

# T/ CPPC

## 中国生产力促进中心协会团体标准

T/ CPPC XXXX—XXXX

### 纸托

paper holder

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

## 目 次

前 言 .....	II
1 范围 .....	3
2 规范性引用文件 .....	3
3 术语和定义 .....	3
4 总体要求 .....	3
4.1 原材料要求 .....	3
4.2 外观要求 .....	4
4.3 尺寸要求 .....	4
4.4 技术要求 .....	4
4.5 卫生要求 .....	4
5 试验方法 .....	4
5.1 试验条件 .....	4
5.2 外观 .....	4
5.3 尺寸偏差 .....	4
5.4 耐温试验 .....	4
5.5 卫生试验 .....	5
6 检验规则 .....	5
6.1 产品组批 .....	5
6.2 检验分类 .....	5
6.3 产品抽样 .....	5
6.4 检验结果的判定 .....	5
7 标签、标志、使用说明书 .....	6
7.1 标签、标志 .....	6
7.2 储运图示标示 .....	6
7.3 使用说明书 .....	6
8 包装、运输、贮存 .....	6
8.1 包装 .....	6
8.2 运输 .....	6
8.3 贮存 .....	6

## 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。

本文件由中国生产力促进中心协会提出并归口。

本文件主要起草单位：广州市宏晓包装制品有限公司、广州莲旺纸品有限公司、广州华程纸业有限公司

本文件主要起草人：梁润有、黄晓平、王志明 彭木胜、黎艳芬、蔡荣柏

# 纸托

## 1 范围

本文件规定了纸托的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。  
本文件适用于纸托的生产全过程。

## 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 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品
- GB 9685 食品容器、包装材料用添加剂使用卫生标准
- GB 9687 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准
- 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 5009.60 食品包装用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯成型品卫生标准的分析方法
- GB/T 5009.78 食品包装用原纸卫生标准的分析方法
- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 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/T 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**纸托 paper holder**

纸制托盘的简称，是用纸护角加蜂窝纸板做成托盘。

## 4 总体要求

### 4.1 原材料要求

4.1.1 食品接触用纸及纸板材料及制品应符合GB 4806.1的规定。

4.1.2 食品接触用纸和纸板材料及制品使用的原材料不应对人体健康产生危害。纤维原材料应以植物纤维为主，含有合成纤维原料应符合GB 4806.6的要求。

4.1.3 纸和纸板材料及制品的食品接触面上涂覆的蜡应符合食品安全国家标准的相关要求，纸和纸板材料及制品的食品接触面上的薄膜层所使用的添加剂应符合GB 9685要求。

## 4.2 外观要求

4.2.1 纸托色泽应正常，无异味。

4.2.2 纸托表面应无油污、尘土、霉变及其他异物。

4.2.3 纸托表面应平整洁净、质地均匀，无划痕，无褶皱、剥离，无破裂、穿孔及凹陷、边缘光滑、规整。

4.2.4 纸托的淋膜层应均匀，无漏涂。

4.2.5 纸托的印刷图案应色泽均匀，图案轮廓应清晰。

## 4.3 尺寸要求

纸托的规格尺寸由合同内容进行约定，其直径偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

## 4.4 技术要求

应将热压铝模改为钢模并带切边，并做到热压和切边一次完成。

## 4.5 卫生要求

铅、砷、荧光性物质和微生物指标应符合GB 31604系列标准要求，蒸发残渣、高锰酸钾消耗量和脱色试验指标应符合GB 31604系列标准规定。

## 5 试验方法

### 5.1 试验条件

5.1.1 每个样品应为同一规格、同一批次的纸托；

5.1.2 试验中应使用蒸馏水或去离子水；

5.1.3 纸托应在符合GB/T 10739规定的条件下放置至少4h，并在该条件下进行物理性能测定。

### 5.2 外观

在自然光或日光灯下观察整个纸托的外观及内壁淋膜层，每个样品测定10只纸托，如果2只以上(含2只)的纸托不符合判定，则判定该项不合格。

### 5.3 尺寸偏差

用精度0.02mm的卡尺进行测量，分别测定底部长、宽或直径以及斜高。每个样品测定5个试样。结果用测定值中的最大值和最小值与平均值的差表示。

### 5.4 耐温试验

将纸托放在干燥的玻璃板上，分别注入 95℃±5℃的食用油、水至距纸托口部 10mm 处，静置 30min 后观察试样有无变形、开裂，表面有无起皮、起皱现象，并观察试样底部和侧面有无油或水渗出或漏出。

## 5.5 卫生试验

卫生指标中铅、砷、荧光性物质和微生物指标按照 GB 31604 标准执行，蒸发残渣、高锰酸钾消耗量和脱色试验指标应按照 GB 31604 标准执行。

## 6 检验规则

### 6.1 产品组批

产品以批为单位进行检验，同一规格原料、同一工艺连续生产的纸托一次交货数量为一批，但每一批应不超过 50 万只。

### 6.2 检验分类

#### 6.2.1 出厂检验

出厂检验项目为外观、尺寸偏差、耐高温试验(适用时)。

#### 6.2.2 型式检验

6.2.2.1 型式检验项目为本标准的全部检验项目，有下列情况之一时，应进行形式检验：

6.2.2.2 新产品或老产品转产生产的试制定型；

6.2.2.3 正式生产后，改变生产工艺或使用新原料生产而有可能影响产品性能时；

6.2.2.4 正常生产时，每年应进行一次型式检验；

6.2.2.5 停产三个月以上再恢复生产时；

6.2.2.6 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

### 6.3 产品抽样

每批产品按 GB/T 2828.1 规定进行，纸托样本单位为箱或打，接收质量限 (AQL)=6.5。抽样方案采用正常二次抽样方案。

### 6.4 检验结果的判定

#### 6.4.1 合格项判定

6.4.1.1 外观、尺寸偏差若有一项不合格，则为不合格；

6.4.1.2 卫生指标若有一项不合格项，则为不合格；

6.4.1.3 可接收性的确定：第一次检验的样品数量应等于该方案给出的第一样本量。如果第一样本中发现的不合格品数小于或等于第一接收数，应认为该批是可接收的；如果第一样本中发现的不合格品数大于或等于第一拒收数，应认为该批是不可接收的。如果第一样本中发现的不合格品数介于第一接

收数与第一拒收数之间，应检验由方案给出样本量的第二样本并累计在第一样本和第二样本中发现的不合格品数。如果不合格品累计数小于或等于第二接收数，则判定该批是可接收的；如果不合格品累计数大于或等于第二拒收数，则判定该批是不可接收的。

#### 6.4.2 合格批判定

标志、外观、尺寸偏差、卫生指标测试结果全部合格，则判该批合格。

### 7 标签、标志、使用说明书

#### 7.1 标签、标志

纸托应有标志、标签并标明产品名称、厂名、厂址、材质、执行标准号及生产日期（或批号），接触食品类纸托应标签上标注“食品包装用”字样，并应符合GB 4806.1、GB/T 30643的规定，非接触食品的有载重要求的产品需明示。

#### 7.2 储运图示标示

纸托的外包装储运图示标志应符合GB/T 191的有关规定。

#### 7.3 使用说明书

纸托的使用说明书应按GB 4806.1、GB 5296.1中的有关规定执行。

### 8 包装、运输、贮存

#### 8.1 包装

纸托的包装应牢固可靠，使纸托在运输、贮存过程中不受损坏和污染。

#### 8.2 运输

纸托的运输时应轻装轻卸，防止重压、日晒雨淋、不应与有毒有害物品、化学物品混运。

#### 8.3 贮存

纸托应贮存在通风阴凉、干燥的室内，不应与有毒物品、化学物品混存，防止重压，并远离热源。