

青海省标准化协会团体标准

T/QAS×××-2023

《聚酯（PET）乳制品包装容器》

青海省标准化协会 发布

前 言

本标准的编写格式符合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。

本标准由青海省产品质量检验检测院提出。

本标准起草单位：青海省产品质量检验检测院、青海迅立塑胶包装有限公司、青海青容纸塑包装有限公司、青海阳名包装科技有限公司。

本标准主要起草人：蔡林森、沈丽、宋宇杰、李梅、吴新仁、李霞、马占花、丽牧、徐翔、莆田、张毅、韩瑞斌。

本标准于×年×月×日首次发布。

《 聚酯（PET）乳制品包装容器》

1 范围

本标准规定了本标准规定了聚酯（PET）乳制品包装容器的要求、 试验方法、 检验规则和标志、 包装、 运输、 贮存。

本标准适用于以聚酯（PET）为原料， 经加热、 拉伸、 吹塑或注塑等工艺加工而制成的乳制品包装容器， 罐装温度为常温罐装的塑料瓶、 碗和杯。

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 16288	塑料制品的标志
GB/T 18006.1	塑料一次性餐饮具通用技术要求
GB/T 27591	纸碗
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
GB 31604.21	食品安全国家标准 食品接触材料及制品 对苯二甲酸迁移量的测定
GB 31604.41	食品安全国家标准 食品接触材料及制品 锑迁移量的测定
GB 31604.44	食品安全国家标准 食品接触材料及制品 乙二醇和二甘醇迁移量的测定
GB/T 41167	聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET) 饮品瓶通用技术要求
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

3 产品分类

根据容器的形状分为：瓶、碗、杯。

4 技术要求

4.1 原料要求

- 4.1.1 原辅料应符合相应的国家标准、行业标准和相关规定， 不得使用回收料及受污染的原料。
- 4.1.2 添加剂的使用量及限量应符合GB9685的要求。

4.2 感官

4.2.1 异嗅

不得有异嗅、异味、不洁物。

4.2.2 外观

色泽正常，表面无油污，尘土、霉变及其他异物；表面平整洁净、质地均匀，无划痕，无破裂，无穿孔；不能有明显的异物、气泡、模型缺陷、毛刺、膨胀及其他缺陷。

4.2.3 浸泡液

迁移试验所得浸泡液无浑浊、无沉淀、异嗅等感官性的劣变。

4.3 使用性能要求

4.3.1 容量偏差

实际满口容量应大于公称容量1.0%以上

4.3.2 渗漏性能

不渗漏

4.3.3 跌落性能

无破损。

4.3.4 抗压强度

大于300N。

4.4 卫生指标

卫生指标应符合GB 4806.7 的规定。

5 试验方法

5.1 试验条件

试样状态调节与试验的标准环境（23±2）℃进行状态调节，状态调节时间不少于 2h，并在此条件下进行试验。

5.2 感官

在自然光或日光下目测，浸泡液按 GB4806.7 中 4.2 规定的方法检验。

5.3 容量偏差

按 GB/T27591 中的 4.3.1.2 规定的方法检验。

5.4 渗漏性能

按 GB/T27591 中的 4.4.1 规定的方法检验。

5.5 跌落性能

按 GB18006.1 中 6.8 规定的方法检验。

5.6 抗压强度

按 GB/T 27591 中 4.5 规定的方法检验。

5.7 卫生指标

按 GB 4806.7 执行。

6 检验规则

6.1 组批

同一牌号的原料，同一工艺连续生产的产品为一批。每批不超过 50 万只。

6.2 出厂检验

6.2.1产品应检验合格并签发出厂报告或合格证后方可出厂。

6.2.3产品检验项目为 4.2 和 4.3.1、4.3.2 和 4.3.3 中的项目。

6.3 型式检验

6.3.1有下列情况之一时应进行型式检验。

- 1) 新产品投产时；
- 2) 改变生产工艺或使用新原料生产时；
- 3) 正常生产时半年至少进行一次型式检验；
- 4) 停产三个月以后恢复生产时；
- 5) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 6) 市场监管部门提出检验要求时。

6.3.2 型式检验项目为本标准全部项目。

6.4 判定规则

6.4.1 出厂检验的判定

每批产品出厂前必须检验合格并附合格证或出厂检验报告后方可出厂，检验项目包括：4.2 和 4.3.1、4.3.2 和 4.3.3 中的项目。

6.4.2 型式检验的判定

使用性能检验结果中若出现不合格项，则允许在同批产品中抽取双倍样品对不合格项进行复检，复检结果全部合格，该批为合格，反之则判不合格。卫生指标检验结果，若其中一项不合格，则判该批为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

按 GB/T 16288 要求执行，并符合 GB4806.1 的规定，产品外包装上应注明产品名称、规格、数量、厂名、厂址、联系电话、生产许可证号、执行标准、生产日期等。

7.2 包装

包装应能保证产品在运输、贮存中不受损坏和污染。

7.3 运输

在搬运、装卸、运输过程中应防止撞击、挤压、重压、摔跌，严防日晒、雨淋，不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运。

7.4 贮存

应贮存在通风、阴凉、干燥、无化学品及无害、无有毒物品污染的仓库内，不得露天堆放，严防日晒、雨淋，不得与潮湿地面直接接触。
