

# 《物流系统用分拣袋》

## “浙江制造”标准编制说明（征求意见稿）

### 1 项目背景

自动分拣系统是大型配送中心所必需的设施条件之一，由于自动分拣系统能快、准、稳的应对庞大的物流分拣量，为处理“爆仓”情况与提升服务质量加足了马力，让企业能得心应手地处理分拣工作。随着电子商务的发展，中小型企业甚至是传统企业配送将逐步使用自动化分拣设备。因此，我国的自动分拣设备市场，继续保持着高速增长态势。据统计，2020年我国自动化物流装备市场规模超1800亿元，年复合增长率25%以上，其中自动化分拣设备市场规模约213.5亿元，年度增长率约29%。

物流系统用分拣袋主要适用于物流分拣系统，是物流分拣不可或缺重要组成部分，能够满足快捷、高效、高强度的物流分拣系统。分拣袋相对于传统编织袋，在上袋、灌装、合拢等过程均展现出更为高效、耐用的特性。同时，由于具备更好的耐磨性与机械性能，可反复多次周转使用，该环保，可回收性能，节省成本符合国家碳中和的要求。织造工艺从源头的拉丝环节，注入色母，免去印染造成的污染，整个生产流程也环保无污染；袋子主要面料为塑改性复合材料，做到优良的回收利用，符合当今节能环保和减碳的行业要求。另一方面，塑改性复合材料材质结合织造工艺，裁剪设计，缝制工艺，也使得袋子较为硬挺，轮廓感，更加便于灌装快递件。

目前，国外无通用产品标准，通常执行企业标准。我国有GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》、GB/T 10454-2000《集装袋》等袋类标准。GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》适用于以聚丙烯、聚乙烯和聚酯等树脂为主要原料形成的塑料扁丝为主，且成品袋的密度根数稀疏，本次申报产品适用于塑改性复合材料圆丝，材料进行创新，成品袋密度根数密集，耐撕裂性能强，承重量大，可多次回收重复利用。在此基础上，结合国际高端客户（UPS国际快递）的相关要求，基于“国内一流、国际先进”的定位，本标准的制定有利于引领、规范这一新兴领域的发展，形成统一的技术、功能标准，有利于物流分拣袋产业的普及、推广，因而本标准的制定势在必行。

### 2 项目来源

由浙江天源网业有限公司向浙江标准在线提出立项申请，经省市场监督管理局论证通过，项目名称：《物流系统用分拣袋》。

### 3 标准制定工作概况

#### 3.1 标准制定相关单位及人员

3.1.1 本标准主要起草单位：浙江天源网业有限公司。

3.1.2 本标准参与起草单位：。

3.1.3 本标准起草人为：（待定）。

#### 3.2 主要工作过程

##### 3.2.1 前期准备工作

###### ◆ 企业现场调研

对主要起草单位进行现场调研，主要围绕“浙江制造”标准立项产品的设计、原材料、生产制造、检测能力、技术指标、质量承诺等方面进行调研，并开展先进性探讨。

###### ◆ 成立标准工作组

根据省质监局下达的“浙江制造”标准《物流系统用分拣袋》制订计划，浙江天源网业有限公司为了更好地开展编制工作，召开了标准起草准备会，成立了标准工作组，明确了物流系统用分拣袋标准研制的重点方向。

其中，工作组成员单位为：浙江天源网业有限公司、台州市标准化研究院、杭州方信企业管理有限公司等。

###### ◆ 研制计划

1) 2022年09-12月前期调研阶段：完成实地调研和相关标准的收集整理；

2) 2023年01-02月：起草阶段：编写标准（草案），及标准编制说明；

3) 2023年02月中旬：召开标准启动会暨研讨会。

4) 2023年03月中旬：启动会后形成标准（征求意见稿），并向利益相关方等发送电子版标准征求意见稿，征求意见，并根据征求意见，汇总成征求意见汇总表。

5) 2023年04月底：标准研制工作组探讨专家意见，并修改、完善征求意见稿、标准编制说明等材料，编制标准送审稿及其它送审材料并推荐评审专家，提交送审材料并等待评审会召开。

6) 2023年05月初：评审阶段，召开标准评审会。专家对标准送审稿及其它送审材料进行评审，给出评定建议。

7) 2023年05月中旬：根据评审会专家评定建议，根据专家意见对标准（送审稿）进行修改完善，形成标准（报批稿），同步完善其它报批材料，并提交等待标准发布。

### 3.2.2 标准草案研制

本标准（草案）已于2022年10月30日研制完成；确定了本标准的先进性；充分考虑了“浙江制造”标准制订框架要求、编制理念和定位要求等，全面体现了标准的先进性。具体说明如下：

本标准的型式试验项目规定的全技术指标是在国家标准 GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》的基础上，参考国际高端客户（UPS 国际快递）的相关技术指标要求，从术语和定术语和定义、分类、型号、规格、命名和标识、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存、质量承诺对该产品进行标准的编制，在**拉伸负荷（N/50mm）、耐热性能、跌落性能、最大承重**等这些核心技术要求上均高于国家标准 GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》相关要求（见附表1），并从产品的**耐磨耐用性**角度出发，相较于该些标准首次提出了**顶破强力/N、断线摩擦/转**的相关要求，体现了本产品的先进性，也符合“浙江制造”标准“对标国际”的研制理念和“国内一流，国际先进”的定位要求。

#### ◆ 产品基本要求的研讨情况

为响应“浙江制造”标准作为产品综合性标准的理念，从产品全生命周期角度出发，“物流系统用分拣袋”浙江制造团体标准研制工作组围绕物流系统用分拣袋的**设计、原材料、工艺及装备、检测**等方面，进行先进性提炼，涵盖了产品的整个生命周期。

(1) 在设计上，标准研制工作组从“自主创新、精心**设计**”的角度出发，

对物流系统用分拣袋的设计工具及设计能力（采用专业 CAD 等软件进行设计，能根据市场所需、产品用途或合同的具体要求，具备从原料、配方、生产工艺设计到产品质量控制等全过程的研发能力。具备抗跌落、灌装效率等产品功能性设计能力及可回收，多次循环使用性能的设计能力）方面进行提炼，体现了其产品设计的先进性。

（2）在原材料方面，标准研制工作组从“精良选材”的角度出发，以**产品突出的环保耐用性能为结果导向**，对制袋材料应符合 GB/T 8946—2013 中 5.1 规定的要求；半成品应符合 GB/T 8946—2013 中 5.2 规定的要求；原料采用的全新粒料应符合 GB 4806.6 或者 GB/T 12670 和 GB/T 11115 规定；拉链耐水洗色牢度应符合 ISO 105-C06:2010 的要求达到 4 级等提出了要求，从而从源头保障了产品的可靠性。

（3）在生产制造方面，标准研制工作组从**拉丝、织造、裁剪、制袋等生产环节采用高效、安全、智能的自动化生产技术和控制设备，保证产品质量，降低损耗，提高生产效率要求**角度凸显“浙江制造”标准“精工制造”的定位要求。

（4）在检测能力方面，标准研制工作组从应具备对原材料、半成品、成品出厂的检验能力，具备对半成品尺寸、重量、拉力及成品断裂强力、成品撕破强力等性能项目的检测能力，并配备千分尺、缕纱测长仪、电子天平、电子织物强力机等全过程所需的检测设备角度来保障产品的可靠性。

#### ◆ 质量承诺

为体现“浙江制造”标准的“精诚服务”这一理念，浙江制造标准研制工作组从对产品的质保承诺和响应时间出发，对产品质量的保证能力提出了要求。

#### ● 标准研讨会研讨情况

《物流系统用分拣袋》浙江制造标准启动会暨研讨会于 2023 年 3 月 10 日下午 14:30 在台州温岭召开，与会专家逐条进行讨论，并对标准内容的添加、删改等内容进行记录：

- 1) 范围修改为“本文件适用于聚丙烯、聚乙烯、尼龙等树脂为主要原料.....”；
- 2) 核对规范性引用文件；

- 3) 删除 3.1, 增加单丝、扁丝的定义;
- 4) 建议在国标的基础上增加规格;
- 5) 4.5 标识放在第九章;
- 6) “基本要求”中“原材料”增加扣子的要求;
- 7) 技术要求按照单丝、扁丝两类;
- 8) 同步完善编制说明。

3.2.3 征求意见（根据标准版次调整）。

3.2.4 专家评审（根据标准版次调整）。

3.2.5 标准报批（根据标准版次调整）。

## 4 标准编制原则、主要内容及确定依据

### 4.1 编制原则

标准研制工作组遵循浙江制造标准“合规性、经济性、先进性、适用性、可操作性”的“五性并举”编制原则，尽可能与国际通行标准接轨。此外，本标准严格按照《标准化工作导则第1部分：标准的结构和编写》（GB/T 1.1-2020）的规范和要求撰写。

#### 4.1.1 合规性

本标准符合相关法律法规、产业政策以及强制性标准的要求，本标准核心指标之外的基本指标均符合相关国、行标的要求。

#### 4.1.2 必要性

本标准所有指标均以消费者角度出发。

本产品相对于传统编织袋，在上袋、灌装、合拢等过程均展现出更为高效、耐用的特性。同时，由于具备更好的耐磨性与机械性能，本产品可反复多次周转使用，该环保，可回收性能，节省成本符合国家碳中和的要求。织造工艺从源头的拉丝环节，注入色母，免去印染造成的污染，整个生产流程也环保无污染；袋子主要面料为塑改性复合材料，做到优良的回收利用，符合当今节能环保和减碳的行业要求。另一方面，塑改性复合材料材质结合织造工艺，裁剪设计，缝制工

艺，也使得袋子较为硬挺，轮廓感，更加便于灌装快递件。因此，本团体标准一旦发布实施，将为我省物流分拣袋产业提供一个很好的技术依据和规范，对提高整体制造水平具有重大的作用。

#### 4.1.3 先进性

本标准是在国家标准 GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》的基础上，参考国际高端客户（UPS 国际快递）的相关技术指标要求编制而成。先进性的如下：

物流分拣袋相比传统的编织袋，在多项机械性能指标上均有显著提升（强度高、硬度大、耐磨和耐弯曲疲劳）。同时，在功能性上也进一步得到强化，具有使用方便化，快捷化以及智能化等优势。此外，从工艺上也实现可循环利用，延长使用寿命，降低相对成本，从而达到绿色环保、低碳排放的加工工艺。

本产品主要面料为塑改性复合材料梭织网布。在织网环节上，原料掺杂熔融共混后，经拉成圆丝或扁丝，整经，再经智能化高速梭织机织成网布。该工艺不仅可免去印染环节，节省费用，实现绿色无污染。同时，产品色牢度更好。在制袋环节上，采用自动化裁床，裁剪尺寸精确可达毫米级，在实现裁剪标准的同时，还有效提升剪裁效率，节省劳动力，进一步降低生产成本。在缝制环节，根据产品特性与工艺需求设计定制了相应自动缝纫设备，不仅节省人工，提高劳动效率，产品品质还得到有力保障。

#### 4.1.4 经济性

产品更加耐用，质量更加可靠，适用性更广，在不增加成本的基础上实现生产更高质量的产品。

#### 4.1.5 可操作性

标准的技术要求均明确了对应的标准检测方法，且可由第三方实验室检测；质量承诺要求均可追溯。

### 4.2 主要内容及确定依据

标准主要内容包括范围、规范性引用文件、术语和定义、分类、型号、规格、命名和标识、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存、质量承诺十个方面对标准进行编制。其中**基本要求**涵盖了产品设计、原材料、工艺及装备及检测四方面；**技术要求**包括外观质量、尺寸偏差、质量偏差、拉伸负荷、耐热性能、跌落性能、抗紫外线性能、耐磨性、顶破强力九大方面指

标要求，其基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量承诺的确定依据如下：

#### ➤ 基本要求

基本要求基于浙江制造团体标准的研制要求及标准研制工作组根据浙江天源网业有限公司等行业先进企业对于物流系统用分拣袋生产全生命周期的先进性调研结果制定。

#### ➤ 技术要求

技术要求基于浙江制造标准“国内一流，国际先进”的研制定位，标准研制工作组在国家标准 GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》的基础上，参考国际高端客户（UPS 国际快递）的相关技术指标要求对于物流系统用分拣袋产品的实际生产水平，充分论证后确定技术项目和指标值。

#### ➤ 试验方法

本标准提出的外观质量在自然光线充足的环境中，用目测、精确至 1 mm 的直尺进行检测；允许偏差按 GB/T 8946—2013 中 7.2 的规定进行试验；质量偏差用精度 0.1 g 的称量设备测量，测量 3 次，取其算术平均值；拉伸负荷按 GB/T 8946—2013 中 7.3 的规定进行试验；耐热性能按 GB/T 8946—2013 中 7.4 的规定进行；跌落性能将试样中装入 55 kg 重物，从 1.2 m 高处跌落，检查试样有无破裂，包装物有无漏失；抗紫外线性能按 GB/T 8946—2013 中 7.6 的规定进行试验，经向、纬向、缝底向、底缝和边缝试样紫外老化后的拉伸负荷不应小于原始拉伸负荷的 80 %；耐磨性按 GB/T 1689 的规定进行；顶破强力按 GB/T 19976 的规定进行。

#### ➤ 检验规则

物流系统用分拣袋检验分为出厂检验和型式检验。

#### ➤ 标志、标签、包装、运输、贮存

##### 1) 标志、标签

包装箱外表面应标明：产品名称、型号规格、数量、厂名、厂址、生产日期（批号）、产品标准编号。

##### 2) 包装

a) 产品用瓦楞纸箱或按用户要求包装。

b) 袋包装应牢固，适用于运输。

c) 每件中应有产品合格证。

d) 每件中包装条数由供需双方协商决定。

### 3) 运输

运输过程中要小心轻放，并防止日晒雨淋，保持包装完整，不得与有毒有害物质混运。

### 4) 贮存

产品应贮存在干燥通风、避免阳光照射，远离火源、热源，不得与有毒有害物质混放。从出厂日期起，聚丙烯袋贮存期限不宜超过 12 个月。

## ► 质量承诺

主要以标准起草工作组调研结果为基础，按照“浙江制造”标准制订框架要求，增加了质量承诺的内容。

主要参考标准和技术规范：

GB 1689 硫化橡胶耐磨性能的测定(用阿克隆磨耗试验机)

GB/T 2828.1 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 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第 1 部分：断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

GB/T 8946—2013 塑料编织袋通用技术要求

GB 9685 食品容器、包装材料用添加剂使用卫生标准

GB 9687 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准

GB 9688 食品包装用聚丙烯成型品卫生标准

GB 13113 食品容器及包装材料用聚对苯二甲酸乙二醇酯成型品卫生标准

GB/T 16288 塑料制品的标志

GB/T 16422.1 塑料实验室光源暴露试验方法 第 1 部分：总则

ISO 105-C06:2010 纺织品 色牢度试验 第 C06 部分：家庭和商业洗涤的不褪色性 (textiles-tests for colour fastness-part C06:colour fastness to domestic and commercial laundering)。

根据以上国家标准、行业标准、国际标准指导标准研制，同时：

◆ 考虑了：企业的检测能力和实验的可重复性。

◆ 结合了：浙江制造的定位理念及研制要求。

## 5 标准先进性体现

### 5.1 型式试验内规定的所有指标对比分析情况。

以浙江天源网业有限公司为主要起草单位研制的《物流系统用分拣袋》标准的技术要求有外观质量、尺寸偏差、质量偏差、拉伸负荷、耐热性能、跌落性能、抗紫外线性能、耐磨性、顶破强力九大方面指标要求。本标准对比国家标准 GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》的基础上，参考国际高端客户（UPS 国际快递）的相关技术指标要求，从术语和定术语和定义、分类、型号、规格、命名和标识、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存、质量承诺对该产品进行标准的编制，在拉伸负荷（N/50mm）、耐热性能、跌落性能、最大承重等这些核心技术要求上均高于国家标准 GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》相关要求（见附表 1），并从产品的耐磨耐用性角度出发，相较于该些标准首次提出了顶破强力/N、断线摩擦/转的相关要求，体现了本产品的先进性，也符合“浙江制造”标准“对标国际”的研制理念和“国内一流，国际先进”的定位要求。

注：尺寸偏差经密度/（根/100 mm）、纬密度/（根/100 mm）允许偏差由-1 变化为-4，理由如下：

GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》中，每 100 mm，网布编织密度最大值为 48 根，且为扁丝，本产品为塑改性复合材料单丝（圆丝），每 100 mm，网布编织密度为 138 根，因而，运输偏差根数设置为-4。

◆ 由附表 1 分析可见，该标准：

➤ 新增了“顶破强力/N、断线摩擦/转”相关要求：本标准对比行业标准 GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》和国际高端客户（UPS 国际快递）的相关技术指标要求，新增了顶破强力/N、断线摩擦/转要求，大大保障了产品的耐用性。

提升理由说明：分拣袋破裂是常见和容易发生的一种破坏形式，相应强力指标是衡量织物在使用过程中局部受力时的抗损能力的主要体现。织物的其他力学破坏形式（顶破、磨损等）也常都以撕破为最终破坏形式出现，为了提高分拣袋的使用寿命，必须显著提升分拣袋网布面料的撕裂撕破性能。网布面料经纬向拉

伸断裂强力可达 1300-1500N, 伸长达 20%, 撕破强力达 120-150N, 优秀的抗破裂性能, 提高袋子的使用寿命。1、顶破强力/N: 面对异形物件, 会对袋子面料产生局部的挤压力, 注重单丝及面料的延展性, 提升抗顶破性能, 增强袋子使用周期。2、断线摩擦/转: 使用过程中, 袋子会与其他物件产生摩擦, 提高耐磨性能可以减轻袋子磨破风险, 此面料单层厚度达 0.4mm 以上, 拉丝过程中加入耐磨剂, 加上稳固的平纹织物结构, 耐磨性大大提升, 保证产品使用寿命。

➤ **提升了“拉伸负荷 (N/50mm)、耐热性能、跌落性能、抗紫外线性能、最大承重/kg”的要求:** 本标准对比行业标准 GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》和国际高端客户 (UPS 国际快递) 的相关技术指标要求对**拉伸负荷 (N/50mm)、耐热性能、跌落性能、抗紫外线性能、最大承重/kg** 提出了更高的要求, 大大保障了产品的耐用性和安全性。

**提升理由说明:** 1、**拉伸负荷 (N/50mm):** 提升面料的拉伸断裂强力, 可以确保袋子在承受重物时, 完好无损, 同时也很好地提高了袋子的使用次数。2、**耐热性能:** 提升耐熔性, 在高温天气环境中使用时, 可以很好地起到保护材料的作用, 确保袋子寿命优良。3、**跌落性能:** 受力的拼缝各边采用包边加三针链式缝法, 高强涤纶缝纫线, 重要受力点采用套结缝纫固定, 保障了优良的抗跌落性能, 从而有效提升安全性能。4、**抗紫外线性能:** 脉冲袋子使用环境, 主要是室内, 但紫外光对材料也会损害, 提升抗紫外线性能, 可以延长袋子使用寿命。5、**最大承重/kg:** 袋子拉链和拼缝容易受力的地方采用包边布加高强涤纶缝纫线缝纫, 主要受力点还有套结加牢, 牢固度高, 抗摔能力强, 承重力强 (高分子复合原材料断裂强力大于 500N, 撕破强力大于 80N, 远优于传统编织袋) 。

5.2 基本要求 (型式试验规定技术指标外的产品设计、原材料、关键技术、工艺、设备等方面)、质量承诺等体现“浙江制造”标准“四精”特征的相关先进性的对比情况。

#### ◆ 设计

- 采用计算机辅助软件, 根据市场需求、对袋形进行优化, 具备从结构到产品质量控制等全过程的研发能力。
- 具备抗跌落、灌装效率等产品功能性设计能力及可回收, 多次循环使用性能的设计能力。

**说明：**通过对设计工具、设计能力提出要求，要求企业由独立自主的设计能力。通过计算机辅助软件可以很直观的观察产品设计是否有缺陷，设计是否需要改善，图纸是否需要调整等，有效的弥补设计中未发现的问题，有效的控制因设计问题可能造成的成本、周期、人物力的浪费。

#### ◆ 原材料

- 制袋材料应符合 GB/T 8946—2013 中 5.1 规定的要求。
- 拉链耐水洗色牢度应符合 GB/T 12490-2014 的要求达到 4 级。
- 金属扣应符合 GB/T 20878-2007 要求。
- 采用覆膜工艺的标贴。
- 标贴垫板采用耐低温塑料板。

**说明：**通过对产品主要原材料提出化学安全要求从源头保障产品的安全环保性能。

#### ◆ 工艺及装备

- 拉丝工艺采用精密自动拉丝机。
- 织造工艺采用智能化高速剑杆机。
- 裁剪工艺采用自动裁剪设备。
- 制袋工艺采用自动缝纫设备。

**说明：**使产品更加稳定，生产更加高效，生产出的物流系统用分拣袋更加环保、安全、耐用和可靠。

#### ◆ 检验检测

- 具备对半成品尺寸、重量、拉力及成品断裂强力、成品撕破强力等性能项目的检测能力。
- 配备缕纱测长仪、电子织物强力机、老化试验箱等全过程所需的检测设备。

**说明：**配备各种类型检测设备，对产品从进货，到过程，再到出厂的全生命周期进行检验，大大保障了产品的可靠性能。

#### ◆ 质量承诺

- 在正常的运输、贮存和客户使用条件下，自产品交付之日起一年内，产品出现因材料制造或制造工艺的质量问题时，企业应提供免费更换服务。

- 产品采用批次管理，产品可追溯性。
- 客户对产品质量有诉求时，企业应在 24 小时内响应，48 小时内提出解决方案。

### 5.3 标准中能体现“智能制造”、“绿色制造”先进性的内容说明。（若无相关先进性也应说明）。

**智能制造：**公司通过与西南交通大学开展紧密合作关系，不断创新研发，研发中心通过自主研发 16 项专利项目，均以实现科技成果转化。公司高新技术产品符合《国家重点支持的高新技术领域》新材料，高分子材料，新型纤维等制备技术。产品核心技术处于行业领先地位，产品投放市场以来，达到了客户一致的好评，已为公司创造了良好的经济收益及社会效益。

公司不断致力于物流分拣袋的生产、研发、技术改进。不断引进生产设备，生产管理系统的升级，智能化高速剑杆机的应用，ERP 的不断调整完善，引进自动裁剪设备，提升自动缝制设备等等，无一不在印证着公司的环保与创新。同时，公司以多年的产业用纺织生产技术为依托，扩展生产技术和车间，拥有自己的分厂和设备，一直在努力提升自己独立制作所有环节的能力，不断开发生产新技术、新工艺，新产品，以满足所有新老客户的不同需求！公司坚持以“客户为中心”的经营理念，建立了科学严格的产品质量保证体系。

**绿色制造：**本产品相对于传统编织袋，在上袋、灌装、合拢等过程均展现出更为高效、耐用的特性。同时，由于具备更好的耐磨性与机械性能，本产品可反复多次周转使用，该环保，可回收性能，节省成本符合国家碳中和的要求。织造工艺从源头的拉丝环节，注入色母，免去印染造成的污染，整个生产流程也环保无污染；袋子主要面料为塑改性复合材料，做到优良的回收利用，符合当今节能环保和减碳的行业要求。

## 6 与现行相关法律、法规、规章及相关标准的协调性

### 6.1 目前国内主要执行的标准有：

GB/T 8946-2013 塑料编织袋通用技术要求

GB/T 10454-2000 集装袋

### 6.2 本标准与相关法律、法规、规章、强制性标准相冲突情况。

本标准与相关法律、法规、规章、强制性标准无冲突。

### 6.3 本标准引用了以下文件：

GB 1689 硫化橡胶耐磨性能的测定(用阿克隆磨耗试验机)

GB/T 2828.1 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 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

GB/T 8946—2013 塑料编织袋通用技术要求

GB 9685 食品容器、包装材料用添加剂使用卫生标准

GB 9687 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准

GB 9688 食品包装用聚丙烯成型品卫生标准

GB 13113 食品容器及包装材料用聚对苯二甲酸乙二醇酯成型品卫生标准

GB/T 16288 塑料制品的标志

GB/T 16422.1 塑料实验室光源暴露试验方法 第1部分：总则

ISO 105-C06:2010 纺织品 色牢度试验 第C06部分：家庭和商业洗涤的不褪色性 (textiles-tests for colour fastness-part C06:colour fastness to domestic and commercial laundering)

引用文件现行有效。

## 7 社会效益

本标准的研制重点是提高浙江制造标准的水平，使标准更趋于合理、可行、有效，以此来推动企业产品质量的提高，满足在新的市场经济形势下，对产品技术和质量严要求，高把关，对减少国际贸易中因产品标准的不对等造成技术贸易壁垒，提高国际市场竞争力，对加快太阳能采暖的发展具有重大的意义。

## 8 重大分歧意见的处理经过和依据

无。

## 9 废止现行相关标准的建议

无。

## 10 提出标准强制实施或推荐实施的建议和理由

本标准浙江省品牌建设联合会团体标准。

## 11 贯彻标准的要求和措施建议

已批准发布的“浙江制造”标准，文本由浙江省品牌建设联合会在官方网站 (<http://www.zhejiangmade.org.cn/>) 上全文公布，供社会免费查阅。

浙江天源网业有限公司将在企业标准信息公共服务平台 (<http://www.cpbz.gov.cn/>) 上自我声明采用本标准，其他采用本标准的单位也应在信息平台上进行自我声明。

## 12 其他应予说明的事项

无。

《物流系统用分拣袋》标准研制工作组  
2023年5月2日

附表1 先进性技术指标对比表

序号	质量特性	指标内容		国家标准 (GB/T 8946-2013 塑料编织袋通用技术要求)	国际高端客户 (UPS 国际快递)	国内同行要求	拟制定的“浙江制造”要求		备注	
							拟制定值	实测值		
1	耐久性	拉伸负荷 (N/50 mm)	经向	C 型	$\geq 820$	$\geq 1000$	$\geq 798$	$\geq 1200$	实测值: 1415	提升
			纬向		$\geq 780$	$\geq 1000$	$\geq 689$	$\geq 1200$	实测值: 1536	提升
			缝底向		$\geq 375$	$\geq 600$	/	$\geq 800$	实测值: 980	提升
			底缝		/	/	/	$\geq 300$	实测值: 351	提升
			边缝		/	/	/	$\geq 300$	实测值: 411	提升
2	耐熔性	耐热性能	无粘着, 熔痕等异常现场	无粘着, 熔痕等异常现场	无粘着, 熔痕等异常现场	将试件放入 80 摄氏度烘箱内 1h, 试样无粘着, 熔痕等异常现场	提升			
3	安全性	跌落性能	无破裂, 包装物无漏失	无粘着, 熔痕等异常现场	无破裂, 包装物无漏失	试样中装入 55kg 重物, 从 1.2m 高处跌落, 试样无破裂, 包装物无漏失	提升			

4	抗老化	抗紫外线性能	经向	抗紫外线袋的经向、纬向、缝底向、底缝、边缝试样紫外老化后的拉伸负荷不应小于原始拉伸负荷的 50%。	$\geq 60\%$	/	$\geq 80\%$	实测值：1136	提升
			纬向					实测值：1217	提升
			缝底向					实测值：781	提升
			底缝					实测值：268	提升
			边缝					实测值：335	提升
5	耐力性	最大承重/kg	60kg	$> 80$	/	$\geq 120$	$> 150\text{kg}$	提升	
6	耐用性	顶破强力/N	GB/T 19976 纺织品顶破强力的测定钢球法	$\geq 800$	/	$\geq 1200$	实测值：1746.5N	新增	
7	耐磨性	断线摩擦/转	GB_T 1689-2014 硫化橡胶耐磨性能的测定(用阿克隆磨耗试验机)	$\geq 8000$ 转	/	$\geq 10000$ 转	实测值： $\geq 15000$ 转	新增	

