



Q/GXWW

广西旺旺食品有限公司企业标准

Q/GXWW 001—2019

代替 Q/GXWW 001—2015

企业标准信息公共服务平台
公开
2019年05月14日 14点46分

食品包装用塑料瓶

企业标准信息公共服务平台
公开
2019年05月14日 14点46分

2019-5-14 发布

2019-5-24 实施

广西旺旺食品有限公司 发布



前 言

本标准依据 GB/T 1.1—2009《标准化工导则 第1部分：标准的结构和编写》的规则编写。在技术指标上参考类似的国家、行业标准和有关资料结合本公司实际情况而定。

本标准与 Q/GXWW 001-2015 相比，主要变化如下：

- 规范引用文件进行的删减和更新；
- 对原料的要求进行修改；
- 修改了卫生指标；
- 修改了试验方法；

本标准由广西旺旺食品有限公司提出并起草；

本标准主要起草人：徐顺玉、覃冬妮

本标准有效期三年。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- Q/GXWW 001-2012.
- Q/GXWW 001-2015

企业标准信息公共服务平台
公开
2019年05月14日 14点46分



食品包装用塑料瓶

1 范围

本标准规定了食品包装用塑料瓶的要求、试验方法、检验规则以及包装、运输、贮存及保质期要求。本标准适用于本企业生产的以低密度聚乙烯为原料，经加热挤出成型，在模具中夹合吹气定型用于食品包装的塑料瓶。

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，仅所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 191 包装储运图示标志

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 4806.6 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

3 技术要求

3.1 原料要求

聚乙烯树脂卫生指标应符合GB4806.6的规定。

3.2 感官指标

应符合表1的规定。

表1 感官指标

项 目	要 求
色泽	具有该品种固有的色泽均匀。
气味	具有聚乙烯同有的气味，无异味。
组织状态	成型到位，瓶身无明显花纹、不变形、无气泡、无破损、无小孔、无毛刺、无边角料、瓶口平整。
杂质	无正常视力可见外来杂质、无明显黑点。

3.3 理化指标

应符合表2规定。



表2 理化指标

项 目	指 标
质量（重量） g/只	3.65g±0.05g
容量 ml(g)/只	78ml±2ml
密封性能	装满水后无渗漏
耐跌落性	无破损、不漏液

3.4 卫生指标

卫生指标应符合GB 4806.7的规定。

4 试验方法

4.1 外观测定

在自然光或日光灯下目测、手感方法检查。

4.2 质量偏差测定

随机抽取样品10只空瓶，实际质量（重量）用精确度为0.1g的天平称量，按式（1）计算：

$$q = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：q ——质量（重量）偏差，%；

m₁ ——实际质量（重量），单位为：g；

m₀ ——设计质量（重量），单位为：g。

4.3 容量偏差测定

取10只样瓶，注入（20±5）℃的水只瓶口，然后倒入100ml（精度为0.1ml）的量筒中，待水面静置后读取容量值，取其平均值为实际容量（Q₁），按（2）计算容量偏差。

$$P = \frac{Q_1 - Q_0}{Q_0} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中：P ——容量偏差，%；

Q₁ ——实际容量，单位为毫升（mL）；

Q₀ ——公称容量，单位为毫升（mL）。

4.4 密封性能

每小时取5只试样，将空瓶完全浸没水中，用气枪对准瓶口将空气吹入空瓶中（气压控制在0.08-0.12MPa），保持5秒时间。观察无气泡从水中冒出。若存在异常，则点检对应模具号的模具排查异常。并及时记录结果。



4.5 耐跌落性

- a) 取试样5只，常温下，空瓶以任何角度从3m高度自由跌落至水泥地面，连续跌落3次。
- b) 另取试样5只，并装入公称容量的水或实物，封好口，底面朝下从1.2m高度自由跌落至水泥平地，连续跌落3次。

4.6 卫生指标

按GB4806.7 的规定进行检测。

5 检验规则

5.1 组批

以同一原料、同一生产线、同班或组生产的产品为一组批。

5.2 抽样

外观依据GB/T 2828.1 抽样，正常一次抽样方案，检验水平S-4，接收质量限AQL：4.0具体抽样表见表3，其他项目按检验方法规定的数量执行。每一单位包装作为一样本单位，单位可以是箱、捆、包、只等，试验时从每一单位包装中随机取一只样品检验。

表3 抽样方案

批量	样本量	接收数 Ac	拒收数 Re
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
150001~500000	80	7	8
>500001	125	10	11

5.3 检验分类

检验分出厂检验与型式检验。

5.4 出厂检验

出厂检验项目包括外观、质量（重量）、容量，检验合格后方可出厂。

5.4.1 型式检验

型式检验内容为本标准第三章全部项目。有下列情况之一时，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，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，每半年至少进行一次；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 停产三个月以上再恢复生产时；



f) 国家质量监督机构提出型式检验的要求时。

5.5 判定规则

外观按表 3 进行判定：卫生指标中若有一项不合格，则判该批产品为不合格品；其他检验项目若其中有一项不合格，应在原批中加倍取样，对不合格项目进行复检，如仍不合格，则判该批产品为不合格品；全部项目合格时，判该批产品合格。标志、包装、运输、贮存

5.6 加严检验

若在连续不超过五批中有两批检验（不包括对不合格项目复检）不合格，则从下批检验转到相应的加严检验。

6 包装、运输、贮存

6.1 包装

6.1.1 包装材料应清洁、干燥、无毒、无异味，且符合相应的卫生标准。

6.1.2 采用内用塑料袋装外用纸箱包装的形式，封口平整，包装严密。

6.1.3 外包装应牢固，确保内容物在运输过程或贮存过程中不受挤压。

6.2 运输

6.2.1 运输工具应清洁、干燥、无异味、有篷盖。

6.2.2 运输中应轻装、轻卸、防雨、防晒，其标志方法按GB/T 191规定进行。

6.3 贮存

6.3.1 产品应贮存于通风、干燥、阴凉、清洁的仓库内，不得与有毒、有异味、有腐蚀性、潮湿的物品混贮。

6.3.2 产品应放在垫板上，且离地离墙20cm以上，中间留有通风道，产品码放整齐，码放高度以不倒塌、不压坏外包装为限。

6.3.3 在本标准规定的贮运条件下，产品保质期为18个月。