

T/QAS

青海省标准化协会团体标准

T/QAS 100—2023

聚丙烯（PP）乳制品包装容器

2023 - 12 - 14 发布

2023 - 12 - 20 实施

青海省标准化协会 发布

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。

本文件贯彻了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》和GB 4806.7《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》的相关规定，检验方法均采用了相应的国家标准和行业标准的规定。

本文件由青海省产品质量检验检测院提出。

本文件由青海省标准化协会归口。

本文件起草单位：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。

本文件主要起草人：蔡林森、徐守龙、沈丽、余卫、宋宇杰、马洪英、商木林、吴新仁、徐翔、李霞、马占花、莆田、张毅、韩瑞斌、石彦军、罗少兵、张鹏、李永刚。

聚丙烯（PP）乳制品包装容器

1 范围

本文件规定了聚丙烯（PP）乳制品包装容器的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于以聚丙烯（PP）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，包括桶、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 191 包装储运图示标志

QB/T 2357 聚酯（PET）无汽饮料瓶

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/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 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

聚丙烯（PP）

聚丙烯是一种高密度、无侧链、高结晶的线性聚合物。

4 产品分类

根据容器的形状分为：桶、瓶、碗、杯。

5 技术要求

5.1 外观要求

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

5.2 容量偏差

实际满口容量应大于公称容量1.0%以上。

5.3 物理力学性能

物理力学性能应符合表1的规定。

表1 物理力学性能

序号	项目	指标
1	密封性能	无渗漏
2	跌落性能	无破损
3	抗压强度 (N)	≥500

5.4 理化指标

理化指标应符合表2的规定。

表2 理化指标

序号	项目	指标
1	总迁移量 (mg/dm ²)	≤10
2	高锰酸钾消耗量 (mg/kg)	≤10
3	重金属(以 Pb 计) (mg/kg)	≤1
4	脱色试验	阴性

6 试验方法

6.1 外观要求

在自然光或日光下目测。

6.2 容量偏差

按 GB/T 27591 中规定的方法检验。

6.3 密封性能

按 QB/T 2357 中规定的方法检验。

6.4 跌落性能

按 QB/T 2357 中规定的方法检验。

6.5 抗压强度

按 GB/T 27591 中规定的方法检验。

6.6 理化指标

按 GB 4806.7 中规定的方法检验。

7 检验规则

7.1 批次和抽样

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。随机抽样，抽样数量应满足检验要求。

7.2 出厂检验

7.2.1 产品应检验合格并签发出厂报告或合格证后方可出厂。

7.2.2 产品检验项目为外观要求、容量偏差、密封性能和跌落性能。

7.3 型式检验

7.3.1 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) 检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 6) 行政监管部门提出要求时。

7.3.2 型式检验项目为本文件第5章规定的全部项目。

7.4 判定规则

7.4.1 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方可出厂。

7.4.2 型式检验的判定

检验结果全部符合本标准要求时，判定该批产品为合格品。如有一项不合格，应进行复检，以复检结果为准。如复检项目仍有一项不合格，则判定该批产品不合格。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

按 GB/T 16288 要求执行，并符合 GB 4806.1 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。

8.2 包装

包装贮运标识应符合 GB/T 191 规定；应能保证产品在运输、贮存中不受损坏和污染。

8.3 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。

8.4 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。
