

开封龙宇化工有限公司

内拉筋吨袋技术规格书

编制：张明阳

审核：乔方方

批准：张明阳



二〇二六年九月

内拉筋吨袋技术要求

1、主要技术指标

序号	检验项目		内控指标
1	整体要求	材质	外袋：全新聚丙烯(PP)
		形状	方型袋
		重量Kg	整体：≥2.5KG
		尺寸mm	边长：1000±20mm
			高度：1150±30mm
			上/直径：450±20mm高度600±20mm
			下/直径：450±20mm高度600±20mm
		PE文件袋	A4文件袋，袋顶缝合
2	基布、口布、隔板布	袋体：205g/M ² ，白色涂膜	
		隔板：100cm 140g/M ² ，白色涂膜	
		顶部：205g/M ² 内白色涂膜	
		底部：205g/M ² 单面白色涂膜	
		进料口：90g/M ² 内白色涂膜	
		出料口：90g/M ² 内白色涂膜	
3	吊、围、扎、带绳	吊带：宽70mm 50g/M米，吊环高300mm，缝区30CM，下沿70CM，白色	
		进料口扎带：20mm 7g/M白色1.2M	
		出料口扎带：20mm 7g/M白色1.2M	
		料口收口绳：5号圆绳，1.7m×2条	
4	基布物理性能	抗拉强度N/50mm	纵向≥1800N，横向≥2200N
		伸长率 %	纵向、横向12-18%
		耐热性、耐寒性	无损伤、无裂迹、无异常
		裁剪	基布裁剪无散丝
5	吊带物理性能	抗拉强度F N/根	≥19000N
		伸长率 %	负荷为抗拉强度的30%时伸长率<25



6	连接部	抗拉强度N/50mm	边缝：1800N*67%，底缝：1800N*42%
7	缝制技术要求	缝制及集装袋要求	缝制要求：平直，无脱针断线，无浮线、吊针，起针和落针处回针不少于3针，吊带长度要等量，搭缝处要均匀、平直：线头保留长度为10-20mm，无散丝；
			集装袋要求：平直挺括，不得有明显的缺经少纬，不得有明显的疵点，表面不允许有明显的污迹
8	整袋测试	按标准进行(提吊、垂直跌落、加压、倾倒、正位、撕裂试验)	
9	安全承载	载重量：1000kg，安全比例：5:1	
10	食品安全指标	感官	色泽正常，无异臭、不洁物，内无脱落线头、散丝等异物
		浸泡液	迁移试验所得浸泡液无浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变
		总迁移量/(mg/dm ²)b	≤10，检验方法GB 4806.7
		高锰酸钾消耗量/(mg/kg)水(60℃, 2h)	≤10，检验方法GB 4806.7
		重金属(以Pb计)/(mg/kg)4%乙酸(体积分数)(60℃, 2h)	≤1，检验方法GB 4806.7
		脱色试验	阴性，检验方法4806.7



备注：其余未标明指标应符合GB/T8946《塑料编织袋通用技术要求》及GB4806.7《食品安全国家标准食品接触用塑料材料及制品》的要求。

2、产品质量保证

产品必须符合国家相关政策要求，若有违相关规定要求，由乙方承担相应损失。

3、产品验收及验收程序

3.1 甲方有权要求乙方提供《质量检验报告》。乙方为甲方提供《质量检验报告》内容应包括但不限于：检验项目、检验方法、检验标准、检验结果，其中检验项目不得少于本协议要求的内容。

3.2 乙方货品运抵甲方现场后，甲方有权根据本协议要求指标进行检测。如发现货品中有关键指标与协议规定不符时，甲方通知乙方尽快处理，造成的一切损失由乙方承担。

4、产品包装、运输及存储条件

4.1 产品到甲方现场后，甲方组织验收，因货物包装密封、运输造成的内拉筋吨袋损坏，由乙方承担。

4.2 乙方产品在供货运输过程中，需将吨袋统一装包运输，每包150条