



Q/XJWW

新疆旺旺食品有限公司企业标准

Q/659001 XJWW 001-2021

食品包装用塑料瓶

2021-03-30发布

2021-04-01实施

新疆旺旺食品有限公司 发布



前 言

本标准依据GB/T 1.1 - 2009《标准化工作导则 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。

本标准主要指标根据产品实际制定，卫生指标执行GB 4806.7 - 2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》的规定。

本标准于2021-04-01首次发布。

本标准于2021-04-01实施。

本标准由新疆旺旺食品有限公司提出并起草。

本标准主要起草人：王慧琳

本标准批准人：李靖

本标准有效期三年。

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年04月01日 16点43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，制成的聚乙烯（PE）塑料瓶，用于食品包装用塑料瓶（以下简称塑料瓶）。

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 4806.1 食品接触材料及制品通用安全要求

GB 4806.6 食品接触用塑料树脂

GB 4806.7 食品接触用塑料材料及制品

GB/T 191 包装储运图示标示技术要求

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

3.产品分类

3.1按产品用途分类

塑料瓶按用途分为黑皮冰爆、旺旺碎冰冰等也可以根据市场和用户的需求，生产其它用途的塑料瓶。

4.技术要求

4.1 原材料要求

聚乙烯树脂卫生指标，应符合GB4806.6的规定。

4.2 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且色泽均匀
气味	具有聚乙烯同有的气味，无异味
组织状态	成型到位，厚薄均匀，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	无正常视力可见杂质、无明显黑点

4.3 理化指标

应符合表2规定。

表2 理化指标

项 目	指 标 要 求
	旺旺碎冰冰、黑皮冰爆系列
空瓶质量（重量） / g	$3.65 \pm 0.1g$
空瓶容量/ml	$\geq 78ml$
密封性能	装满水后无渗漏
耐跌落性能	瓶体不破裂、不漏液、无较大变形



耐温性能	耐热性 ($90\pm 2^{\circ}\text{C}$)	无明显收缩变形、无裂纹
	耐寒性 ($-20\pm 2^{\circ}\text{C}$)	

4.4 卫生指标

卫生指标应符合GB 4806.7的要求。

5. 试验方法

5.1 感官检验

在自然光或40W日光灯下采用目测、鼻嗅方法检查。

5.2 容量偏差

用清水作为测试液，注入样瓶内至挂环下沿处，再将瓶内液体倒入精度为1ml-100ml的量筒内进行读数。

5.3 质量（重量）偏差

随机抽取空瓶样品10只，采用精确度为0.01g的天平称重，称量每只空瓶实际质量（重量），应符合表2理化指标中质量（重量）要求。

5.4 密封性能

取试样空瓶10个，将空瓶瓶身完全浸没水中，用气枪对准瓶口将空气吹入空瓶中（气压控制在0.08MPa~0.12MPa），保持5s时间。观察无气泡从水中冒出，检测瓶体无破损或小孔，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。

5.5 跌落性能

(1) 取试样空瓶10个，常温下，空瓶以任何角度从3米高度自由跌落至水泥地面，连续跌落3次。

(2) 另取试样空瓶10只，并装入公称容量的水或实物，封好口，以任何角度从1.2m高度自由跌落至水泥平地，连续跌落3次。

5.6 耐温性能

(1) 耐热性：取试样10只，在常温下注入公称容量的水并封口后，放入到(95 ± 2) $^{\circ}\text{C}$ 的水浴锅中，放置20分钟后检查。



(2) 耐寒性：取试样10只，在常温下注入公称容量的水并封口后，放入冰箱在 $-20\pm 2^{\circ}\text{C}$ 冷冻至少10小时后取出检查。

5.7 卫生指标

按GB 4806.7规定的检验方法进行测定。

6. 检验规则

6.1 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。

6.2 抽样

外观依据GB/T2828.1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 N	样本大小	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
501 ~ 1200	20	2	3
1201 ~ 3200	32	3	4
3201 ~ 10000	32	3	4
10001 ~ 35000	50	5	6
35001 ~ 500000	80	7	8
> 500001	125	10	11

6.3 检验分类

产品检验分为出厂检验与型式检验。

6.3.1 出厂检验

出厂检验项目为感官要求、质量（重量）、容量、密封性能，检验合格后方可出厂。

6.3.2 型式检验

型式检验项目包括本标准所列的全部技术要求。在正常生产情况



下，每年至少进行一次，有下列情况之一时也应进行：

- (a)新产品试制定型鉴定时；
- (b)产品设计与工艺、设备有较大改变时；
- (c)出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- (d)停产三个月以上重新恢复生产时；
- (e)国家监管机构提出型式检验要求时，按监管机构要求执行。

6.4 判定规则

外观按表3进行判定：卫生指标检验结果中有一项不合格，即判该批产品为不合格；其他检测项目若有其中一项不合格，同批产品中加倍抽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，如复检结果全部合格，判该批为合格。

7.包装、运输、贮存

7.1包装

7.1.1包装材料应清洁、干燥、无毒、无异味，且符合相应的卫生标准。

7.1.2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。

7.1.3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。

7.2运输

7.2.1运输工具应清洁、干燥、无异味、有蓬盖。

7.2.2运输中应防止重压、侧压、摔跌及坚硬物碰撞，应注意轻装轻、轻卸、防雨、防晒，保证包装完好及产品不受污染，不得与有毒有害和有损产品质量的物品混运。

7.3贮存

7.3.1产品应贮存于通风、阴凉、干燥、清洁的库房内，避免日晒、雨淋或靠近热源，严禁与有害、有毒、有腐蚀性或有异味的物品混贮。

7.3.2产品应放置在垫板上，且离地离墙20cm以上，中间留有通风道，码放整齐，码放高度应以不压坏外包装为限。

7.4 产品保质期

在符合本标准规定的包装、贮存条件下，产品保质期自生产日期起不超过2年。