

# 天津市福瑞制版印刷有限公司企业产品标准

Q/04C0542S-2017

---

## 食品包装用纸盒

备 案 号：120523S-2017 备案日期：2017 年 4 月 28 日 截止日期：2020 年 4 月 27 日
--

2017 年 4 月 28 日发布

2017 年 4 月 27 日实施

---

天津市福瑞制版印刷有限公司 发布

## 前 言

本标准是根据 GB/T1.1-2009《标准化工作导则第1部分：标准的结构和编写》的要求进行编写。

本标准由天津市福瑞制版印刷有限公司起草、提出并负责解释。

本标准主要起草人：杜鸿海、于秀华。

本标准自 2011 年 3 月 24 日首次发布。

本标准于 2014 年 4 月 21 日第一次修订。

本标准于 2017 年 4 月 28 日第二次修订。

# 食品包装用纸盒

## 1 范围

本标准规定了食品包装用纸盒的要求, 试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以涂布白卡纸为原料, 经裁切、印刷、模切、有开窗部位的经加膜（聚对苯二甲酸乙二醇酯薄膜）、成型等工艺制成的食品包装用纸盒。

## 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 191	包装储运图示标志
GB/T 451. 1	纸和纸板尺寸及偏斜度的测定
GB/T 451. 2	纸和纸板定量的测定
GB 14934	消毒餐（饮）具
GB 4789. 15	食品微生物学检验 霉菌和酵母计数
GB/T 6543	运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB 9685	食品接触材料及制品用添加剂使用标准
GB 4806. 1	食品接触材料及制品通用安全要求
GB/T 10335. 3	涂布纸和纸板 涂布白卡纸
GB 4806. 8	食品接触用纸和纸板材料及制品
GB 4806. 7	食品接触用塑料材料及制品
GB/T 23887	食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范

## 3 要求

### 3.1 原料要求

- 3.1.1 所用涂布白卡纸卫生要求应符合 GB4806. 8 的规定。
- 3.1.2 涂布白卡纸的材质应符合 GB/T10335. 3 的规定。
- 3.1.3 油墨、粘合剂应符合国家相应标准及有关规定。
- 3.1.4 聚对苯二甲酸乙二醇酯应符合 GB 4806. 7 的规定。

### 3.2 感官要求:

感官要求应符合表 1 规定

表 1 感官要求

项目	技 术 要 求
印刷	印刷表面平整平滑, 无明显条杠, 无脱落现象, 印刷均匀, 无明显色斑. 正反面清洁卫生, 无油污, 无灰尘及其他异物, 产品直接接触食品面不得含有印刷油墨, 染有油墨.
切边	产品切边整齐、洁净.
粘合	产品粘合均匀、牢固、无脱胶.

### 3.3 物理指标

物理指标应符合表 2 规定。

表 2 物理指标

项目		指标
尺寸偏差, mm	长度	±2
	宽度	±1
	高度	±1

### 3.4 定量偏差

纸和纸板的定量偏差不大于±5%。

### 3.5 卫生指标/限量

卫生指标/限量应符合 GB4806.8 的表 3 规定。

表 3 卫生指标/限量

项目	指标/限量
铅 (Pb) / (mg/kg) ≤	2.8
砷 (As) / (mg/kg) ≤	0.9
甲醛 / (mg/dm <sup>2</sup> ) ≤	1.0
荧光性物质 波长 254nm 和 365nm	阴性
总迁移量 / (mg/dm <sup>2</sup> ) ≤	10
高锰酸钾消耗量 / (mg/kg) 水 (60℃, 2 h) ≤	40
重金属 (以 Pb 计) / (mg/kg) 4%乙酸 (体积分数) (60℃, 2 h) ≤	1
大肠菌群 / (/50 cm <sup>2</sup> )	不得检出
沙门氏菌 / (/50 cm <sup>2</sup> )	不得检出
霉菌 / (CFU/g) ≤	50

### 3.6 添加剂

3.6.1 添加剂的质量应符合相应标准和有关规定。

3.6.2 添加剂的使用应符合 GB9685 的规定。

### 3.7 真实性要求

产品中不得使用未经国家批准的物质。

### 3.8 生产过程的卫生要求

生产过程的卫生要求应符合 GB/T 23887 的规定。

## 4 试验方法

### 4.1 感官

在自然光线下或日光下目测。

### 4.2 物理指标

#### 4.2.1 尺寸偏差

按 GB/T 451.1 进行测定。

#### 4.2.2 定量偏差

按 GB/T 451.2 进行测定。

### 4.3 卫生指标/限量

按 GB4806.8 中规定的检测/检验方法执行。

## 5 检验规则

### 5.1 组批与抽样

#### 5.1.1 组批

产品以批为单位进行验收,以同一种原料、同一规格的产品为一批。

#### 5.1.2 抽样

每批随机抽样不少于 20 只,当抽样基数大于 15 万只时应采取分批检验。

### 5.2 出厂检验

产品经本厂检验部门检验合格后方可出厂,出厂检验项目为外观、物理指标和荧光物质,每个指标至少检测 5 只产品。

### 5.3 型式检验

型式检验项目为本标准规定的全部项目,正常生产时每年进行一次型式检验,有下列情况之一时,亦应进行型式检验:

- a) 新产品投产时;
- b) 当原料来源、生产设备有变化时;
- c) 停产半年以上再恢复生产时;
- d) 出厂检验与上次型式检验有较大差异时;
- e) 国家食品安全监督管理部门提出要求时。

#### 5.4 判定规则

检验项目全部符合本标准要求时,判为该批产品合格.卫生指标不符合本标准要求,判该批产品为不合格,不得复验.其它项目如不符合本标准要求时,可从该批产品中加倍抽样对不合格项目进行复验,以复检结果为准.

### 6 标志、包装、运输及贮存

#### 6.1 标志

标签应有产品名称、规格、执行标准编号、数量、生产厂全称和厂址及食品用字样.包装箱内或每批产品应有检验合格证.包装储运图示标志按 GB/T 191 规定执行.

#### 6.2 包装

产品内包装用聚乙烯塑料袋,应符合 GB4806.1 的要求.外包装箱用瓦楞纸箱,应符合 GB/T6543 的规定.

#### 6.3 运输

运输工具必须清洁、卫生.产品不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或者有异味的物品混装,运输搬运时应轻拿轻放,严禁抛摔、撞击、挤压.运输过程中不得暴晒、雨淋、受潮,并不受污染.

#### 6.4 贮存

产品贮存在清洁、阴凉、干燥、通风的成品库房内,防止污染.严禁与不洁或者有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味物品混贮,远离热源.

产品在符合上述条件下,自生产之日起,贮存期不超过 12 个月.

---

## 编制说明

本标准是依据 GB/T1.1-2009《标准化工作导则 第1部分:标准的结构和编写》的要求进行编写。

一、为了更好地保障人民群众的饮食卫生安全,生产出品质更好更安全卫生的产品奉献给消费者,本公司根据相关国家标准、行业标准的要求经过对产品较长时间的多方面品质监控,通过对产品的要求、尺寸偏差等进行试验测试和统计分析,委托检验机构对卫生指标进行检验,总结出能符合相关国家标准并能较准确反映产品特性的具体描述和数据,作为公司今后检验产品品质是否符合出厂要求的依据,制定本标准。

二、主要指标、试验方法和检验规则的确立依据:

- 1、感官要求、尺寸偏差、定量偏差依据本企业生产实际制定。
- 2、卫生指标/限量依据 GB4806.8 制定。
- 3、检验方法执行现行的国家标准检验方。

天津市福瑞制版印刷有限公司

