



团体标准

T/ZZB 3552—2023



2023 - 12 - 01 发布

2023 - 12 - 10 实施

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 产品分类	1
5 基本要求	1
6 技术要求	2
7 试验方法	3
8 检验规则	3
9 标志、包装、运输及贮存	4
10 质量承诺	5



前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由浙江省质量协会归口。

本文件主要起草单位：浙江爱利得包装材料股份有限公司。

本文件参与起草单位：浙江赛峰机械科技有限公司、四川科斯特自动化设备有限公司、嘉兴托谱企业管理咨询有限公司。

本文件主要起草人：张富海、陆建飞、陆亚萍、方春中、龙家跃、孙少杰。

本文件评审专家组长：张丹云。



挂耳咖啡滤袋

1 范围

本文件规定了挂耳咖啡滤袋的产品分类、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。

本文件适用于以聚丙烯（PP）和聚乙烯（PE）共混，聚对苯二甲酸乙二酯（PET）和聚丙烯（PP）共混，聚乳酸（PLA）等制成的无纺布食品接触滤膜为主要原料，配以淋膜纸挂耳，经加工而成的挂耳咖啡滤袋，以下简称挂耳滤袋。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 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 2918 塑料 试样状态调节和试验的标准环境

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 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品

GB/T 6673 塑料薄膜和薄片长度和宽度的测定

GB/T 22819 高透气纸张透气性的测定

GB/T 30643 食品接触材料及制品标签通则

GB 31604.47 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 纸、纸板及纸制品中荧光增白剂的测定

QB/T 2358 塑料薄膜包装袋热合强度试验方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

4.1 按材质分类

可分为聚丙烯（PP）和聚乙烯（PE）共混挂耳滤袋，聚对苯二甲酸乙二酯（PET）和聚丙烯（PP）共混挂耳滤袋，聚乳酸（PLA）挂耳滤袋。

4.2 按用途分类

可分为撕口型挂耳滤袋和非撕口型挂耳滤袋。

5 基本要求

5.1 研发设计

应具备依据顾客要求对产品结构进行设计的能力。

5.2 原材料要求

5.2.1 滤膜应符合 GB 4806.1 和 GB 4806.7 的规定。

5.2.2 淋膜纸应符合 GB 4806.1、GB 4806.7 和 GB 4806.8 的规定。

5.3 工艺装备

5.3.1 应具备自动化贴标机。

5.3.2 挂耳工序使用超声热合设备。

5.3.3 自动化咖啡制袋机应具备在线监测漏标等异常的功能。

5.4 检验检测

5.4.1 应具备拉力试验机、电子天平等检验设备。

5.4.2 应具备外观、尺寸偏差、滤袋热合强度、挂耳提吊试验等项目的检测设备及检测能力。

6 技术要求

6.1 外观

外观应符合表 1 的规定。

表1 外观要求

项目	要求
色泽气味	色泽正常, 无异嗅
折皱、损伤	外观整洁、无明显折皱、破损
杂质、污染	不允许
热合部位	挂耳及热合部位应固定、不脱落、不断裂
挂耳	色泽均匀, 无明显色差, 切边整齐, 无气泡、油污、皱纹、孔眼、裂口等缺陷

6.2 尺寸偏差

6.2.1 滤袋的宽度偏差、长度偏差均为 $\pm 2.0\text{mm}$ 。

6.2.2 挂耳的长度和宽度偏差均为 $\pm 2.0\text{mm}$, 异形挂耳不作要求。

6.3 物理机械性能

挂耳滤袋的物理机械性能应符合表 2 的要求。

表2 物理机械性能

项目	指标
滤袋热合强度, N/15mm	≥ 2.0
挂耳提吊试验	试验后挂耳无脱落
透气性, L/($\text{cm}^2 \cdot \text{s}$)	≥ 150

6.4 卫生性能

滤袋和淋膜纸的荧光性物质和微生物指标应符合表3的规定, 其他指标应符合GB 4806.7和GB 4806.8的规定。

表3 卫生指标

项目	指标
荧光性物质（波长254nm和365nm）	阴性
大肠菌群（/50cm ² ）	不得检出
沙门氏菌（/50cm ² ）	不得检出
霉菌（CFU/g）	≤50

7 试验方法

7.1 试样状态调节和试验的标准环境

按GB/T 2918规定的标准环境和正常偏差范围进行，温度为（23±2）℃，相对湿度为（50±10）%，状态调节时间不少于4h，并在此条件下进行试验。

7.2 外观

在自然光线下目测。

7.3 尺寸偏差

按 GB/T 6673 的规定进行。

7.4 物理机械性能

7.4.1 滤袋热合强度

按 QB/T 2358 的规定进行。

7.4.2 挂耳提吊试验

取挂耳滤袋，用夹具夹住滤袋底部，挂耳上悬挂100克砝码，保持30秒观察热合处挂耳有无脱落。

7.4.3 透气性

按 GB/T 222819 的规定进行。

7.5 卫生性能

荧光性物质按GB 31604.47的规定进行，其他项目按GB 4806.7和GB 4806.8 的规定进行。

8 检验规则

8.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

8.2 组批

产品以批为单位进行验收。以同一规格、同一原料、同一生产线连续生产的同一类产品为一批，最长连续生产时间不超过2天为一批。

8.3 出厂检验

8.3.1 出厂检验。

对每批产品进行出厂检验，出厂检验项目表6的规定。

表4 检验项目

序号	项目	出厂检验	型式检验
1	外观	√	√
2	尺寸偏差	√	√
3	物理机械性能	滤袋热合强度	√
4		挂耳提吊试验	√
5		透气性	-
6	卫生性能	-	√

8.4 抽样

8.4.1 出厂检验抽样

外观按 GB/T 2828.1 规定的二次正常抽样方案，一般检查水平II，接收质量限（AQL）为 6.5。其他性能采用随机抽样方法，在外观检验合格的批次中各抽取10件试样。

8.4.2 型式检验抽样

型式检验样品从出厂检验合格品中抽取，样品数量为不少于50件。

8.5 型式检验

型式检验的项目表4的规定。型式检验应在下列情况之一时进行：

- 试制新产品定型投产时；
- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时；
- 产品结构、工艺或使用材料有重大变更时；
- 产品停产一年后恢复生产时；
- 国家有关主管部门提出型式检验要求时。

8.6 判定规则

8.6.1 出厂检验中，外观按照 8.4.1 判定，其他检验项目若有一项以上（含一项）不合格，则判定该批产品不合格。

8.6.2 型式检验中，检验项目中若有一项以上（含一项）不合格，则该产品为不合格。

9 标志、包装、运输及贮存

9.1 标志

9.1.1 产品的标志应符合 GB 4806.1、GB 4806.7、GB 4806.8 及 GB/T 30643 的要求。

9.1.2 产品外包装上应注明：产品名称、规格型号、产品标准号、商标、生产日期（或生产批号）、数量、生产厂家名称及厂址、生产许可证标志及编号、“食品接触用”字样、运输及贮存注意事项和标志。

9.2 包装

包装应能保证产品在运输、贮存过程中，不受损坏，不受外来物污染。

9.3 运输

在运输过程中要防止重压、倒置、雨淋、污染及机械损伤。

9.4 贮存

应保存在整洁、干燥的库房内，妥善堆放，远离热源，不能受强烈阳光直接照射。贮存期限：聚乳酸（PLA）材质为一年，其他材质为两年。。

10 质量承诺

10.1 在质保期内，在客户正常的贮存、使用条件下，因产品的制造质量问题而不能正常使用时，提供免费更换服务。

10.2 客户有诉求时，生产企业应在 48h 内做出响应，及时为用户提供合理范围内的服务或解决方案。

