



中华人民共和国国家标准

GB/T 28117—2026

代替 GB/T 28117—2011

食品包装用多层共挤膜、袋质量通则

General quality rules of multi-layer co-extrusion films and
pouches for food 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 28117—2011《食品包装用多层共挤膜、袋》，与 GB/T 28117—2011 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(见第 1 章,2011 年版的第 1 章)；
- b) 增加了聚烯烃的术语和定义(见 3.2)；
- c) 删除了搭接封合和对接封合的定义(见 2011 年版的 3.1.2、3.1.3)；
- d) 更改了缩略语(见第 4 章,2011 年版的 3.2)；
- e) 更改了产品分类(见第 5 章,2011 年版的第 4 章)；
- f) 增加了印刷要求和对应的试验方法(见 6.3、7.5)；
- g) 更改了膜的长度、宽度偏差(见表 3,2011 年版的表 3)；
- h) 增加了袋的厚度及偏差要求(见 6.4.3)；
- i) 更改了厚度范围(见表 5,2011 年版的表 5)；
- j) 更改了袋的长度范围(见表 6,2011 年版的表 6)；
- k) 更改了剥离力和雾度指标,增加了透光率项目及指标(见表 7,2011 年版的表 7)；
- l) 更改了氧气阻隔性能指标(见表 9,2011 年版的表 8)；
- m) 增加了透光率的试验方法(见 7.7.6)；
- n) 增加了溶剂残留量要求和对应的试验方法(见 6.6、7.8)；
- o) 更改了抽样方法(见 8.2.1,2011 年版的 7.3.1)。

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、上海紫江彩印包装有限公司、黄山永新股份有限公司、北京工商大学、轻工业塑料加工应用研究所、福建鑫尚林科技有限公司、宁波瑞成包装材料有限公司、农夫山泉股份有限公司、上海人民塑料印刷厂有限公司、广州标际包装设备有限公司、升辉新材料股份有限公司、漯河连邦化学有限公司、浙江诚信包装有限公司、三樱包装(江苏)有限公司、福建省产品质量检验研究院、无锡国泰彩印有限公司、杭州环申新材料科技股份有限公司、杭州星点包装材料有限公司、杭州顶正包材有限公司、南京沪江复合材料股份有限公司、大连巨通塑料制品有限公司、安徽天加新材料科技有限公司、上海艾录包装股份有限公司、宁波鸿雁包装材料有限公司、烟台白马包装有限公司、苏州和好环保科技股份有限公司、中塑新材料科技(杭州)有限公司、临沂金锣文瑞食品有限公司、浙江海顺新材料有限公司、嘉兴星越包装材料有限公司。

本文件主要起草人：夏嘉良、高学文、陈漫里、潘健、翁云宣、周迎鑫、邵峥、侯英梁、陆剑飞、韩珍珍、邵德花、杨伟、陈智润、张磊、刘磊、程氢、邹景行、王彪、宋治福、洪志强、杨金龙、张乐、冯春、袁才根、李玉斌、杨重武、张海平、杨世京、倪来学、林武辉、林君威、毛兵、武向宁、张和平、赵波、施亚琤、许文昭、朱益、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：

GB/T 28117—2026

- 2011 年首次发布为 GB/T 28117—2011；
- 本次为第一次修订。

食品包装用多层共挤膜、袋质量通则

1 范围

本文件规定了食品包装用多层共挤膜、袋(以下简称“膜、袋”)的技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存的要求,给出了产品分类,描述了相应的试验方法。

本文件适用于通过多层熔融共挤工艺制得的食品包装用膜、袋的生产、检验和销售。

本文件不适用于多层共挤热收缩膜、袋。

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 包装储运图示标志
- GB/T 1037—2021 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 9639.1—2008 塑料薄膜和薄片 抗冲击性能试验方法 自由落镖法 第1部分:梯级法
- GB 12904 商品条码 零售商品编码与条码表示
- GB/T 14257 商品条码 条码符号放置指南
- 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 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 条码符号印刷质量的检验
- 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 21302 包装用复合膜、袋通则
- 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 33259 数字印刷质量要求及检验方法
- 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