



Q/CYE

慈溪市仰恩塑业有限公司企业标准

Q/CYE 001—2025

食品包装用塑料瓶

2025-09-14 发布

2025-10-01 实施

慈溪市仰恩塑业有限公司 发布



前 言

本标准按照 GB/T 1.1 给出的规则起草。

本标准由慈溪市仰恩塑业有限公司提出。

本标准由慈溪市仰恩塑业有限公司技术部门负责起草。

本标准主要起草人：祝益品。

企业标准信息公共服务平台
2025年11月27日 13点22分

企业标准信息公共服务平台
公开
2025年11月27日 13点22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、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于以聚丙烯树脂、聚乙烯树脂、聚碳酸酯、聚对苯二甲酸乙二醇酯树脂、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯树脂、丙烯腈-苯乙烯树脂、聚苯乙烯为原料，采用注塑、吹塑工艺生产的、公称容量不大于4L的食品包装用塑料瓶。

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 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂
- 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 13508—2011 聚乙烯吹塑容器

3 要求

3.1 一般要求

凡有适用国家标准或行业标准食品包装用塑料瓶应优先执行相应的国家标准、行业标准。

3.2 原辅料

- 3.2.1 树脂应符合 GB 4806.7 的规定。
- 3.2.2 使用助剂应符合 GB 9685 的规定。

3.3 外观

外观应符合表 1 的规定。

表 1 外观

项 目	要 求
色泽	表面清洁光亮，不允许有明显色差
杂质气泡	不允许有明显的杂质，气泡存在



飞边毛刺	产品应完整，不允许有明显的缩痕、变形及飞边毛刺
------	-------------------------

3.4 尺寸偏差

瓶体尺寸偏差应符合表 2 的规定。

表 2 尺寸偏差 单位为毫米

项 目	要 求
瓶口外径偏差	±2
高度偏差	±2
厚度偏差	≤0.20

3.5 质量偏差

质量偏差应为设计质量的±2%。

3.6 容量偏差

实际容量应比公称容量大 2 %。

3.7 物理机械性能

物理机械性能应符合表 3 的规定。

表 3 物理机械性能

项 目	要 求
密封性能	不渗漏
跌落性能	无崩盖、破损和渗漏（聚丙烯树脂、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯树脂、丙烯腈-苯乙烯树脂、聚苯乙烯材质不作要求）

3.8 卫生性能

卫生性能应符合 GB 4806.7 的规定。

4 试验方法

4.1 原辅料

查验树脂与添加剂使用的卫生安全证明文件。

4.2 外观

在非阳光直射的自然光或日光灯下目测检查。

4.3 尺寸偏差

4.3.1 外径与高度偏差

按 GB/T 13508—2011 标准 6.4 的规定执行。

4.3.2 厚度偏差



按 GB/T 13508—2011 标准 6.6 的规定执行。

4.4 质量偏差

按 GB/T 13508—2011 标准 6.3 的规定执行。

4.5 容量偏差

按 GB/T 13508—2011 标准 6.2 的规定执行。

4.6 物理机械性能

4.6.1 密封性能

按 GB/T 13508—2011 标准 6.8 的规定执行。

4.6.2 跌落性能试验

在闭口式试样内按公称容量注入水并上好盖，1.2m 的高度跌落，使试样底部撞击在平整的水泥地上，同一试样连续跌落 3 次。

4.7 卫生指标

按 GB 31604.2、GB 31604.7、GB 31604.8、GB 31604.9 的规定进行。

5 检验规则

5.1 检验分类

本标准规定的检验分为出厂检验和型式检验，检验项目、要求与试验方法应符合表 4 的规定。

表 4 检验项目

序号	检验项目	要求	试验方法	出厂检验	型式检验
1	原辅材料	3.1	4.1		√
2	外观	3.2	4.2	√	√
3	尺寸偏差	3.3	4.3	√	√
4	质量偏差	3.4	4.4	√	√
5	容量偏差	3.5	4.5	√	√
6	物理机械性能	3.6	4.6	√	√
7	卫生性能	3.7	4.7		√
注：√为检验项目。					

5.2 出厂检验

5.2.1 组批规则

产品应成批验收。同一牌号的原料、同一工艺、同一连续生产的产品为一批，每批不超过 50 万只。

5.2.2 抽样方案



采用随机抽样。外观和尺寸偏差按 GB/T 2828.1 规定的正常一次抽样方案，一般检验水平 I，接收质量限 AQL 值为 4.0。质量偏差、容量偏差和物理机械性能，从外观和尺寸偏差检验合格的样品中随机抽取足够的样品。

5.3 型式检验

5.3.1 检验周期

型式检验每年应进行一次，在发生下列情况之一时，必须进行型式检验。只有当型式检验合格后，才能进行正常的批量生产和出厂检验：

- a) 新产品试制定型鉴定时；
- b) 材料、工艺有重大改变，可能影响产品性能时；
- c) 停止生产一年以上又恢复生产时；
- d) 合同规定时；
- e) 国家质量监督检验机构提出要求时。

5.3.2 抽样方案

从本周期制造的并经出厂检验合格的某个批或若干个批中抽取同一型号的 50 只进行试验。

5.4 合格判定

5.4.1 卫生性能不符合本标准要求时，则判定该检验批所代表的产品不合格。

5.4.2 其他检验项目如只有一项不符合本标准规定时，在剔除不合格产品后，应从同一检验批中任取双倍数量的试样进行不合格项目的复验，复验结果应符合本标准的规定，否则该检验批所代表的产品不合格。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品上应有牢固清晰的标志，表明以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 制造厂名称、地址；
- c) 公称容量、质量；
- d) 执行标准号；
- e) 生产日期，生产批号。

6.1.2 储运标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

6.2.1 产品可用瓦楞纸箱、塑料袋、塑料编织袋等包装。

6.2.2 产品包装内应放有合格证。

6.3 运输

运输时应轻装轻卸，避免与坚硬锐利物碰撞，严禁重压。

6.4 贮存



产品应存放在空气流通、干燥的仓库内，不应靠近火源。自生产日期起，产品的贮存期为 2 年。

企业标准信息公共服务平台
公开
2025年11月27日 13点22分

企业标准信息公共服务平台
公开
2025年11月27日 13点22分