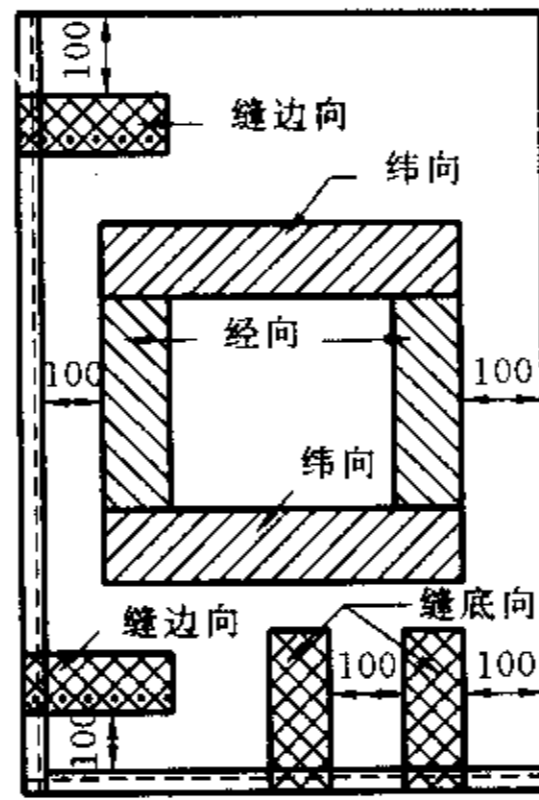


图 2

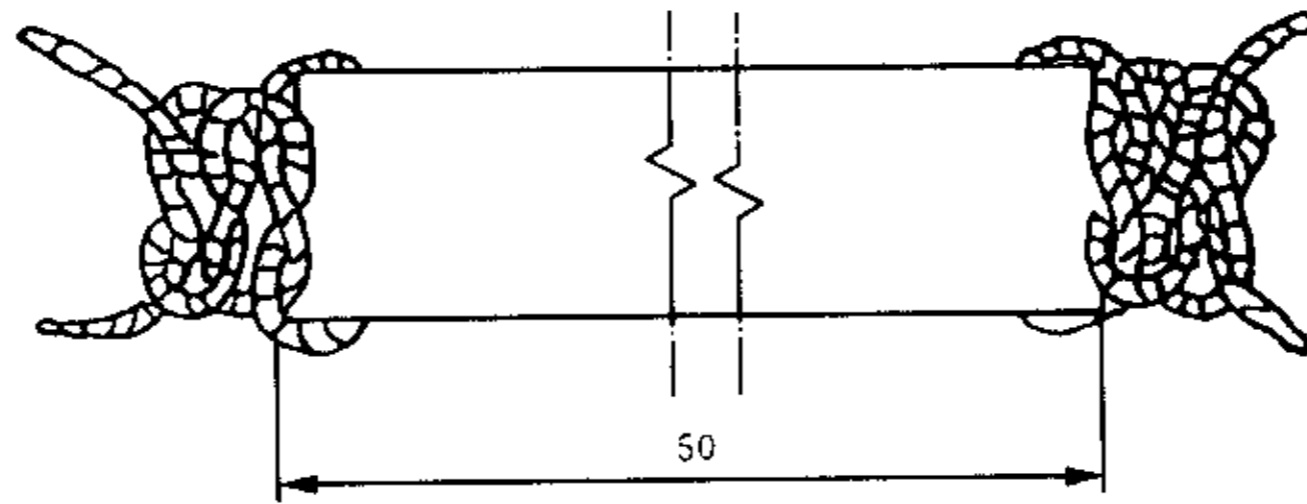


图 3

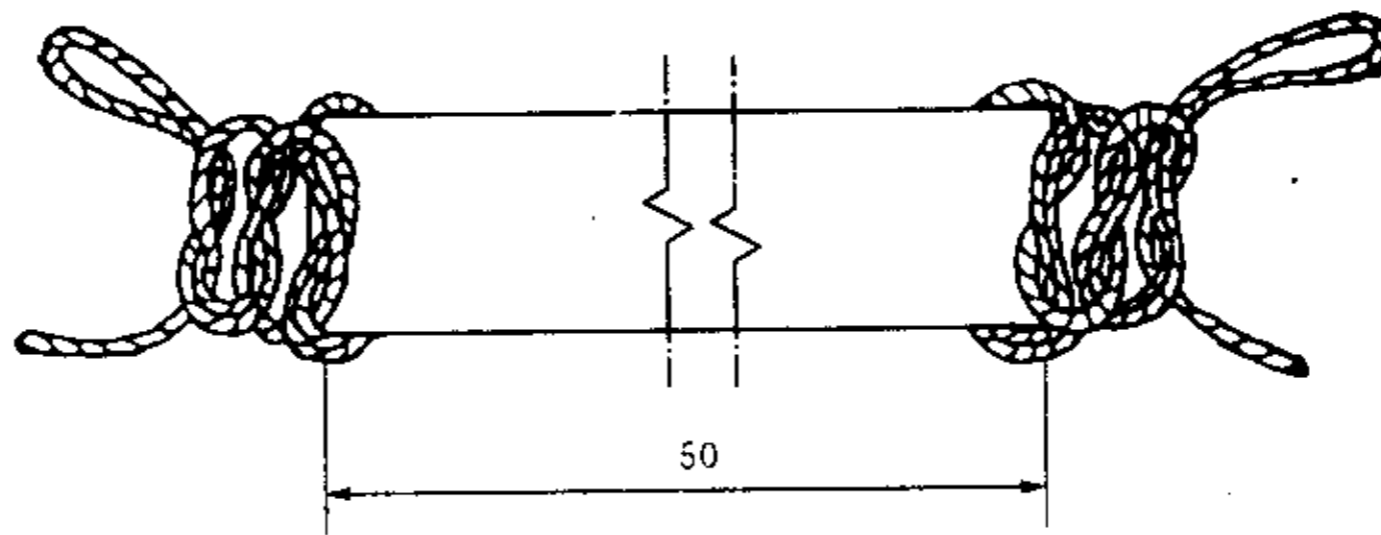


图 4

5.5.4 记录试样的拉伸负荷,取其算术平均值。

5.5.5 试验中如遇到试样在夹具中破裂,或因管壁影响准确称量时,应另换试样重做。

## 5.7.5 试验次序

第一条:纵向——平向——侧向

第二条:平向——侧向——纵向

第三条:侧向——纵向——平向

5.7.6 将试样置于 1.2 m 的高度自由落下,按 5.7.5 规定次序作三次跌落试验,检查是否有袋破裂和包装物漏失情况。

## 5.8 卫生性能

按 GB/T 5009.60 规定进行。

## 6 检验规则

## 6.1 组批

同一型号、规格的产品为一批,每批不超过 15 万条。

## 6.2 抽样

6.2.1 袋的外观和偏差合格判定按照 GB/T 2828 规定的一次正常抽样方案进行(见表 5),每条编织袋为一个样本单位。

表 5

批量范围	样本大小	合格判定数 $A_c$	不合格判定数 $R_c$
501~1 200	32	5	6
1 201~3 200	50	7	8
3 201~10 000	80	10	11
10 001~35 000	125	14	15
35 001~150 000	200	21	22

6.2.2 拉伸负荷每批随机抽样 5 条,其中 2 条为备用,3 条按 5.5.3 取样测定。

6.2.3 其他检验项目按第 5 章规定随机抽样,试样数量应能满足所需项目的试验要求。

## 6.3 检验分类

6.3.1 出厂检验项目为 4.1、4.2 及 4.3 中的拉伸负荷。

## 6.3.2 型式检验

型式检验项目为技术要求中的全部项目,一般情况下每年检验一次,有下列情况之一时,应进行型式检验:

a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;

b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;

c) 产品长期停产后,恢复生产时;

d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;

e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求。

## 6.4 判定规则

## 6.4.1 样本单位的质量判定

袋的外观和偏差按 4.1、4.2 进行检验,若全部项目检验均合格,则样本单位为合格。

## 6.4.2 合格批的质量判定

6.4.2.1 袋的外观和偏差合格判定按照 GB/T 2828 规定进行,以每百单位产品不合格品数表示批质量,一般检查水平为 I,合格质量水平(AQL)为 6.5,具体规定见表 5。

6.4.2.2 拉伸负荷试验若有不合格项目,应重新在原批中加倍取样对不合格项目进行复验,若复验结果全部合格,则判该批为合格。

## 6.4.2.3 耐热试验

若耐热试验不合格,则该型式检验为不合格。

#### 6.4.2.4 跌落试验

若跌落试验不合格,则该型式检验为不合格。

#### 6.4.2.5 卫生性能

卫生性能如有不合格,则该型式检验为不合格。

### 7 标志、包装、运输、贮存

#### 7.1 标志

产品包装上应有制造厂名、品名、规格、数量、标准编号、商标、出厂日期等内容。特殊要求双方协商决定。

#### 7.2 包装

7.2.1 袋的包装应牢固、平整,适应于运输。

7.2.2 每包件包装条数由供需双方协商决定。

7.2.3 每包件内应有产品合格证。

#### 7.3 运输

袋在运输过程中要轻装轻卸,避免日晒雨淋,保持包装完整。

#### 7.4 贮存

袋应置于阴凉、洁净的室内贮存,贮存期从出厂日期算起,不得超过十八个月。

**附录 A**  
(标准的附录)  
**塑料编织袋用扁丝技术指标**

**A1 技术指标**A1.1 相对拉伸负荷： $\geq 0.32$  N/tex

A1.2 断裂伸长率：15%~30%

A1.3 线密度偏差： $\pm 10\%$ **A2 试验方法****A2.1 试验条件**按 GB 2918 规定进行，试验环境温度为  $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，常湿。**A2.2 相对拉伸负荷**

A2.2.1 试验设备应符合 GB/T 1040—92 第 6 章规定。

A2.2.2 测试方法：剪取长 800 mm 的扁丝，夹具间距 500 mm，空车下降速度  $300 \text{ mm/min} \pm 2 \text{ mm/min}$ ，每个试样测试两次，取其算术平均值。

A2.2.3 相对拉伸负荷按式(A1)计算：

$$\sigma_1 = \frac{F}{\rho_1} \quad \dots\dots\dots(\text{A1})$$

式中： $\sigma_1$ ——相对拉伸负荷，N/tex； $F$ ——拉断力，N； $\rho_1$ ——线密度，tex。**A2.3 断裂伸长率的测定及计算**

测定试样断裂时，试样有效部分标线间距的增加量与初始标距之比的百分率，按式(A2)计算：

$$\epsilon(\%) = \frac{L - L_0}{L_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(\text{A2})$$

式中： $\epsilon$ ——断裂伸长率，%； $L_0$ ——初始标距，mm； $L$ ——试样断裂时标距，mm。**A2.4 线密度****A2.4.1 线密度的测量及计算：**

用纱框测长仪绕取 100 m 试样，称取质量精确至 0.1 g，按式(A3)计算出线密度。

$$\rho_1 = \frac{1\,000 \times G}{100} \quad \dots\dots\dots(\text{A3})$$

式中： $\rho_1$ ——线密度，tex； $G$ ——试样质量，g。**A2.4.2 线密度偏差按式(A4)计算：**

$$\delta(\%) = \frac{\rho_B - \rho_A}{\rho_A} \times 100 \quad \dots\dots\dots(\text{A4})$$



式中： $\delta$ ——线密度偏差值，%；  
 $\rho_A$ ——标准线密度，tex；  
 $\rho_B$ ——实测平均线密度，tex。

---