

# T/QDNSX

# 黔东南州团体标准

T/ QDNSX xx-2023

## PET 食品包装瓶

2023-xx-xx发布

2023-xx-xx实施

黔东南州食品行业协会 发布

## 目 次

|                    |    |
|--------------------|----|
| 前 言 .....          | II |
| 1 范围 .....         | 1  |
| 2 规范性引用文件.....     | 1  |
| 3 要求 .....         | 1  |
| 4 检验规则.....        | 2  |
| 5 标识、包装、运输、贮存..... | 3  |

## 前 言

本文件按 GB/T1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写规则》的要求。

本文件由黔东南州食品行业协会提出、归口。

本文件起草单位：贵州省产品质量检验检测院、贵州省黔之源食品有限公司、

本文件主要起草人：XXX。

非本文件起草单位使用本文件，需获得本文件的发布机构授权。

# PET 食品包装瓶

## 1 范围

本标准规定了聚对苯二甲酸乙二醇酯成型品的要求、检验方法、检验规则、贮存。

本标准适用于以食品包装用聚对苯二甲酸乙二醇酯树脂为原料，采用注、拉、吹法制成的25L以下容器，可用于盛装饮料、食品调味料、食用油脂等。

## 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 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 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 聚乙烯吹塑桶

QB/T 2357 聚酯（PET）无汽饮料瓶

## 3 要求

### 3.1 原料

所用原料均为食品级。

聚对苯二甲酸乙二醇酯应符合 GB 4806.6 的要求。添加剂的种类及用量应符合 GB 9685 的要求。

### 3.2 外观要求

外观要求应符合表 1 规定。

表1 外观要求

| 项 目 | 指 标                                               | 检验方法           |
|-----|---------------------------------------------------|----------------|
| 瓶身  | 瓶身完好，瓶底无裂缝或破漏；无异物和油污，无明显污点和气泡，无雾状发白；有色瓶无明显色差；无异味。 | QB/T 2357第4.2条 |
| 瓶口  | 端面平整，无缺口，螺纹圆滑完整、无变形。                              |                |
| 把手  | 与瓶身配合良好，不脱落，不变形。                                  |                |

|    |                   |  |
|----|-------------------|--|
| 标签 | 标签粘贴位置正确，不歪斜、不翘起。 |  |
|----|-------------------|--|

### 3.3 满口容量偏差

包装瓶通常容量规格为1L、2.5L、5L、10L、15L，其他容量规格可由供需双方协商定制。满口容量偏差应符合表2规定。

表2 满口容量偏差

| 规格        | 满口容量偏差mL | 检验方法            |
|-----------|----------|-----------------|
| 1L及以下     | ±100     | GB/T 13508第6.2条 |
| 1L-5L(含)  | ±300     |                 |
| 5L—25L(含) | ±500     |                 |

### 3.4 物理力学性能

包装瓶物理力学性能应符合表3的规定。

表3 物理力学性能

| 指标名称                           | 技术要求           | 检验方法            |
|--------------------------------|----------------|-----------------|
| 密封性能                           | 无渗漏            | QB/T 2357第4.6.1 |
| 跌落性能                           | 把手、提手不脱落，瓶体无破裂 | QB/T 2357第4.6.3 |
| 垂直载压/N                         | ≥100           | QB/T 2357第4.6.2 |
| 备注：垂直载压仅对圆形瓶有此要求，方形及其他异形瓶不作要求。 |                |                 |

### 3.5 卫生性能

卫生性能应符合GB 4806.7的规定。

## 4 检验规则

### 4.1 组批

以同一原料、同一工艺配方的同一品种、同一班次生产的产品为一批。

### 4.2 抽样

每生产10000个为一批，每批随机抽取10个作检验样品。

### 4.3 出厂检验

检验项目为 4.2，4.3 表 3 中的 1、2 项。

4.4 型式检验

4.4.1 有下列情况之一时应进行型式检验。

- a) 新产品投产时，
- b) 改变生产工艺或使用新原料生产时，
- c) 正常生产时一年至少进行一次型式检验，
- d) 停产三个月以上恢复生产时，
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

4.4.2 型式检验项目为本标准全部项目。

4.5 判定规则

外观采用 GB/T2828.1,按正常检验一次抽样方案,取一般检验水平 I ,接受质量限 AQL 为 4.0,抽样方案见表 4。

表4 抽样方案

| 批量范围 N       | 样本大小 n | 合格判定数 Ac | 不合格判定数 Re |
|--------------|--------|----------|-----------|
| ≤500         | 13     | 1        | 2         |
| 501~1200     | 20     | 2        | 3         |
| 1201~10000   | 32     | 3        | 4         |
| 10001~35000  | 50     | 5        | 6         |
| 35001~500000 | 80     | 7        | 8         |
| ≥500001      | 125    | 10       | 11        |

在计数抽样外观检查合格的样品中，随机抽取足够的样品，进行其他项目的检测。所有指标检测均合格时，则判该批合格，有一项达不到规定要求时，则判该批不合格。

5 标识、包装、运输、贮存

5.1 标识

产品外包装箱上应注明产品名称、规格、批号、厂名、厂址，标准代号及生产日期和运输贮存注意事项。

5.2 包装

包装应保证产品在运输过程中，不受损坏，不受外来污染。

### 5.3 运输

在运输过程中应防止重压，应尽量避免在高温下运输。

### 5.4 贮存

应贮存在通风、阴凉、干燥、无化学品及有毒物品污染的仓库内。

---