

ICS 83.080
分类号: G33



团 体 标 准

T/HBFPIA002-2023

食品包装用塑料盖通用技术要求

2023-02-27 发布

2023-02-27 实施

河北省食品包装行业协会 发布

前 言

本文件根据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》的规则起草。

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。

本文件由河北省食品包装行业协会提出。

本文件由河北省食品包装行业协会归口。

本文件起草单位：石家庄市正通塑胶制品有限公司、河北世纪恒泰富塑业有限公司、凯润承德包装科技有限公司、石家庄中汇医药包装有限公司、石家庄市富强印业有限公司、沧州乐华塑料包装有限公司。

本文件主要起草人：张丽涛、曹敏慧、朱烁、葛腾飞、蒋会见。

本文件为首次发布。

食品包装用塑料盖通用技术要求

1 范围

本文件规定了食品包装用塑料盖通用技术要求的分类、要求、实验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以食品级聚乙烯树脂或聚丙烯树脂为主要原料，添加（或）不添加少量色母，采用注塑工艺成型的食品包装用塑料盖。

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 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 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/T 13508-2011 聚乙烯吹塑容器
- GB/T 17876-2010 包装容器 塑料防盗瓶盖
- GB 31604.2 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 高锰酸钾消耗量的测定
- GB 31604.7 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 脱色试验
- GB 31604.8 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 总迁移量的测定
- GB 31604.9 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 食品模拟物中重金属的测定

3 分类

3.1 按照材质分类

产品按照材质分为聚乙烯塑料盖和聚丙烯塑料盖两类。

3.2 按照用途分类

产品按照用途分为普通盖、盖勺一体盖。

4 技术要求

4.1 原料要求

原料如树脂等应符合GB 4806.6相应卫生标准要求；添加剂和用量应符合GB 9685的规定。

4.2 外观

产品无异味和异嗅，色泽均匀。无明显拉伸线、模口线及划伤。无油污、气孔、洞孔和有碍的杂质点存在。不应存在大于 $\Phi 1.5\text{mm}$ 的焦化点、晶点、斑点，不大于 $\Phi 0.50\text{mm}$ 的焦化点、晶点、斑点不超过2个。切口光滑无毛边。

4.3 规格偏差

规格偏差应符合表1的要求。

表1 规格偏差

项目	要求
质量偏差, %	±5.0
直径偏差, mm	±1.0

4.7 食品安全性能

应符合GB 4806.7要求。

5 试验方法

5.1 试验样品

生产脱模24h后的产品方可试验。

5.2 外观

在自然光或日光灯下目测，其中焦化点、晶点、斑点用精度为0.02mm的量具测量。

5.3 规格偏差

5.3.1 质量偏差

采用精度不低于0.1g的天平测量，按照GB/T 13508-2011中6.3的要求测定。

5.3.2 直径偏差

按GB/T 17876-2010中6.2的要求测定。

5.4 食品安全性能

5.4.1 总迁移量按照 GB 31604.8 的规定进行；

5.4.2 高锰酸钾消耗量按照 GB 31604.2 的规定进行；

5.4.3 重金属按照 GB 31604.9 的规定进行；

5.4.4 脱色试验按照 GB 31604.7 的规定进行；

5.4.5 其他指标按照GB 4806.7的相关规定进行。

6 检验规则

6.1 组批

产品以批为单位进行验收。同一牌号原料、同一规格、同一配方、同一工艺连续生产的产品，不超过100000只为一批。

6.2 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.2.1 出厂检验

出厂检验项目为外观、规格偏差。

6.2.2 型式检验

有下列情况之一，应进行型式检验。

- a).. 新产品或老产品转厂生产的试制定型；
- b).. 正式生产后，改变生产工艺或使用新原料生产，而又可能影响产品性能时；
- c).. 正常生产时，每年至少进行一次型式检验；
- d).. 停产半年以上再恢复生产时；
- e).. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f).. 市场监督管理部门提出型式检验要求时。

6.3 合格批的判定

外观要求取样和判定应符合表2规定（AQL值为4.0，一般检查水平 I 类）。规格偏差若有不合格项，应在原批中抽取双倍样品进行复检，复检结果全部合格，整批合格。食品安全性能检验结果，若其中一项不合格，则判整批不合格。

表2 抽样及判定

单位为只

批量数 N	样本大小 n	接收数 Ac	拒收数 Re
1~90	5	1	2
91~150	13	1	2
151~280	13	1	2
281~500	13	1	2
501~1200	20	2	3
1201~3200	32	3	4
3201~10000	32	3	4
10001~35000	50	5	6
35001~50000	80	7	8
≥50001	125	10	11

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 内包装应附有说明性标签，并注明以下内容：

- a) 执行标准号；
- b) 产品名称、种类、材质；
- c) 生产厂名、商标、批号或生产日期；
- d) 如产品声明耐高温或不耐温，应标识耐用最高温度；
- e) 如产品声明可微波加热使用，应标识可以微波使用以及使用温度等；
- f) 对有容量要求的产品，应标识公称容积。

7.1.2 外包装表面应标识以下内容：

- a) 执行标准号；
- b) 产品名称、种类、材质；
- c) 生产厂名或商标、批号及生产日期；
- d) 产品数量或包装毛重、净重及体积；
- e) 如产品声明耐高温或不耐温，应标识耐用最高温度；

- f) 如产品声明可微波加热使用，应标识可以微波使用以及使用温度等，如不耐热油时，应标识不耐油；
- g) 对有容量要求的产品，应标识公称容积；
- h) 产品贮存条件及贮存期；
- i) “食品用”字样。

7.1.3 应符合GB 4806.1的规定，还应按照GB 4806.6附录A在标签、说明书或附带文件中标示树脂名称，聚合物共混物应标示所有树脂的名称等。

7.2 包装

产品应有内、外两层包装。包装应整洁、数量准确，并符合以下要求：

- a) 内包装应密封，其材料应清洁、无毒、无异味，并具防尘、防水效能；
- b) 外包装箱应具抗压、防尘、防潮性能。

7.3 运输、贮存

不应与有毒有害或有异味的物品混运、混放。

在运输中应轻装轻卸，避免剧烈振动、挤压和日晒雨淋。

产品应放在通风、阴凉、干燥的库房内贮存，避免阳光曝晒及雨淋，并远离污染源、热源，防潮、防鼠、防虫。应根据产品性能确定合理贮存期。
