

ICS 03 240  
M 83  
备案号: 12468—2003

YZ

# 中华人民共和国邮政行业标准

YZ/T 0094.1—2003

---

## 邮件包装袋 第 1 部分: 气垫膜包装袋

Packing bags for postal parcels  
Part 1: Packing bags for air spring film

2003-09-03 发布

2003-12-01 实施

---

国家邮政局 发布

## 目 次

前 言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 型号 .....	1
5 规格尺寸 .....	2
6 技术要求 .....	2
7 试验方法 .....	3
8 检验规则 .....	4
9 包装、标志、运输和贮存 .....	5
附录 A（规范性附录）气垫膜包装袋印刷图示 .....	6

## 前 言

《气垫膜包装袋》是《邮件包装袋》系列标准之一。

邮件包装袋是邮件封装的一种形式。由于该邮件包装袋具有强度高、体轻、易包装等其他封装形式不能替代的优点，因而其用量在不断扩大。为规范邮件包装袋的生产和使用，特制定本标准。

本部分是《邮件包装袋》系列标准中的第 1 部分。该系列标准的预计结构为：

- 第 1 部分：气垫膜包装袋
- 第 2 部分：塑料编织布包装袋

……

YD/T 861—1996《邮政印刷品包装袋》修订时，应纳入本标准系列。

本部分的附录 A 为规范性附录。

本部分由国家邮政局行业管理司提出。

本部分由国家邮政局批准。

本部分由国家邮政局科学研究规划院归口。

本部分起草单位：国家邮政局科学研究规划院

北京市邮政管理局

本部分主要起草人：崔 鑫 陆建中 王顺年

# 邮件包装袋

## 第 1 部分：气垫膜包装袋

### 1 范围

本部分规定了气垫膜包装袋的术语和定义、型号、规格尺寸、技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志、运输和贮存。

本部分适用于气垫膜包装袋的制作与检验。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 YZ/T0094 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

GB/T 1040	塑料拉伸试验方法
GB/T 2792	压敏胶粘带 180°剥离强度测定方法
GB/T 2828	逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）
GB/T 4857.5	包装运输包装件跌落试验方法
GB/T 8808	软质复合塑料材料剥离试验方法
YZ/T 0037	邮政标志色及其测试方法

### 3 术语和定义

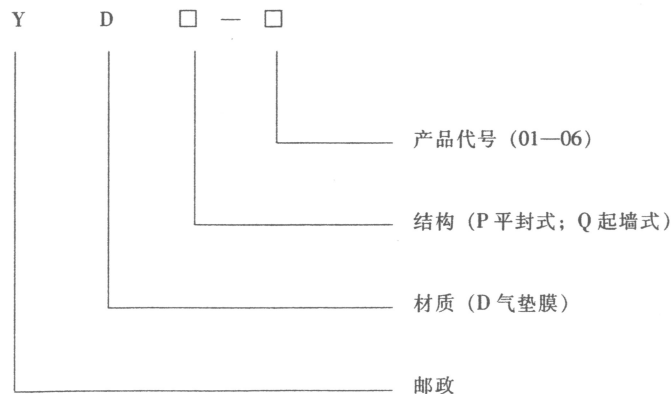
下列术语和定义适用于 YZ/T 0094 的本部分。

#### 3.1 气垫膜包装袋 packing bags for air spring film

用合成纸和气垫膜经流延法复合后制成的包装袋。

### 4 型号

气垫膜包装袋的型号组成如下：



例：YDP—01 为 1 号平封式气垫膜包装袋。

## 5 规格尺寸

气垫膜包装袋规格尺寸（内尺寸）及承载重量见表 1。

表 1 气垫膜包装袋规格尺寸（内尺寸）及承载重量

型号	长 mm	宽 mm	尺寸公差 mm	封舌宽 mm	承载重量 kg
YDP—01	160	160	+5	40	< 2.0
YDP—02	240	180	+5	40	
YDP—03	300	220	+5	40	
YDP—04	350	240	+5	40	
YDP—05	400	300	+5	50	
YDP—06	480	350	+5	50	

注：特殊规格尺寸的气垫膜包装袋由供需双方协商，其规格应符合国家邮政局《国内邮件处理规则》的相关规定。

## 6 技术要求

### 6.1 材料

气垫膜包装袋材料的技术指标应满足表 2 的要求。

表 2 气垫膜包装袋材料的技术指标要求

指标	拉断力 N/50mm	粘合向拉断力 N/50mm	袋口胶粘带 180° 剥离强度 N/cm	剥离力 N	定量 g/m <sup>2</sup>	表面粗糙度 Ra
规定值	≥ 400	≥ 200	≥ 10	≥ 0.5	≥ 80	待定

### 6.2 表面要求

6.2.1 气垫膜包装袋应表面平整，无明显损坏，无污垢。

6.2.2 气垫膜包装袋书写各种信息的位置上应进行表面处理，以适合用圆珠笔或普通自来水笔书写文字并适合普通油墨加盖戳记，且字迹、印痕清晰，耐擦涂。

6.2.3 气垫膜包装袋表面应做磨毛处理，适合堆码存放，表面粗糙度应符合表 2 的规定。

6.2.4 适合粘贴带背胶的条码签和详情单，固化后不脱落。

6.2.5 气垫膜包装袋坏泡率不大于 0.2%。

### 6.3 制作要求

6.3.1 气垫膜包装袋结构为三边封合，封合应牢固，满足承重负荷的要求。正面右端留有封舌，正面示意图见附录 A 中图 A.1。

6.3.2 热封处应封合牢固，粘合向拉断力应符合表 2 的规定。

6.3.3 袋口采用双面胶条粘合，粘合宽度不小于 20mm，粘合长度不小于封舌长度的 98%，粘合面积 >80%。

6.3.4 袋口粘合强力应符合表 2 的规定，粘合后再撕开，封舌应有明显变形的痕迹。

### 6.4 印刷要求

6.4.1 气垫膜包装袋的任何位置不得印刷广告。

6.4.2 底纹的反射率 ≥ 70%。

6.4.3 气垫膜包装袋各种信息的印刷颜色为绿色，并应符合 YZ/T0037 中规定的 PANTONE 342C 要求。

6.4.4 气垫膜包装袋正面应印刷收寄件人名址的引导线、邮政编码框、贴签处及邮政编码字样，印刷位置居中，比例适当，见附录 A 中图 A.1 所示。

6.4.5 气垫膜包装袋反面应印有产品名称、型号、承载重量、生产厂名、生产日期、监制单位、监制证号及环保标志等内容。印刷字体为黑体字。其印刷面积应比例适当。见附录 A 中图 A.2 所示。

## 6.5 跌落要求

在 1.2m 的高度上，对满负荷并按照《国内邮件处理规则》的要求封装完毕的气垫膜包装袋进行面、棱、角跌落试验各一次，气垫膜包装袋不破裂，内装物不漏失。

## 7 试验方法

### 7.1 规格尺寸

将气垫膜包装袋平摊，用精度为 1mm 的直尺，在中间和离边 100mm 处各量 3 处，直尺应与袋边平行，取极限偏差为测量结果。

### 7.2 材料

#### 7.2.1 拉断力

##### 7.2.1.1 试验设备

- a) 能满足本标准试验要求可做拉伸试验的试验机均可使用。
- b) 试验的负荷值应选在每一级满量程的 10%~90% 内，示值误差应在  $\pm 1\%$  范围内。

##### 7.2.1.2 试验条件

- a) 试验环境：试样应在温度为  $23^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，常湿条件下预处理 4h，并在此条件下进行试验。
- b) 试样制备：垂直或平行气垫膜包装袋袋边及粘合边裁取长 300mm，宽 50mm 各 2 块。
- c) 试验速度： $(200\pm 20)$  mm/min。

##### 7.2.1.3 试验步骤

按 GB/T 1040 的规定进行。记录试样在拉伸过程中的最大负荷，试验结果以 5 个试样的算术平均值表示，精确到 1N。

试验过程中如遇试样在夹具中破裂、滑脱，应另取试样重做。

#### 7.2.2 袋口胶粘带 180°剥离强度

袋口 180°剥离强度试验按 GB/T2792 的规定进行。

#### 7.2.3 剥离力

##### 7.2.3.1 试验设备

同 7.2.1.1 的规定。

##### 7.2.3.2 试验条件

- a) 试验环境：同 7.2.1.1 的规定。
- b) 试样制备：气垫膜包装袋垂直袋边或平行袋边裁取长 200mm，宽 30mm。
- c) 试验速度： $(200\pm 20)$  mm/min。

##### 7.2.3.3 试验步骤

按 GB/T 8808 的规定进行。在试样的一端用手或胶粘带将膜和气垫分开 50mm，分别夹在试验机夹具上，夹具间距 100mm，试验结果以 5 个试样的算术平均值表示，精确到 0.1N。

#### 7.2.4 定量

将气垫膜包装袋摊平，在袋的上、下两个对角处取面积为  $100\text{mm}^2$  两块，试样外边与袋边线相距 100mm。用最小分度值为 0.01g 的天平称取质量，试验结果以 5 个试样的算术平均值表示，精确到 1g。

#### 7.2.5 表面粗糙度

待定。

### 7.3 表面要求

7.3.1 按 6.2.1 的要求用目测法进行检验。

7.3.2 按 6.2.2 的要求用普通书写工具及墨水笔写字，用普通油墨盖戳，戳迹干后，用普通棉布反复擦 5 次，字迹、戳迹仍清晰可辨。

7.3.3 按 6.2.3 的要求用目测法进行检验。

7.3.4 按 6.2.4 的要求粘贴带背胶的条码签和详情单，固化后揭撕标签，标签及气垫膜包装袋表面应遭破坏。

#### 7.4 制作要求

按 6.3 的要求用目测法进行检验。

#### 7.5 印刷要求

按 6.4 的要求用目测法及精度不小于 0.5mm 的长度量具进行检验，印刷颜色用 PANTONE 色卡进行比对。

#### 7.6 跌落试验

对 6.5 的试验按 GB/T4857.5 的规定进行，对面、棱、角各试验一次。

### 8 检验规则

气垫膜包装袋的检验分为出厂检验和型式检验两种。

#### 8.1 出厂检验

##### 8.1.1 抽样

同型号的单位产品为一批。气垫膜包装袋出厂检验抽样按表 3 的规定，随机抽取检验样本。样本单位为条，抽样数量、检查水平及合格质量水平 (AQL) 见表 3。

表 3 出厂检验抽样方案

抽样方案 批量范围	正常检查一次抽样方案一般检查水平 II			
	样本大小	AQL=6.5		检验项目
		Ac	Re	
151~280	32	5	6	5 规格尺寸 6.2 表面要求 6.3 制作要求 6.4 印刷要求
281~500	50	7	8	
501~1200	80	10	11	
1201~3200	125	14	15	
3201~10000	200	21	22	
>10000	315	21	22	

##### 8.1.2 判定规则

###### 8.1.2.1 不合格品

每个样品按第 7 章试验方法检验表 3 规定的各项检验项目，如有一项或一项以上技术指标达不到要求，该产品为不合格品。

###### 8.1.2.2 不合格批

若样本中的不合格品数等于或大于不合格判定数 ( $R_c$ )，则样本所代表的该批产品为不合格批。此时可对该批产品进行挑选，剔除不合格品后，再进行复检。复检时，应按 GB/T 2828 中表 4 加严检查一次抽样方案的规定进行。如复检仍不合格，则整批产品不得出厂，并不允许再次提交。

#### 8.2 型式检验

8.2.1 型式检验的周期为一年，但有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 试制定型鉴定时；
- b) 正式生产后，材料、工艺有较大改变时；
- c) 正常生产时，每 10 万条应进行一次检验；
- d) 停产半年后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

### 8.2.2 抽样

型式检验抽样应从当前生产的并经出厂检验合格的产品中按表 4 的规定，随机抽取检验样本，样本单位为条，抽样数量、检查水平及不合格质量水平（RQL）见表 4。

### 8.2.3 判定规则

对规定的检验项目依次进行检验，其中一项不合格则判定该样品为不合格品。当不合格品数大于或等于表 4 规定的不合格判定数时，则判定产品为不合格。

表 4 气垫膜包装袋型式检验抽样数量、检验项目及抽样方案

正常一次抽样方案一般检查水平 II				
样本大小	RQL=30		RQL=25	
	试验项目	判定组数	试验项目	判定组数
20	5 规格尺寸 6.2 表面要求 6.3 制作要求 6.4 印刷要求 6.5 跌落要求	Ac=4 Re=5	6.1 材料	Ac=3 Re=4

## 9 包装、标志、运输和贮存

### 9.1 标志

产品包装上应印有生产单位、生产日期、产品型号、数量、标准编号等内容。

### 9.2 包装

9.2.1 产品的包装应牢固、平整，适用于运输。

9.2.2 每件包装中应为相同品种、规格、型号的产品。

9.2.3 每件包装中一般分 50 条、100 条，或由供需双方协商决定。

9.2.4 每件包装中有产品合格证。

### 9.3 运输

气垫膜包装袋在运输过程中不应靠近火源、热源，避免日光直接照射。

### 9.4 贮存

气垫膜包装袋应于阴凉洁净的室内贮存，贮存期从生产日期算起，不得超过一年。

附录 A  
(规范性附录)  
气垫膜包装袋印刷图示

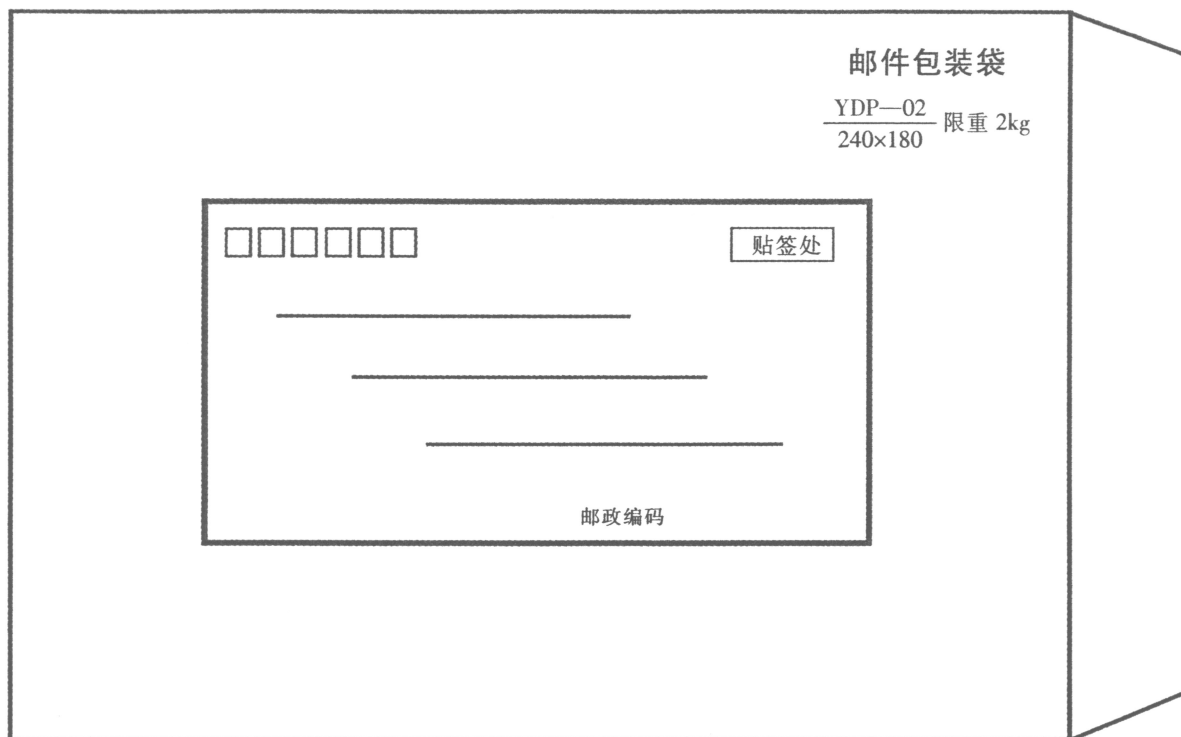


图 A.1 气垫膜包装袋正面示意图

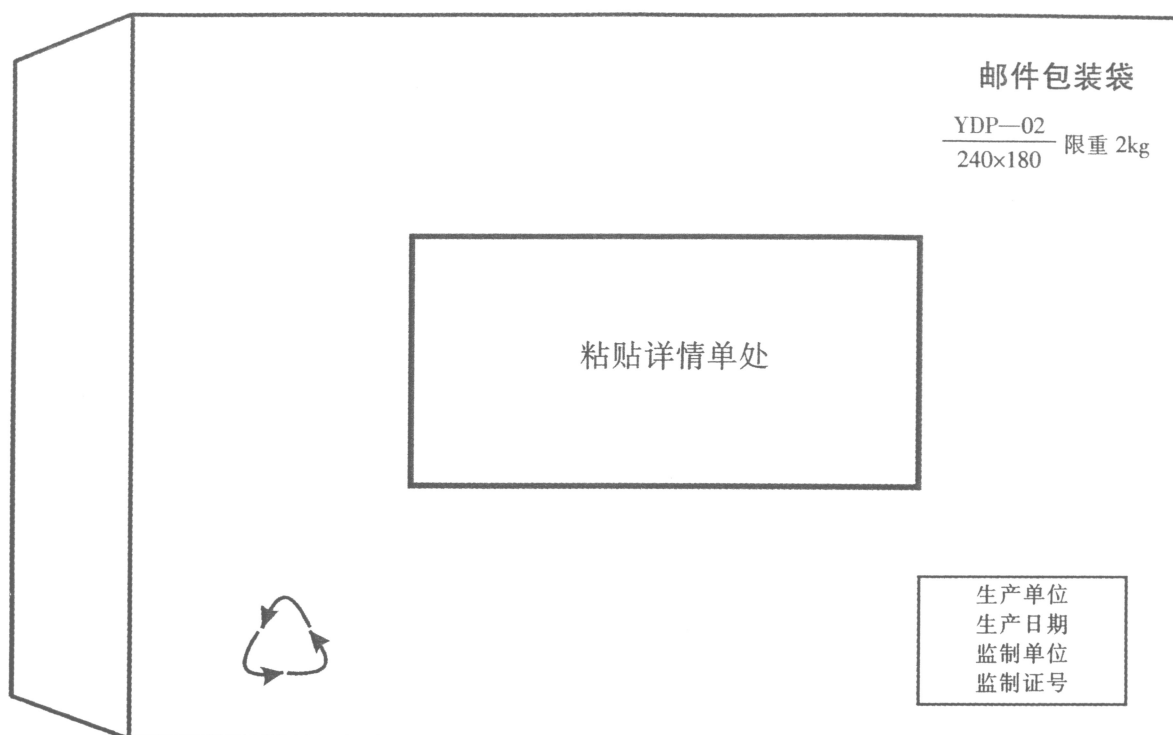


图 A.2 气垫膜包装袋反面示意图