



CERTIFICATE

质量管理体系认证证书

证书编号: 00219Q21420R0S

兹证明

福建航塑新材料科技有限公司

统一社会信用代码: 91350123MA2XTU4G7F

住所: 福建省福州市罗源县福州台商投资区松山片区

认证地址: 福建省福州市罗源县福州台商投资区松山片区 (350600)

管理体系符合

GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015

《质量管理体系 要求》

覆盖的产品及其过程

食品用未拉伸聚乙烯薄膜、聚丙烯薄膜的生产

生效日期: 2019 年 03 月 21 日

有效期至: 2022 年 03 月 20 日

注册号: CQM-35-2019-0013-0001

(本证书信息可在国家认证认可监督管理委员会官方网站 www.cnca.gov.cn 或方圆标志认证集团官方网站上查询, 也可通过验证《确认证书》确认本证书的有效性)

Handwritten signature



二零一九年三月二十一日

CQM 方圆标志认证集团

— I Net —



GB/T 19001



中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C002-M

方圆标志认证集团

地址: 北京市海淀区增光路33号 (100048)

<http://www.cqm.com.cn>





151300110071

任务来源: (2020) 闽市监监检第0000072号

报告编号: (2021)MJSL 0018

签发日

受 检	名称	福建航塑新材料科技有限公司
	地址	福州市罗源县福州台商投资区松山片区

检 验 报 告

Test Report



福建省产品质量检验研究院

Fujian Inspection and Research Institute for Product Quality (FQII)

地址(Add): 福州市杨桥西路山头角121号 (121 Shantoujiao, West Yang Qiao Road, Fuzhou, P. R. of China)

网址(Website): www.fcii.net, www.fqii.cn

电子信箱(E-mail): quality@fcii.net

福建省产品质量检验研究院 检 验 报 告

任务来源: (2020) 闽市监监检第0000072号

检验性质: 省专项监督抽查

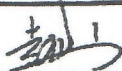
报告编号: (2021) MJSJ-0018

签发日期: 2021-03-26

第 1 页 共 2 页

受 检 单 位	名称	福建航塑新材料科技有限公司			样品名称	食品包装用未拉伸聚丙烯薄膜
	地址	福州市罗源县福州台商投资区松山片区			商 标	/
	电话	0591-26987877	邮编	350000	型 号	/
	传真	/	电子 邮箱	/	规 格	70.5cm×20μm×8000m
					等 级	A级
					出厂编号	/
					生产日期	2021-02-03
生产单位		福建航塑新材料科技有限公司				
抽 样 概 况	日期	2021-03-04			抽样单位	福建省产品质量检验研究院
	地点	受检单位成品库			抽样基数	400kg
	方法	简单随机			抽样数量	15m ² (含备样7.5m ²)
样 品 概 况	数量	15m ² (含备样7.5m ²)			接收日期	2021-03-10
	说明	封条完好, 样品符合试验要求。				
检 验 依 据		Q/HKJBZ 001-2019《未拉伸聚丙烯(CPP)薄膜》 (福建航塑新材料科技有限公司企业标准) GB 4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》等 (其余检验方法标准详见续页)				
判 定 依 据		FJCCXZ 105-2020《福建省产品质量监督抽查实施细则(食品接触用塑料制品)》				
检 验 结 论		经抽样检验, 所检项目符合Q/HKJBZ 001-2019标准要求, 依据FJCCXZ 105-2020《福建省产品质量监督抽查实施细则(食品接触用塑料制品)》, 判定为合格。				
说 明		(见续页)				
检验日期		2021-03-12 ~ 2021-03-25		检验地点		院总部

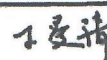
批准:



审定:



主检:



注: 本报告由封面、扉页及正文构成完整报告, 不得部分复制报告! 复制报告未重新加盖检验检测专用章无效!

福建省产品质量检验研究院 检 验 报 告

编号: (2021)MJSJ-0018

第 2 页 共 2 页

(续页)

检验项目		指标	检验结果	检验方法
总迁移量/ (mg/dm ²)	10%乙醇 (体积分数) 40℃, 10d	≤10	<2	GB 31604.8-2016
	95%乙醇 (体积分数) 植物油替代物 40℃, 10d		3	
	4%乙酸 (体积分数) 40℃, 10d		2	
高锰酸钾消耗量/ (mg/kg) 水 (60℃, 2h)		≤10	1	GB 31604.2-2016
重金属 (以 Pb 计) / (mg/kg) 4%乙酸 (体积分数) (60℃, 2h)		≤1	<1	GB 31604.9-2016
感官要求	感官	色泽正常, 无异臭、不洁物等	符合	GB 4806.7-2016
	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	符合	

说明: 1、样品材质为 CPP; 2、预期接触食品: 所有食品类别; 3、无添加着色剂, 一次性使用。

(以下无正文)

福建省产品质量检验研究院 (FQII)

Fujian Inspection and Research Institute for Product Quality

——公正 科学 效率 价值——

——Justice, Scientific, Efficiency, Value——

福建省产品质量检验研究院（原福建省中心检验所）成立于1964年，是国家质量监督检验检疫总局和福建省质量技术监督局授权的专门从事产品质量检验、认证、研究及技术服务的省级综合性检验机构，是国际电工委员会电工产品测试结果互认实验室（IECEE-CB实验室）。

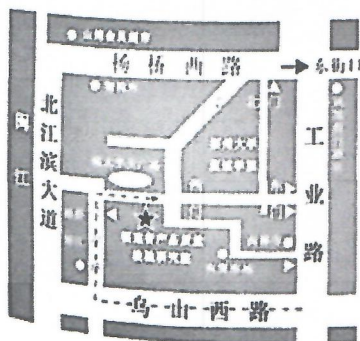
本院目前附设有国家塑料制品质量监督检验中心（福州）、国家加工食品质量监督检验中心（福州）、国家电子信息产品质量监督检验中心、国家建筑装饰装修产品质量监督检验中心（福建）、国家低压开关电器产品质量监督检验中心（福建）等国家级检验中心和福建省医疗器械检测中心、福建省消防产品质量监督检验站等四个省级质量检测中心（站）。

本院的业务范围主要包括电工、电子、电磁兼容、食品、塑料、化工、建材、机械、消防等产品及工程检测，承担了大量政府相关职能部门委托的各类型产品质量监督检验、工业产品生产许可证检验、食品及相关产品生产许可证检验、产品质量风险监测检验；国内强制性和自愿性产品认证检验，国际认证检验和工厂检查工作，可为社会各界提供检测、认证、培训、咨询、标准制修订、质量评估鉴定等综合性“一站式服务”。

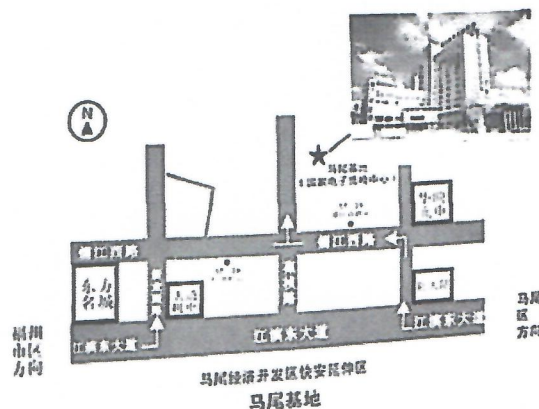
Fujian Inspection and Research Institute for Product Quality (FQII, former Fujian Provincial Central Inspection Institute), founded in 1964, is a provincial authoritative technical organization in China, integrating testing, standard build-up and amendment, inspection, certification service and research work together. Additionally, FQII is one of the few IECEE-CB Labs in China.

The institute has six affiliated national centers for quality inspection (National Quality Supervision and Testing Center for Processed Food (Fuzhou), National Quality Supervision and Testing Center of Plastic Product (Fuzhou), National Quality Supervision and Testing Center for Electronic Information Products, National Quality Supervision and Testing Center for Building and Decoration Products (Fujian), National Quality Supervision and Testing Center for Low-voltage Switching Device (Fujian) and four affiliated provincial centers for quality inspection.

The business of FQII covers testing for many categories of products and engineering testing, mainly including electrical, electronic, EMC, food, plastics, chemical products, building material, machinery, fire fighting and construction projects, etc. FQII undertakes a series of supervision and inspection tasks for products quality such as test for industry manufacturing licenses, QS test for food and related products, test for risk evaluation, test for compulsory and voluntary certification of products in China, test for international certification, factory inspection. Now, we are providing society with comprehensive one-stop service including testing, certification, training, consultation, standard formation, and quality evaluation, etc.

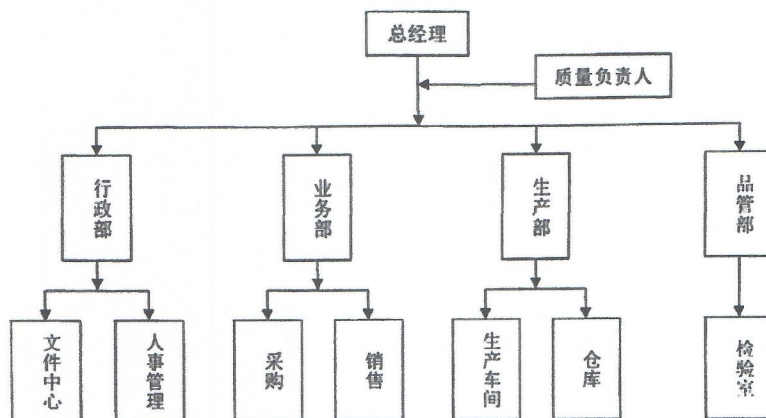


总部



福建航塑新材料科技有限公司			
质量安全管理手册 QS-FJHS-2018	组织机构图及质量安全管理职责（03）		
	修订次	0	修订日期
	第 1 页		共 3 页

一、组织机构图



二、质量安全管理制度

根据《食品用塑料包装、容器、工具等制品生产许可审查细则》的要求，为加强我司生产过程和产品的质量安全，特设立执行包装产品质量安全项目控制管理的质量安全小组，其人员设置如下：

组长：刘志明

副组长：刘锦勇、刘欢

组员：林志达、林炳健、候尤坤、杨敏、雷祖芳

1、小组职责：

- 1.1 负责包装产品质量安全项目控制所需过程的识别和控制方法的制定。
- 1.2 负责编写、审核、批准包装产品质量安全项目控制所需的管理文件。
- 1.3 负责监控包装产品质量安全项目控制过程的状况，并定期组织自查，对不符合处负责制定相应的纠正与纠正措施并进行跟踪验证。

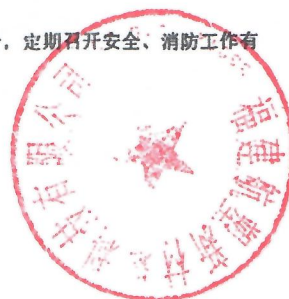
2、小组组员职责：

- 2.1 组长：由公司最高管理者担任，负责小组工作运转，掌握产品质量安全项目控制实施情况，负责组织对产品质量安全项目控制的自查工作，并策划推动本组所须执行的各项相关任务。
- 2.2 组员：由负责工艺技术、采购、检验、生产等部门的人员担任，负责公司产品质量安全项目控制过程的实施和控制情况的汇报，对不符合之处提出纠正与纠正措施要求并监督实施。

三、质量安全职责

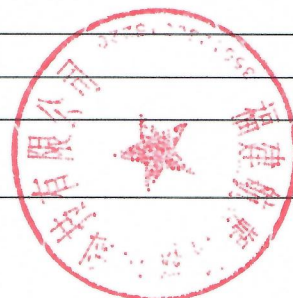
1、总经理质量安全职责

- 1.1 企业重大生产、经营活动的决策者：坚持“安全第一、预防为主”和方针，定期召开安全、消防工作有



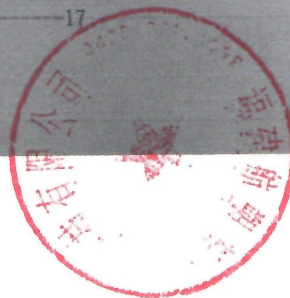
福建航塑新材料科技有限公司			
质量管理手册 iso-FJHS-2019	目 录		
	修订次	0	修订日期
	第 1 页		共 1 页

序号	内容	页码
01	颁布令	1
02	任命书	2
03	组织机构图及质量安全管理职责	3
04	影响产品质量安全的潜在紧急事情和事故的应急处理措施	6
05	质量安全管理制度	8
06	质量考核办法	10
07	清洁生产制度	11
08	仓库管理制度	14
09	生产设备管理保养制度	16
10	人员要求	18
11	法律、法规标准名录	19
12	采购质量控制制度	20
13	供方评价准则	22
14	关键控制点管理办法	23
15	过程检验控制程序	25
16	包装、储存、运输要求	27
17	产品标记标识制度	28
18	检验管理制度	29
19	检验设备计量器具管理制度	31
20	出厂检验控制程序	33
21	不合格品控制程序	34
22	不合格召回制度	35
23	退货品管理制度	36
24	安全生产制度	37
25	技术文件管理制度	38
26	质量记录控制程序	40
27	危害因素分析和关键点控制	41
28	不符合、纠正和预防措施控制制度	42
29	质量信息反馈制度	44
30	岗位人员培训管理制度	46
31	销售管理制度	47
32	产品留样管理制度	49



目 录

0.1 手册颁布令	3
0.2 公司简介	4
0.3 管理者代表授权书	5
0.4 组织机构图	6
0.5 管理体系职能分配表	7
0.6 质量方针	9
0.8 质量目标	10
1 总则	11
2 规范性引用文件	11
3 术语和定义	11
4 公司所处的环境	11
4.1 理解公司及其所处的环境	11
4.2 理解利益相关方的需求和期望	11
4.3 确定质量管理体系范围	12
4.4 质量管理体系及其过程	12
5 领导作用	12
5.1 领导作用和承诺	12
5.2 质量方针	12
5.3 岗位、职责和权限	12
6 策划	12
6.1 应对风险和机遇的措施	13
6.2 质量目标其实现的策划	13
6.3 变更的策划	13
7 支持	14
7.1 资源	14
7.1.1 总则	14
7.1.2 人员	14
7.1.3 基础设施	14
7.1.4 过程运行的环境	14
7.1.5 监视和策略资源	14
7.1.6 组织的知识	15
7.2 能力	15
7.3 意识	16
7.4 信息沟通和交流	16
7.5 文件化信息	16
7.5.1 总则	16
7.5.2 文件化信息的创建、更新和控制	17



8 运行	17
8.1 质量体系运行的策划和控制	17
8.2 产品和服务的要求	18
8.3 产品和服务的设计与开发	19
8.4 外部提供的过程、产品和服务的控制	21
8.5 生产和服务提供	21
8.5.1 生产和服务提供的控制	21
8.5.2 标识和可追溯性	21
8.5.3 顾客或外部提供的财产	21
8.5.4 防护	21
8.5.5 交付后活动	22
8.5.6 变更控制	22
8.6 产品和服务的放行	23
8.7 不合格输出的控制	23
9 绩效评价	23
9.1 监视、测量、分析和评价	23
9.1.1 总则	23
9.1.2 顾客满意	23
9.1.3 分析与评价	23
9.2 内部审核	24
9.3 管理评审	24
10 改进	24



受控



福建航塑

工艺流程和关键控制点

文件号：SC-WI-001

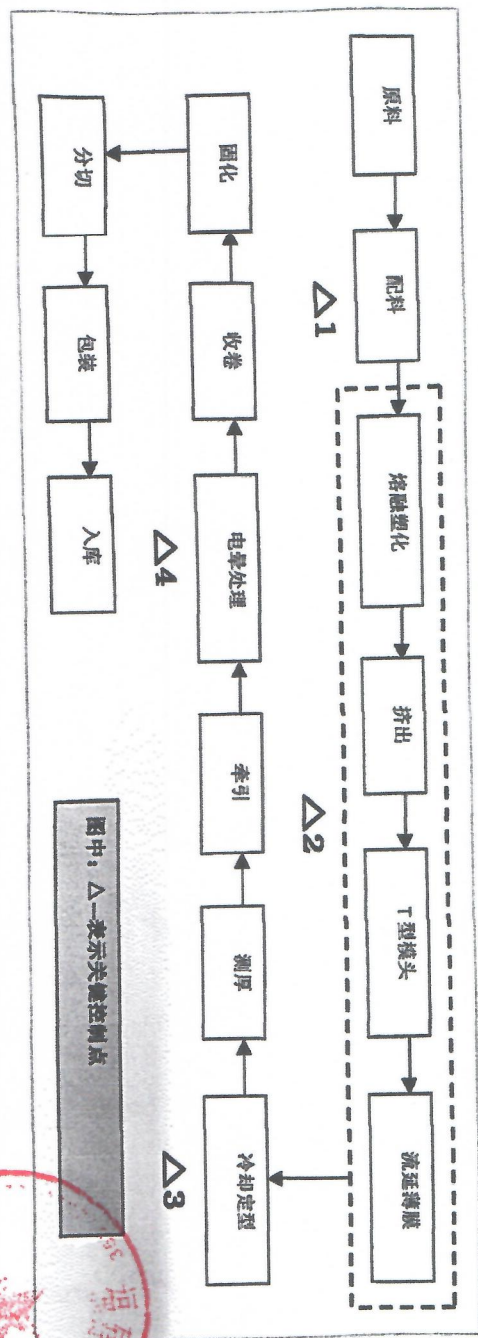
版本号/修订号：01/00

作业指导书、操作规程

页码：1/2

生产工艺流程图

一、流延 CPP、CPE 主要工艺流程及关键控制点：



受控



检验点、控制重点

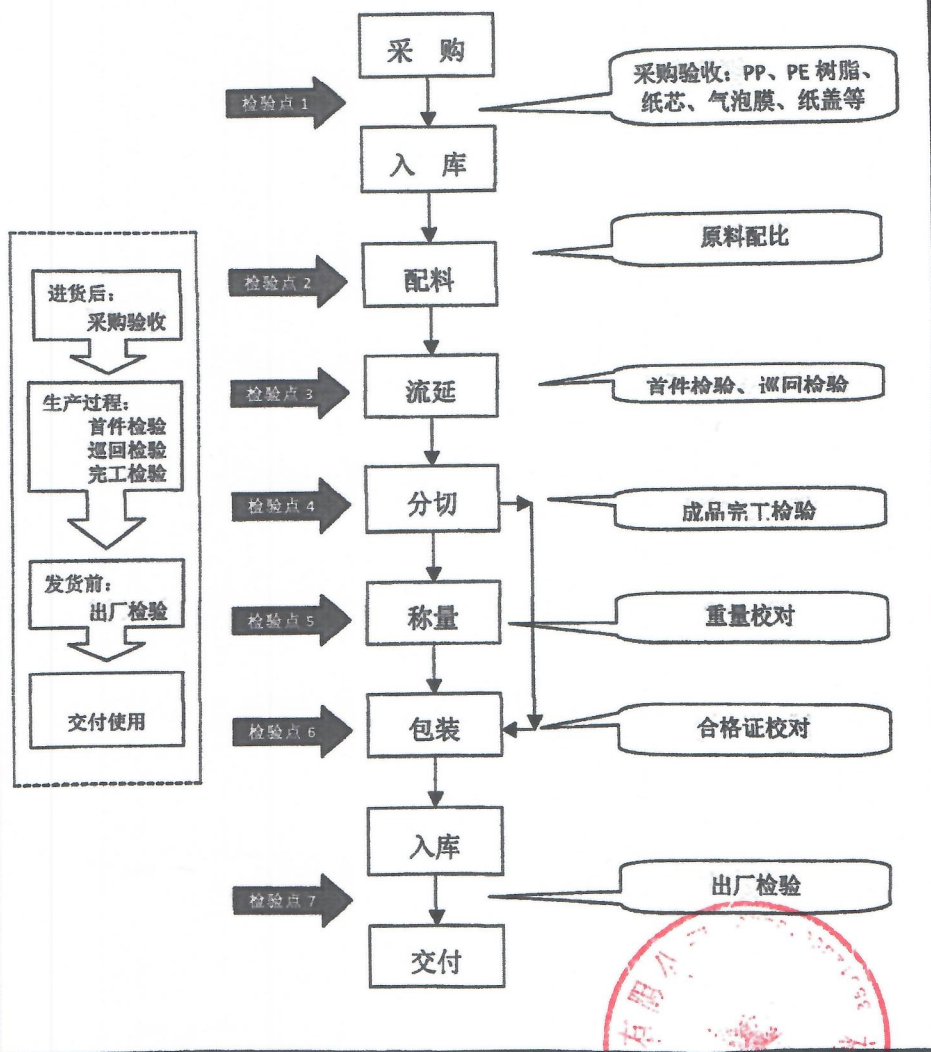
文件号: PG-WI-001

版号/修订号: 01/00

作业指导书、操作规程

页码: 1/1

检验点、控制重点





Q/HSKJBZ 001—2019

Q/HSKJBZ

福建航塑新材料科技有限公司企业标准

Q/HSKJBZ 001—2019

企业标准信息公共服务平台
公开
2019年05月29日 16点42分

未拉伸聚丙烯（CPP）薄膜

企业标准信息公共服务平台
公开
2019年05月29日 16点42分

2018-07-10 发布

2018-08-01 实施

福建航塑新材料科技有限公司发布





前 言

本标准是根据 GB/T1.1-2009《标准化工作导则第1部分：标准的结构和编写》的要求进行编写。本标准由福建航升塑料包装材料有限公司起草、提出并负责解释。本标准主要起草人：林渊智、刘锦勇、高菁华、苏羽航。本标准参与起草单位：福建师范大学福清分校。本标准于 2018 年 07 月 10 日首次发布。

2019 年 5 月 28 日更新修正本标准。

企标标准信息公共服务平台
公开
2019年05月29日 16点42分



未拉伸聚丙烯（CPP）薄膜

1 范围

本标准规定了未拉伸聚丙烯（CPP）薄膜的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。本标准适用于以聚丙烯树脂为主要原料，添加必要的防粘、爽滑、抗静电等添加剂，用挤出流延法，未经拉伸成型的薄膜。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 12670 聚丙烯（PP）树脂

GB 9685 食品安全国家标准食品接触材料及制品用添加剂使用标准

GB 4806.1 食品安全国家标准食品接触材料及制品通用安全要求

GB 4806.6 食品安全国家标准食品接触用塑料树脂

GB 4806.7 食品安全国家标准食品接触用塑料材料及制品

GB/T 2918 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的测定机械测量法



GB/T 6673 塑料薄膜和薄片长度和宽度的测定

GB/T 10006 塑料薄膜和薄片摩擦系数测定方法

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

GB/T 14216 塑料膜和片润湿张力的测定

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

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 27740 流延聚丙烯(CPP)薄膜

3 分类

3.1 按薄膜的热封性能分

按薄膜的热封性能分为热封型和非热封型。

3.2 按薄膜表面的处理情况分

按薄膜表面的处理情况分为经电晕处理和没有经电晕处理。

3.3 按薄膜的用途分

按薄膜的用途分为普通薄膜、充气包装用薄膜和普通蒸煮用薄膜和高温蒸煮用薄膜。普通蒸煮用薄膜是指用于温度为 121°C ，时间为40min蒸煮的薄膜。高温蒸煮用薄膜是指用于温度为 135°C ，时间为30min蒸煮的薄膜。

4 要求



4.1 原辅料要求

4.1.1 聚丙烯树脂应符合 GB/T 12670 和 GB/T 4806.6 的规定。

4.1.2 聚丙烯薄膜生产用添加剂应符合 GB 9685 的规定。

4.2 尺寸偏差

4.2.1 宽度偏差宽度偏差为 0~+3mm 。

4.2.2 厚度偏差厚度偏差应符合表 1 的规定。

表 1 厚度偏差

公称厚度/ μm	厚度极限偏差/%		厚度平均偏差/%	
	优等	一等	优等	一等
≤ 30	± 10.0	± 12.0	± 8.0	± 10.0
31~60	± 8.0	± 10.0	± 6.0	± 8.0
≥ 61	± 6.0	± 8.0	± 4.0	± 6.0

4.2.3 长度偏差

每卷长度由供需双方商定，膜卷长度偏差应介于公称长度的 0~+3%之间。

4.2.4 接头个数和最小段长

每卷薄膜接头个数应符合表 2 的规定，每小段长应大于 500 米，接头处用红色粘胶带对准接好，接头应牢固，并有明显标记。



表 2 每卷接头个数

每卷长度/m	优等	一等
	每卷接头个数/个	每卷接头个数/个
<2000	≤ 1	≤ 2
2000~6000	≤ 1	≤ 2
>6000	≤ 1	≤ 3

4.3 外观

外观质量应符合表 3 的要求。

表 3 外观要求

项目名称	要求	
	优等	一等
端面划痕, 膜面油污	不允许	允许有轻微
同卷膜端面颜色	允许有轻微色差	明显色差
端面不整齐度/mm	≤ 3	≤ 4
膜卷爆筋、荡边、膜面皱折、条纹	不影响使用	
膜面桔皮纹	不明显	明显
气泡、颗粒、鱼眼	不影响使用	
蚊虫、异物	不允许	
膜卷卷芯	不允许凹陷或有影响使用的变形	



4.4 物理机械性能

物理机械性能应符合表 4 的规定。

表 4 物理机械性能

项目名称		指标			
		普通用途 薄膜	充气包装 用薄膜	普通蒸 煮用薄 膜	高温蒸 煮用薄 膜
拉伸强度/MPa	纵 向	≥ 35			
	横 向	≥ 25			
断裂伸长率/%	纵 向	≥ 350			
	横 向	≥ 450			
雾度	厚度 $\leq 30\mu\text{m}$	≤ 3.0	≤ 3.5	—	
	$\leq 30\mu\text{m}$ <厚度 $\leq 40\mu\text{m}$	≤ 3.5	≤ 5.5	≤ 10.0	—
	$\leq 40\mu\text{m}$ <厚度 $\leq 50\mu\text{m}$	≤ 5.5			—
	厚度 $> 50\mu\text{m}$	≤ 8.0			—
动摩擦系数		非面/非	≤ 0.25	0.30~0.60	≤ 0.25
					—



非处理面之间)		面 U _d				
热封强度/ (N/15mm)			≥8	≥12	≥14	≥14
润湿张力(mN/m)		处理面	≥38			
		非处理面	≤33			
纵向：与挤出方向平行的方向。						
横向：与挤出方向垂直的方向。						
雾度：仅适用于透明膜。						
热封型热封性能由供需双方协商确定。						
其他有特殊要求可由供需双方协商确定。						

4.5 卫生指标

薄膜直接与食品接触时,卫生指标应符合 GB4806.7 的规定。

5 试验方法

5.1 取样方法

取样的膜卷包装应完好无损。在试样膜卷上去掉表面三层,沿膜卷的宽度切割取样,作外观、尺寸偏差、物理机械性能及卫生指标测试用,并标注电晕处理面。

5.2 试样状态调节和实验的标准环境

按 GB/T 2918 的标准环境和正常偏差范围进行状态调节,温度:

(23±2) °C、相对湿度: (50%±10%), 状态调节时间不小于 4h, 并在此条件下进行试验。



5.3 尺寸偏差

5.3.1 宽度和长度偏差

按 GB/T 6673 的规定执行。

5.3.2 厚度偏差

按 GB/T 27740 中 5.4.1 的规定执行。

5.4 外观

在自然光或 40 W 日光灯下对膜卷进行目测。膜卷端面错位用精度为 0.5mm 的量具测量。

5.5 物理机械性能

5.5.1 拉伸强度及断裂伸长率

按 GB/T 1040.3 的规定进行。

5.5.2 雾度

按 GB/T 2410 的规定进行。

5.5.3 动摩擦系数

按 GB/T 10006 的规定进行。

5.5.4 润湿张力

按 GB/T 14216 的规定进行。

5.5.5 热封强度

制备试样：薄膜热封面接触并叠在一起，裁切 100mm×15mm 的样条，采用双刀加热，热封温度为 T，热封压力为 0.20MPa，停留时间为 1s，热封次数为 1 次。设定试验速度为 300mm/min，标距为 50mm，记录试样拉断时的最大载荷。5 条试样在 T 温度



下最大载荷的平均值就是此薄膜在该温度下的热封强度。普通薄膜、充气包装用薄膜 T 一般设定为 116°C ，普通蒸煮用薄膜 T 设定为 140°C ，高温蒸煮用薄膜 T 设定为 155°C ，蒸煮用薄膜试样热封时夹 PET 薄膜， T 也可以协商调整。

5.6 卫生指标

按 GB 4806.7 的规定进行。

6 检验规则

6.1 组批

产品抽样检验的基本单位为卷。产品以批为单位进行检验，同一品种、同一规格、同一工艺、同一原料连续生产的产品为一批，同一规格连续生产不超过 100 吨，时间不超过一周的膜为一批。

6.2 检验分类

6.2.1 出厂检验

6.2.1.1 产品出厂需经企业检验部门逐批检验合格，附产品合格证方能出厂。

6.2.1.2 出厂检验项目：尺寸偏差、外观、拉伸强度、断裂伸长率、雾度、动摩擦系数、润湿张力。

6.2.2 型式检验

型式检验项目包括技术要求中的全部项目，一般情况为每半年进行一次，有下列情况之一也应型式检验：

a) 新产品投产时；



- b) 当原料来源、生产设备有变化时;
- c) 停产半年以上再恢复生产时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- e) 国家食品安全监督管理部门提出要求时。

6.3 抽样

尺寸偏差、外观检验按 GB/T 2828.1 规定的一次正常抽样方案抽取。采用一般检查水平 II, 二次抽样方案, 接收质量限 (AQL) 为 6.5, 按表 5 抽样方案进行抽样检验。每卷薄膜为一个样本单位。

表格 5 抽样方案

单位为卷

批量	样本	样本量	累计样本量	接收数 Ae	拒收数据 Re
1~8	第一	2	2	0	1
9~15	第一	2	2	0	1
16~25	第一	3	3	0	2
	第二	3	6	1	2
26~50	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
51~90	第一	8	8	0	3
	第二	8	16	3	4
91~150	第一	13	13	1	3
	第二	13	26	4	5
151~280	第一	20	20	2	5
	第二	20	40	6	7
281~500	第一	32	32	3	6
	第二	32	64	9	10
501~1200	第一	50	50	5	9
	第二	50	100	12	13



1201~3200	第一	80	80	7	11
	第二	80	160	18	19
3201~10000	第一	125	125	11	16
	第二	125	250	26	27
10001~35000	第一	200	200	11	16
	第二	200	400	26	27

6.4 判定规则

外观、尺寸偏差若有一项不合格，则该卷为不合格品。

物理机械性能检验结果中有一项不合格，应在原批次中重新取样，对不合格项进行复检，复检结果如仍不合格，则该批为不合格。

卫生性能若有一项不合格，则卫生性能不合格。

6.5 合格批的判定

外观、尺寸偏差按表 5 判定

外观、尺寸偏差、物理机械性能、卫生指标测试结果全部合格，则判该批合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

薄膜卷或包装箱外应有合格证，合格证应标明产品名称、质量等级、标称厚度、宽度、长度、净重、处理面、生产日期、产品标准号、厂名、厂址、检验员章、食品包装用或非食品包装用。标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

每卷薄膜先用缠绕膜包好，再用气泡膜包装，两端用衬垫和纸皮



保护，并用塑料堵头塞紧，用塑料胶带捆扎紧。

特殊包装由供需双方商定。

7.3 运输

运输产品的工具应清洁卫生，在运输过程中应避免雨淋、日晒、搬运时应小心轻放，防止机械碰撞，不得与有毒、有害、有异味等能对产品产生不良影响的物品混装运输。

7.4 贮存

薄膜应保存在整洁、干燥、通风的库房内，妥善堆放，远离热源和腐蚀性介质，不能受阳光直接照射，贮存期自生产之日起不超过六个月。

。

企标标准信息公共服务平台
公开
2019年05月29日 16点42分



编制说明

一、编制目的在行业标准（GB/T 1125-2000）废止情况下，为了保证产品质量，指导生产，便于用户和质量监督部门对产品质量进行监督，依照标准组织生产，我单位起草并制定了本企业标准。

二、起草过程

2018年06月中旬成立企业起草小组，并由福建师范大学福清分校协助起草。通过调研、收集资料，对产品检测数据进行整理，并将样品送到检测部门进行性能指标检测，最终确定各项技术指标。标准起草小组起草标准讨论稿，经与福建师范大学福清分校老师多次论证，征求多方意见，于2018年07月份形成标准送审稿。

三、

编制依据

主要参照 GB/T 27740-2011 标准编写的基本规定，及其他相关标准编写规范中的有关要求 and 规定进行编制。在企业标准编制过程中，结合了我公司生产实际试验验证结果制定完成该企业标准，作为组织生产的依据。

四、技术指标的确定

本公司在编制该企业标准 Q/HSKJBZ 001—2018 之前，参照国标 GB/T 27740-2011 《流延聚丙烯薄膜》和《食品用塑



料包装容器工具等制品生产许可审查细则》，具体数据由我公司反复试验后确定。

为了更好地保障人民群众的饮食卫生安全，生产出品质更好、更安全卫生的产品奉献给消费者，本公司经过对未拉伸聚丙烯薄膜较长时间的多方面质量监控，通过对未拉伸聚丙烯薄膜的外观指标、理化指标、安全性进行了反复的试验测试，统计分析，总结出能较准确反映该产品性状和性质的具体描述和数据，作为公司今后检验未拉伸聚丙烯薄膜是否符合出厂要求的依据。

福建航塑新材料科技有限公司

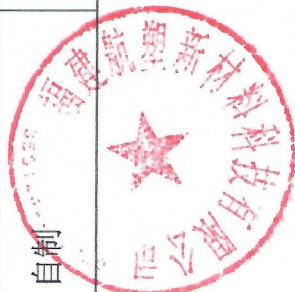
2018年7月6日

企业标准信息公共服务平台
公开
2019年05月29日 16点42分

主要生产设备、工艺装备明细									
序号	产品单元	名称	规格型号	数量	完好状态	使用场所	生产厂及国别	生产日期	购置日期
1	非复合膜袋	流延机组	3500	1	完好	流延车间	广东仕诚塑料机械有限公司	2010.3	2010.6
2		塑料混色机	ZHL-V500	1	完好	流延车间	上海震龙塑料机械有限公司	2010.3	2010.6
3		立式混色机	VCG-150	1	完好	流延车间	汕头市泰升塑料机械有限公司	2013.4	2013.6
4		立式混色机	VCG-150	1	完好	流延车间	汕头市泰升塑料机械有限公司	2013.4	2013.6
5		流延机组	3600	1	完好	流延车间	广东仕诚塑料机械有限公司	2014.8	2014.10
6		混色机	JF150	1	完好	流延车间	唐山文丰科技有限公司	2014.9	2014.10
7		立式混色机	VCG-150	1	完好	流延车间	汕头市泰升塑料机械有限公司	2013.12	2014.10
8		立式混色机	VCG-150	1	完好	流延车间	汕头市泰升塑料机械有限公司	2013.12	2013.12
9		分切机	A3500	1	完好	流延车间	长乐华周机械有限公司	2010.5	2010.6
10		数字分切机	A-3500	1	完好	流延车间	杭州大华工控技术有限公司	2014.8	2014.10
11		分切机	FQ-1800	1	完好	流延车间	温州龙港明余包装机械厂	2011.3	2011.3
12		流延机组	4950	1	完好	流延车间	广东仕诚塑料机械有限公司	2018.7	2018.6
13		立式混色机	VCG	4	完好	流延车间	汕头市泰升塑料机械有限公司	2018.7	2018.6
14		数字分切机	A500	1	完好	流延车间	杭州大华工控技术有限公司	2018.7	2018.6
15		分切机	ZFQ-1900	1	完好	流延车间	温州龙港光明包装机械厂	2018.7	2018.6



主要检测仪器、设备明细										
序号	产品单元	名称	规格型号	精度等级	数量	完好状态	使用场所	生产厂国别	生产日期	购置日期
1	非复合膜袋、复合膜袋	摩擦系数测定仪	KR-F1	1级	1	完好	检验室	广州科锐包装技术有限公司	2015.08	2015.09
2		电子拉力机	KR-B	0.01N	1	完好	检验室	广州科锐包装技术有限公司	2016.08	2016.09
3		热封试验仪	KR-H1	±1℃	1	完好	检验室	广州科锐包装技术有限公司	2016.08	2016.09
4		光电雾度仪	WGW	透光率0.1% 雾度0.01%	1	完好	检验室	上海仪电物理光学仪器有限公司	2013.05	2013.09
5		手式测厚仪	CH-1-S	0.001mm	1	完好	检验室	上海六菱仪器厂	2017.02	2017.02
6		钢卷尺	3m	1mm	1	完好	检验室	上海汇一尺业有限公司	2017.03	2017.07
7		钢直尺	0-500mm	1mm	1	完好	检验室	康永量具厂	2017.6	2018.06
8		电热鼓风干燥箱	101	1°	1	完好	检验室	上海叶拓仪器仪表有限公司	2018.3	2018.06
9		裁样刀	200×15mm	0.1mm	1	完好	检验室	自制	2017.02	2017.02





生产过程检验作业指导书

文件号: PG-WI-003

版号/修订号: 01/00

作业指导书、操作规程

页码: 1/3

生产过程检验作业指导书

1、目的

通过对生产各工序的自检和巡视,防止不合格品流入下道工序,确保成品的质量符合性。

2、范围

适用于食品包装用膜的流延、分切、包装等工序。

3、检验依据

3.1 依据生产通知单及生产工艺单要求;

3.2 外观、尺寸、厚度偏差按相应产品执行标准进行。

4、过程检验规则

4.1 过程检验分为首件检验、巡回检验、完工检验;

4.2 首件检验的时机:

A、新订单投产时,开机正常后的第一卷;

B、连续停机超过 4h 以上时,重新开机的第一卷;

C、重大工艺变更时,如配方更改、主要原料更换等。

4.3 过程检验方式:

检验分类	工序	检验频次	分工
首件检验	流延	每品种生产的第一卷	检验员
巡回检验	流延	连续生产过程中每三卷复检	检验员
完工检验	分切	每大卷下料时	操作工





福建航塑

产品出厂检验作业指导书

文件号: PG-WI-004

版号/修订号: 01/00

作业指导书、操作规程

页码: 1/2

产品出厂检验作业指导书

- 1、**目的:** 对成品进行检验,确保产品的质量性能和安全指标符合规定要求;
- 2、**范围:** 适用于食品包装膜。
- 3、**检验依据:**
 - 3.1 执行标准:
 - 3.1.1 CPP 膜: GB/T 27740-2011 流延聚丙烯 (CPP) 薄膜
 - 3.1.2 CPE 膜: Q/HSKJBZ 001 流延聚乙烯 (CPE) 薄膜
 - 3.2 出厂检验项目:
 - 3.2.1 CPP: 外观、尺寸偏差、拉伸强度、断裂标称应变、雾度、起始热封温度、动摩擦系数、润湿张力。
 - 3.2.2 CPE: 外观、尺寸偏差、拉伸强度、断裂伸长率、摩擦系数、润湿张力。
- 4、**操作规程**
 - 4.1 当产品在生产过程中已完成所有规定的检验和试验,且检验结果都满足规定要求之后,品管部检验员方可对产品其进行出厂检验。
 - a) 出厂检验应依照产品标准的出厂检验项目要求进行。
 - b) 出厂检验应在产品交付前进行,由品管部实施检验,并做好检验记录。
 - c) 检验员对经检验合格的产品作“合格”标识,只有经过检验合格的产品才能交付使用。

受控

 福建航空	生产过程检验作业指导书	文件号: PG-WI-003
	作业指导书、操作规程	版号/修订号: 01/00
		页码: 2/3

5、过程检验项目、方法和判定标准:

5.1 流延 (首件检验):

5.1.1 检验项目: 润湿张力、外观、厚度、拉伸强度、断裂伸长率、热封温度、雾度、摩擦系数。

5.1.2 检验依据及试验方法: CPP 按 GB/T 27740-2011 标准进行, CPE 按 Q/HSKJBZ 002 标准进行。

5.2 流延 (巡回检验):

5.2.1 检验项目: 润湿张力、外观、厚度、拉伸强度、断裂伸长率、热封温度、雾度、摩擦系数。

5.2.2 检验依据及试验方法: CPP 按 GB/T 27740-2011 标准进行, CPE 按 Q/HSKJBZ 002 标准进行。

5.3 分切 (完工检验)

5.3.1 检验项目: 规格、外观。

5.3.2 检验依据及试验方法: CPP 按 GB/T 27740-2011 标准进行, CPE 按 Q/HSKJBZ 002 标准进行。

6、不合格品处置

6.1 现场品管巡检发现不良问题时, 及时分析不良原因, 并对作业人员的不合理动作予以纠正, 纠正后需进行重新检验, 合格后方可批量生产。

6.2 现场品管应及时协同生产部及机修部人员对不良现象进行处理, 分析原因, 并拟出对策。

6.3 现场品管巡检发现重大品质异常, 未能处理时, 开具《纠正/预防处理措施要求》, 报告品管主管, 通知相关部门处理。

