

T/AHFIA

安徽省食品行业协会团体标准

T/AHFIA 031—2019

食品包装用复合袋生产技术规范

Technical specification for production of composite film bags for food packaging

2019 - 08 - 20 发布

2019 - 08 - 25 实施

安徽省食品行业协会 发布

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

4.6 制袋

4.6.1 根据料子的型号，袋子尺寸，速度，确定合适的温度。

4.6.2 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。

4.6.3 根据袋子的规格尺寸，制袋长、宽误差控制在 $\pm 2\text{mm}$ 。制袋经检验合格后包装入库。

5 生产工艺

5.1 工艺流程

原料验收→彩印→复合→熟化→分切→制袋→包装。

5.2 操作要点

5.2.1 彩印工艺

清除机台周围灰尘、垃圾及杂物，确保洁净，检查通风排气设备。核对原辅材料，并检查印版。装版并调节胶压辊使之在同一垂直线上，前后偏差不准超过2cm。选取长度适宜刮墨刀，调节左右距离并保持一致。在低速下启动主电机，打开鼓风机和干燥器（先开风机再加热），进行套色印刷操作。

5.2.2 复合工艺

清除机台周围除尘、垃圾及杂物，确保洁净，检查通风排气装置。核对原材料、胶水和稀释溶剂。按一定比例配置胶水，生产过程中应注意定期搅拌较长，检测胶水粘度。

5.2.3 熟化工艺

无溶剂复合膜熟化温度控制在38~40℃，熟化时间24小时，干式复合普通复合膜熟化温度控制在42~45℃，熟化时间24~36小时。

5.2.4 制袋工艺

保持岗位周围环境整洁，通道畅通。调好边位追踪器。不同的材料选用不同的热封温度。正式生产开始时先进行首样确认，然后每200个袋要试温一次，直到稳定。任何温度或压力的改变后均要反复试温。

6 标签、标志、包装、运输、贮存

6.1 产品标签应符合 GB 4806.1 的要求，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。

6.2 标识内容应标注于标签上，包括：产品名称、材质、用途、产品执行标准、生产许可证标号、生产日期、保质期、生产厂名、厂址及联系方式等。

6.3 包装、贮存、运输应符合 GB 31603 的要求，包装产品的材料应清洁、卫生，不应对产品造成污染。

6.4 根据产品的物理和化学特性，选择合适的贮存条件。

6.5 用于运输产品的运输工具应清洁、干燥，且有防雨措施，禁止与有毒有害或有异味的物品混运。

3.4 设备与设施

3.4.1 主要生产设施应包含但不限于印刷设备（凹版印刷机或柔板印刷机或检品机）、复合设备（干式复合机或无溶剂复合机）、分切机、制袋机。

3.4.2 生产设备应定期维修与保养，建立设备档案，做好使用、维修、保养的记录，并由专人保管。

3.5 人员

3.5.1 应建立产品安全相关岗位的培训制度，定期对相关岗位的从业人员进行相应的食品安全知识培训，并进行考核。

3.5.2 与产品直接接触的生产人员应当定期进行健康检查，取得健康证明后方可上岗。

3.5.3 电工、锅炉工、叉车工等特殊岗位工作的人员应持证上岗。

3.6 检验

3.6.1 产品应符合 GB 9683 及相关产品标准的规定；溶剂残留量应符合 GB/T 10004 的规定。

3.6.2 企业应有与实际相匹配的独立实验室。实验室应与生产区域距离相宜。

3.6.3 应按照相关食品安全国家标准、产品标准及相关法律法规的规定进行出厂检验。

3.6.4 应制定成品留样保存制度，保存时间不短于保质期，无保质期的应至少保存两年。

3.7 产品追溯与召回

3.7.1 生产企业应建立产品追溯体系，记录生产全流程信息，保证产品各个阶段的可追溯性。

3.7.2 记录应包括原辅材料使用台账、下料单、工艺流程卡、产品标识、成品检验报告、销售台账等。记录中应有关联性标识或编码，保证能够获得产品的来源和去向信息、相关物质或材料的合规性信息。

3.7.3 记录应至少保留两年。

4 关键过程控制

4.1 环境控制

控制生产车间环境条件，保持干净、整洁，避免车间受灰尘等杂物污染，严格控制各区间的温度和湿度；印刷、复合区域的相对湿度，控制在 RH 60±10%。

4.2 彩印

控制油墨色差及套印精度，套印精度不超过 0.2 mm，使之与设计样品之间达到肉眼难以分辨；调节油墨粘度及烘箱温度，使之与印刷机速度相匹配。

4.3 复合

根据材料选择相应合适的复合方式。控制胶水粘度，选择适宜网辊，控制上胶量，调节复合机烘箱温度、出风量及排风速度，监控、检测复合产品，确保达到合格要求，进入熟化工序。

4.4 熟化

控制熟化的温度与时间，到达熟化时间（48~72h）后，取出复合膜卷检验外观质量，检验合格的进入分切工序。当产品的溶剂残留量偏高时，可以通过延长降低溶剂残留量。

4.5 分切

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。

本标准负责起草单位：安徽百盛源包装材料有限公司、利辛县宏达铝塑包装有限公司、利辛县恒津商贸有限公司、安徽国科检测科技有限公司。

本标准主要起草人：黄颖、刘文峰、朱梦旭、汪菲、胡平、孙彦、王勤。

食品包装用复合袋生产技术规范

1 范围

本标准规定了食品包装用复合袋生产的基本要求、关键过程控制、生产工艺、标签、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以纸张、塑料等材质膜料为基材生产，经干法复合或无溶剂复合而制成的，用于食品包装的复合膜袋生产。

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 4806.1 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 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品
- GB 9683 复合食品包装袋卫生标准
- 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 31603 食品安全国家标准 食品接触材料及制品生产通用卫生规范

3 基本要求

3.1 总则

应符合 GB 31603 的规定。

3.2 原辅料

原料应符合 GB 4806.7、GB 4806.8 的规定，添加剂的使用应符合 GB 9685 的规定，其他辅料应符合国家标准及相关规定。

3.3 厂区及厂房

3.3.1 厂房应按工艺流程和需求进行合理布局，避免交叉污染。

3.3.2 按功能划分应包含但不限于原料库房、印刷车间、复合车间、熟化室、制袋车间、成品库房、油墨溶剂库房、辅助库房、检验室等。

3.3.3 制袋车间应与印刷、复合车间进行有效分隔。无溶剂复合车间应与干式复合车间实行有效分隔，并设置专用熟化室。

3.3.4 应分别设置人流通道和物流通道。库房未与车间相联通的，车间物流通道应设置缓冲区域。

3.3.5 应设置危险化学品固废收集存放间，并做好防泄漏、防爆炸等安全措施。

3.3.6 油墨和溶剂应分别贮存于独立的库房，库房应阴凉、通风良好。