

ICS 55.080
A 82



中华人民共和国国家标准

GB/T 17858.1—1999
idt ISO 6590-1:1983

包装术语 工业包装袋 纸袋

Packaging—Sacks—Vocabulary and types—Paper sacks

1999-09-07 发布

2000-02-01 实施

国家质量技术监督局 发布

目 次

前言	Ⅲ
ISO 前言	Ⅳ
1 范围	1
2 一般术语	1
3 袋型	2
4 结构说明	4
5 材料	6
6 袋子各部分的名称	8
附录 A(提示的附录) 汉语拼音索引	9
附录 B(提示的附录) 英文索引	10

前 言

本标准等同采用 ISO 6590-1:1983《包装 包装袋 术语和类型 第1部分:纸袋》。
本标准中文名称不按 ISO 6590-1:1983 直译,而确定为《包装术语 工业包装袋 纸袋》。
本标准的附录 A 和附录 B 都是提示的附录。
本标准由中国包装总公司提出。
本标准由全国包装标准化技术委员会袋分技术委员会(CSBTS/TC 49/SC 2)归口。
本标准起草单位:国家建筑材料工业局标准化研究所、福州宏宇包装工业有限公司。
本标准主要起草人:李金平、王巧云、方德瑞、甘向晨、林欧文、魏志华。
本标准委托全国包装标准化技术委员会袋分技术委员会负责解释。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是各国标准化组织(ISO 成员国)的一个世界性联合体。制定国际标准的工作通常由 ISO 各技术委员会执行。对已成立技术委员会的专业,每一成员国如对其感兴趣,都有权参加其技术委员会。与 ISO 相互协作的官方和非官方的国际组织,也可参与其工作。

各技术委员会表决通过的国际标准草案在被 ISO 理事会正式接收为国际标准之前,应在各成员国之间传阅投票以获得认可。

国际标准 ISO 6590-1 由 ISO/TC 122 包装技术委员会制定,并于 1982 年 6 月传阅至各成员国。该标准得到以下成员国的认可:

澳大利亚	奥地利	比利时	加拿大	丹麦	埃及
芬兰	法国	原联邦德国	匈牙利	印度	爱尔兰
牙买加	日本	朝鲜	马来西亚	芬兰	新西兰
挪威	波兰	罗马尼亚	南非	西班牙	瑞典
瑞士	泰国	芬兰	土耳其	英国	原南斯拉夫

没有成员国对此标准表示反对。

中华人民共和国国家标准

包装术语 工业包装袋 纸袋

GB/T 17858.1—1999
idt ISO 6590-1:1983

Packaging—Sacks—Vocabulary and types—Paper sacks

1 范围

本标准规定了工业包装用纸袋的术语和类型。

本标准适用于由纸加工制成的单层或多层工业包装袋,不适用于零售商品包装用袋。

注:GB/T 17858.2 规定了与热塑性塑料软质薄膜袋相关的术语。

2 一般术语

2.1 纸袋 paper sack

由一层或者多层扁平纸筒制成的至少有一端封闭的包装容器,也可与其他韧性材料复合以达到填充及货物流通环节所要求的性能。

注

1 以下简称“袋”。

2 为满足某些特定要求,有必要对纸袋的尺寸加以限制。袋筒周长不宜小于 550 mm。

2.2 层 ply

构成袋壁的一层纸或一层其他韧性材料,或者是这些材料复合后的一层。

2.3 边褶 gusset

夹在袋筒或袋子纵向边缘里的折叠部分。

2.4 袋筒 tube

裁成预定长度的一层或多层扁平筒。

2.4.1 平边袋筒 flat tube

无折叠部分夹入,而仅由扁平筒构成的袋筒。

2.4.2 边褶袋筒 gusseted tube

纵向边缘中夹入折叠部分的袋筒。

2.4.3 平切口袋筒(平边袋筒或边褶袋筒) flush cut tube(flat or gusseted)

将各层全部裁成预定长度的袋筒,见图 1。

2.4.4 阶梯形切口袋筒(平边袋筒或边褶袋筒) stepped end tube(flat or gusseted)

裁成预定长度并使切口处各层依次呈阶梯排列的袋筒,见图 2。

2.4.5 半槽形切口袋筒(平边袋筒或边褶袋筒) notched end tube(flat or gusseted)

将各层全部裁成预定长度并使一端为半槽形的袋筒,见图 3。

2.5 缝合 sewing; 钉合 stitching

用针线将数层包装材料结合在一起的方法。

注:袋子加工中通常指的是底部缝合,即通过缝合后再使用封底胶带(亦可不用)使袋筒的一端或两端封闭(见 4.2.2)。

2.6 粘合 adhesive bonding; 糊合 pasting