



中华人民共和国国家标准

GB/T 10004—2026

代替 GB/T 10004—2008

包装用塑/塑复合膜、袋

Plastic/Plastic laminated films and pouches for packaging

2026-08-28 发布

2027-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件规定了产品质量相关技术要求，食品安全相关要求见有关法律法规、政策和食品安全标准等文件。

本文件代替 GB/T 10004—2008《包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合》，与 GB/T 10004—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了范围中不适用条款的内容(见第1章，2008年版的第1章)；
- b) 增加了“复合膜”和“袋”的术语和定义(见3.1和3.2)；
- c) 增加了“符号和缩略语”一章(见第4章)；
- d) 增加了产品按材质结构分类(见5.3)；
- e) 删除了原材料及添加剂卫生指标(见2008年版的第4章)；
- f) 更改了外观复合卷膜长度要求(见表2，2008年版的表1)；
- g) 增加了平版印刷(见6.2.3)；
- h) 增加了片膜尺寸偏差(见6.3.1)；
- i) 更改了物理力学性能要求(见6.4.1，2008年版的5.4.1、5.4.3)；
- j) 更改了氧气、水蒸气阻隔性能(见6.4.2，2008年版的5.4.5、5.4.4)；
- k) 更改了袋的耐压性能和跌落性能(见6.4.3、6.4.4，2008年版的5.4.6、5.4.7)；
- l) 增加了密封性能(见6.4.7)；
- m) 更改了耐高温介质性(见6.4.8，2008年版的5.4.10)；
- n) 删除了表面电阻率(见2008年版的5.4.13)；
- o) 删除了卫生指标、特定化学物质项要求及相应的检验项(见2008年版的5.5、5.7、6.6.16和6.6.18)；
- p) 更改了溶剂残留量试验方法(见7.7，2008年版的6.6.17)。

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专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国食品直接接触材料及制品标准化技术委员会(SAC/TC 397)归口。

本文件起草单位：江苏彩华包装集团有限公司、黄山永新股份有限公司、上海紫江彩印包装有限公司、厦门金德威包装有限公司、佛山市彩龙镀膜包装材料有限公司、北京工商大学、轻工业塑料加工应用研究所、农夫山泉股份有限公司、广州标际包装设备有限公司、上海人民塑料印刷厂有限公司、大连大富塑料彩印有限公司、西北工业大学、三樱包装(江苏)有限公司、达利食品集团有限公司、福建省产品质量检验研究院、福建凯达集团有限公司、无锡国泰彩印有限公司、漯河双汇肉业有限公司、浙江诚信包装有限公司、杭州顶正包材有限公司、波士胶(上海)管理有限公司、河北上东包装科技有限公司、杭州星点包装材料有限公司、杭州环申新材料科技股份有限公司、佛山市南海利达印刷包装有限公司、江苏省瑞达包装有限公司、南京沪江复合材料股份有限公司、辽宁省产品质量监督检验院、江苏澄信检验检测认证股份有限公司、大连巨通塑料制品有限公司、惠州市道科包装材料有限公司、环球新材料(南通)股份有限公司、青岛中拓塑业有限公司、烟台白马包装有限公司、浙江久诚复合新材料有限公司、淮安赫德兹彩色印刷包装有限公司、华瑞达包装材料有限公司、嘉兴星越包装材料有限公司。

本文件主要起草人：夏嘉良、潘健、陈漫里、陈静、林善华、翁云宣、程氢、周迎鑫、侯英梁、邵德花、

陆剑飞、邢顺川、陈妍慧、刘磊、邓标兵、陆荣林、邹景行、田丽霞、张磊、洪志强、吴雨微、王灿军、宋治福、王彪、钟健常、张芸、杨金龙、薛俊海、孙锦彩、张乐、杨浩文、雷烜、孙泽岳、杨重武、陈一帆、杨晓、潘俊鹏、毛兵、包燕敏、张和平、王汉、陈桓、陈永群、朱云、高峰、马鸣雪、武向宁、刘亚云、聂博、付裕武。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1998 年首次发布为 GB/T 10004—1998；

——2008 年第一次修订，并入了 GB/T 10005—1998《双向拉伸聚丙烯（BOPP）/低密度聚乙烯（LDPE）复合膜袋》的内容；

——本次为第二次修订。

包装用塑/塑复合膜、袋

1 范围

本文件给出了塑料材料之间用复合工艺制成的包装用复合膜、袋(以下简称“膜、袋”)的产品分类,规定了外观、印刷、检验规则、标志、包装、运输和贮存等要求,描述了相应的试验方法。

本文件适用于塑料与塑料复合制成的膜、袋的生产、检验和销售。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 191 包装储运图形符号标志

GB/T 1037 塑料薄膜与薄片水蒸气透过性能测定 杯式增重与减重法

GB/T 1038.1 塑料制品 薄膜和薄片 气体透过性试验方法 第1部分:差压法

GB/T 1040.3 塑料 拉伸性能的测定 第3部分:薄膜和薄片的试验条件

GB/T 2410 透明塑料透光率和雾度的测定

GB/T 2828.1—2012 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—2018 塑料 试样状态调节和试验的标准环境

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 7705 平版装潢印刷品

GB/T 7707 凹版装潢印刷品

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/T 10006 塑料 薄膜和薄片 摩擦系数的测定

GB 12904 商品条码 零售商品编码与条码表示

GB/T 14257 商品条码 条码符号放置要求

GB/T 14258 信息技术 自动识别与数据采集技术 条码符号印制质量的检验

GB/T 15171 软包装件密封性能试验方法

GB/T 17497.2 柔性版装潢印刷品 第2部分:塑料与金属箔类

GB/T 18348 商品条码 条码符号印制质量的检验

GB/T 19789 包装材料 塑料薄膜和薄片氧气透过性试验 库仑计检测法

GB/T 26253 塑料薄膜和薄片水蒸气透过率的测定 红外检测器法

GB/T 37841 塑料薄膜和薄片耐穿刺性测试方法

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