

# 上海东冠纸业有限公司

## 作业指导、规范及标准

塑料卷膜质量标准	文件号: GY-342-1702	批准日期: 2017.02.10
	总页数: 共 6 页	实施日期: 2017.02.10
起草人: 宋培	审核人: 俞伟军	批准人: 莫建新

### 1. 名称和用途

名称: 包装塑料卷膜

用途: 东冠集团生产的生活用纸、厨房纸、湿巾纸和工业用纸产品等。



### 2. 常用材料

#### A 单膜

- 2.1 PE 聚乙烯薄膜
- 2.2 CPP 聚丙烯共挤流延薄膜
- 2.3 SPP 印刷型双面热封聚丙烯薄膜

#### B 复合膜

- 2.4 PET/VMCPP
- 2.4 PET/PE

### 3. 油墨

3.1 所用的油墨必须无毒(符合国家相关标准),并按东冠集团提出的具体要求使用耐热等特殊油墨,不得将颜色转移到东冠的成品上。

3.2 提供的塑料卷膜成品必须无异味,不得将其为转移到东冠的成品上。

3.3 油墨化学稳定性标准仅针对加香里印产品(实验方法与供应商协商确定)

3.4 封口性能指标仅针对外表印刷产品

### 4. 接受检验

缺陷名称	缺陷分类	接受标准	测试方法
材料	A	与签样标准相符	对照标准
封口性能	*A	电晕面封口强度 $\geq$ 非电晕面封口强度*70%	电子拉力机
印刷图案和文字	A	成品图案和内容的位置必须按照东冠集团市场部签字的标样印刷	对照标准
横向断裂伸长率	*A	PE、CPP $\geq$ 420% SPP $\geq$ 20%	电子拉力机
纵向伸长率	*A	SPP $\geq$ 160%	电子拉力机
油墨化学稳定性	A	油墨层遇到香精等化学物质无脱色现象,特殊香精需作提前沟通,并有相应的测试方法	目测
复卷方向	A	符合订单要求	目测
纸芯变形	A	轴向形变 10%	直尺测量
严重破损	A	每片包装上不存在一个以上直径 $\geq$ 0.5mm 的孔洞	直尺测量
油墨牢度	A	脱落油墨面积/胶带总面积 $\leq$ 10% (金属油墨除外)	附件 A1
杂质	A	所用材料必须纯净,不得含有杂质和挥发异味的物质以及影响成品外观或性能的杂质	-
卷膜松紧	B	搬动时不出现膜间滑动	目测

电眼尺寸	*B	≤200mm	标准值±1mm	直尺测量
		>200mm	标准值±2mm	
膜宽度	*B	≤300mm	标准值±2mm	直尺测量
		>300mm	标准值±3mm	
印刷尺寸	*B	≤300mm	标准值±2mm	直尺测量
		>300mm	标准值±3mm	
其它尺寸	*B	按图纸要求验收±1mm		直尺测量
膜厚度	*B	PE (MDPE/乳白 PE/CPE 等) 材质	标称值±10%	厚度仪
	*B	PP (CPP/SPP 等) 材质	标称值±8%	厚度仪
套色误差	*B	正面和顶部图案	≤0.5mm	直尺测量
	*B	其它图案	≤0.8mm	
外观	B	不得有明显的条纹、气泡、穿孔、划伤、杂质、折皱或撕裂现象。		目测
颜色	B	颜色偏差不得超出东冠集团市场部签样的上限和下限		对照签样
图案文字印刷质量	B	图案文字印刷清晰完整，印迹饱满，边缘光洁，无明显水纹、变形和残缺，不得有明显漏印。		目测
色点、墨渍	B	尺寸大于 1mm：不得有； 尺寸介于 0.5~1mm 之间：正面不得多于 1 处，其它各面不得多于 3 处； 尺寸小于 0.5mm：正面不得多于 5 处，其它各面不得多于 10 处。		直尺测量
其它颜色缺陷	B	不得超过缺陷样张		目测
卷膜边缘	B	边缘整齐，平整度±2mm		目测
表面褶皱	C	没有凹凸不平和折痕		目测
成品包装和标示	C	参见第 7 条		-
成品运输	C	运输工具必须洁净，防雨，防雪，		-
*雾度	B	按标准样，标准样的雾度作为下限		--

以上表中带有“\*”的，供应商提供的 COA 中含有检测数据；  
所提供包装材料不得影响我司产品正常走机；



## 5. 其它要求

### 5.1 卷芯尺寸

除非有特殊要求，标准卷芯内径  $76 \pm 1$  mm，壁厚  $10 \pm 1$  mm。且在纸芯两端需有保护措施（中包膜两端加塑料塞头，手帕纸小包膜可不加塑料塞头），保证卷芯在运输途中不易变形。

### 5.2 卷膜张力

卷膜应有一定的复卷张力以保证正常操作中不轻易松脱，且张力从内到外要保持一致。  
卷膜外观不可出现腰鼓变形。卷芯不可出现挤压变形。

### 5.3 卷膜接头

所有卷膜接头处应使用 25 mm 或 50 mm 宽的深色专用胶带粘连（建议采用大红色胶带或根据使用工厂的要求选取胶带颜色），胶带粘连时应使印刷图案电眼长度误差在  $\pm 3$ mm 范围内，并作出明显标记。

接头最多允许数量：每卷接头不超过 3 个，每批次总量中不得有超过 20%的卷膜含有 3 个以上接头，不允许有 5 个以上的接头。

卷膜应按生产顺序存放，且不得将含有接头的卷膜集中于一个批次。



#### 5.4 复卷方向

每个独立的卷膜规范应附带相应的附卷示意图，新品第一次生产时提供薄膜的收卷方向图。

#### 5.5 印刷

一切印刷任务要依照东冠集团提供的原始胶片或电子文件。电子文件打样稿经过签字确认后后方可用于分色制版。供应商有责任指出胶片或电子文件中可能存在的任何设计或工艺缺陷并立即通知东冠集团。

#### 6. 产品保质期

室温下产品保质期在 6 个月以上，不改变产品的基本特性和走机性能（油墨不掉落、不发生转移、材料不变色（MDPE 薄膜不允许变色，CPP 薄膜材料端面—不含油墨区域允许轻微变色——材料叠加 5 层后，肉眼看不出变色为准）静电—不影响正常走机等）

#### 7. 包膜产品的垂直跌落性能

- 5.3.1 跌落面为平滑坚硬的水平面，如（水泥地面）
- 5.3.2 实验数量为 3 箱
- 5.3.3 将整箱产品从 3.5m 高度自由落下 3 次，统计其破包比例。
- 5.3.4 总体破包比例不得超过 5%

#### 8. 产品标识和包装要求

每个产品包装箱上都必须有下述标识：

- 供货商和产品名称；
- 东冠集团物料代码；
- 东冠集团订单号；
- 生产日期或批号；
- 每箱内产品数量；
- 国标规定的其它标识。

每个包装箱的侧面应粘贴一只样张。

#### 9. 检验规则

收货检验

以一次交货为一批。

产品收货检验按 GB/T2828 中表 2 样本大小、一般检查水平 II 级执行进行。

## 附录 A1 油墨牢度—胶带法



### 取样:

包装卷膜印刷部位的任何部分。

### 测试方法:

用一条 1\*6in 的压敏胶带（3M 600 胶带）粘在样本表面。然后用标准压辊在上面碾压一遍，以消除胶带底部的气泡。然后以 180 度的角度揭开胶带。仔细查看胶带和承印物的表面是否有油墨被粘下来。油墨的牢度可以用胶带上的“油墨面积/胶带总面积”这个比值来表示。

### 修订历史

日期	版本号	修订内容
2010-3-9	1	替代 PS103 塑料卷膜质量标准, 同时 PS103 塑料卷膜质量标准废止
2010.07.26	2	增加 SPP 横向断裂伸长率、增加 6.7 产品保质期（含耐光性）内容、取消 6.5 产品耐光性、增加产品跌落试验、增加 SPP 纵向伸长率
2017.02.10	3	新增雾度标准要求, 标准号改为 GY-342-1720; 原标准 CNT-10-1003 作废;

附录 A2: 上海东冠纸业有限公司--- 塑料卷膜检验报告

供应商名称				订单编号	
产品名称				订单/生产数量	
产品规格、材质				生产日期/批号	
序号	检验项目	标准（对应标准打“√”）		检验结果/范围	判定
1	*封口性能	电晕面封口强度 $\geq$ 非电晕面封口强度*70%			
2	*横向断裂伸长率%	按标准执行（PE、CPP $\geq$ 420% SPP $\geq$ 20%）			
3	*纵向伸长率%	按标准执行（SPP $\geq$ 160%）			
4	*电眼尺寸	$\leq$ 200mm	标准值 $\pm$ 1mm		
		$>$ 200mm	标准值 $\pm$ 2mm		
5	*膜宽度	$\leq$ 300mm	标准值 $\pm$ 2mm		
		$>$ 300mm	标准值 $\pm$ 3mm		
6	*印刷尺寸	$\leq$ 300mm	标准值 $\pm$ 2mm		
		$>$ 300mm	标准值 $\pm$ 3mm		
7	*其它尺寸	按图纸要求验收 $\pm$ 1mm			
8	*膜厚度	PE（MDPE/乳白 PE/CPE 等）材质	标称值 $\pm$ 10%		
		PP（CPP/SPP 等）材质	标称值 $\pm$ 8%		
9	*套色误差	正面和顶部图案 $\leq$ 0.5mm	其他图案 $\leq$ 0.8mm		
10	*雾度	按标准样执行，标准样的雾度作为下限			
11	条码	符合条码的国标要求，清晰可读，扫描数字完整			
12	外观、颜色、文案	按标准执行			
13	气味	无异味			
14	其他	参照塑料卷膜质量标准执行			
		<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> <p style="margin: 0;">工 艺 受控文件</p> </div>			
判定： <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格				检验员	
				审核者	

以上表中“\*”部分，供应商提供的 COA 中含有检测数据，其他检测项目可选择性补充。供应商提供的 COA 格式可参考附录 A2。



东源集团  
DONGYUAN GROUP

## 工艺标准会签

		记录表编号	G201-07
文件名称	塑料卷膜质量标准	标识号	GY-342-1702

序号	处理步骤	处理者	代理人	签名	处理动作	日期	备注
1	开始	宋培			提交	2017-02-10 14:48	新增COA标准格式、雾度标准要求, 临时规范已经试行一段时间, 转正式文件会签! 标准号改为GY-342-1720; 原标准CNT-10-1003作废;
2	会签部门负责人	王桂英			发表意见	2017-02-16 11:16	同意
3	会签部门负责人	宋培			发表意见	2017-02-10 14:49	同意。
4	会签部门负责人	俞伟军			发表意见	2017-02-10 16:52	同意!
5	会签部门负责人	卢亚			发表意见	2017-02-14 11:37	同意
6	最终批准人	莫建新			同意	2017-02-17 08:10	OK