



Q/SCWB

四川伟箔铝箔制品有限公司企业标准

Q/SCWB 01-2020

食品用铝箔餐盒

2020-07-31 发布

2020-08-01 实施

四川伟箔铝箔制品有限公司

发布



前 言

本标准按照国家标准 GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的规定进行编写。

本标准由佛山市伟箔铝箔制品有限公司提出并起草。

本标准主要起草人：颜业伟、曾杰、江何君、程斌、颜业力、何洪桥、王绍全、张锋、李剑、杨胜涛

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年03月25日 18点28分

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年03月25日 18点28分



食品用铝箔餐盒

1. 范围

本标准规定了食品用铝箔餐盒的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以铝箔为主原料，经加工成型的铝箔餐盒（铝箔盖）、铝箔内部涂层餐盒、铝箔与 RCPP 薄膜复合餐盒，可用于配套包装、配盖包装或单一盒体。

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 3198	铝及铝合金箔
GB/T 3199	铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存
GB/T 3190	变形铝及铝合金化学成分
GB 9683	复合食品包装袋卫生标准
GB 11333-1989	铝制食具容器卫生标准
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
GB 4806.9	食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
GB 4806.10	食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层
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 4789.2	食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定

3. 技术要求

3.1 原料及添加剂

3.1.1 铝箔

采用牌号：8011, 3004, 8079，厚度 0.018-0.2mm 的 O、H22 状态的铝箔并应符合 GB/T 3198 的要求。

重金属符合 GB 4806.9、GB/T3190 要求。



2 RCPP 薄膜

应符合 GB 4806.7 要求

3.1.3 白瓷涂料

白瓷涂料应符合 GB 4806.10 要求

3.2 感官

3.2.1 异嗅

不得有异嗅；

涂层类材料在迁移实验所得浸泡液不应有异嗅。

3.2.2 外观

外观应符合以下要求：

- 1) 表面干净，不允许有毛发、虫物、油渍、异物等；
- 2) 餐盒完好，不得有手指印、破损和缺料，不得有影响使用的折痕、划痕；
- 3) 涂层餐盒应无脱层和圆角划伤，与食品接触的涂层表面光滑，不应开裂、剥落；
- 4) 有颜色的餐盒，不能有明显的变色、褪色、颜色深浅不匀、漏涂（有装饰要求除外）、污点等；
- 5) 产品间应无粘着，分离容易。

3.2.3 规格及偏差

规格及偏差应符合表 1 之规定

表 1 规格及偏差

项目		要求
质量偏差，%		± 5.0
尺寸偏差	长度，mm	± 1.0
	宽度，mm	± 1.0
	高度，mm	± 1.0
	直径，mm	± 1.0
	厚度，%	± 5

3.3 卫生标准

3.3.1 铝箔餐盒

应符合 GB 11333-1989 及 GB 4806.9 的规定

3.3.2 铝箔内部涂层餐盒

应符合 GB 4806.9、GB 4806.10 的规定

3.3.3 铝箔与 RCPP 复合餐盒



应符合 GB 9683 的规定

4 试验方法

4.1 外观

在自然光或日光灯下目测。

4.2 规格及偏差

4.2.1 质量偏差

取 10 个样品，采用感量 0.1g 电子秤称重，将样品检验结果的平均值作为实际质量 M1，按公式（1）计算质量偏差。

$$\Delta M = (M1 - M2) / M2 * 100 \quad (1)$$

式中：ΔM ----- 质量偏差，%

M1 ----- 实际质量，g

M2 ----- 公称质量，g

4.2.2 尺寸偏差

取 10 个样品，使用测厚仪或千分尺进行测量，将样品检验结果的平均值作为实际厚度 H2，按公式（2）计算尺寸偏差。

$$\Delta H = (H2 - H1) / H1 * 100 \quad (2)$$

式中：ΔH ----- 厚度偏差，%

H1 ----- 公称厚度，mm

H2 ----- 实际厚度，mm

4.3.2 容积偏差

取 10 个样品进行检验，铝箔餐盒内装满常温水至满溢，将水全部倒至量程适合的量杯内测量水的体积，10 个检验结果的平均值作为实际容积 V2，容积偏差按公式（3）计算。

$$\Delta V = (V2 - V1) / V1 * 100 \quad (3)$$

式中：ΔV ----- 容积偏差，%

V1 ----- 公称容积，ml

V2 ----- 实际容积，ml

4.4 卫生指标

4.4.1 铝箔餐盒

应符合 GB 11333-1989 及 4806.9 的规定。



2 铝箔内部涂层餐盒

按照 GB 4806.9、GB 4806.10 规定的方法进行。

4.4.3 铝箔与 RCPP 复合餐盒

按 GB 9683 的规定进行。

5 检验规则

5.1 组批

产品以批为单位进行验收。同一牌号原料、同一工艺连续生产的产品为一批，每批最大数量不超过 100 万个。

5.2 检验分类

5.2.1 出厂检验

出厂检验项目为异嗅、外观、规格及偏差。

5.2.2 型式检验

型式检验每年至少进行一次。

有下列情况之一时，产品应及时进行型式检验，不再限定为每年至少一次：

- 1) 新产品试制定型鉴定时；
- 2) 原材料及工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- 3) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 4) 机台停产半年以上重新生产或新机器生产时；
- 5) 产品质量监督检验部门提出要求时。

5.3 抽样

抽样按 GB 2828.1 的规定进行，规格及偏差从抽取的样品中随机取足数量样品进行。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志、包装、运输和贮存应符合 GB/T 3199 的规定，但有特殊要求时，可由供需双方协商决定。

6.2 餐盒包装可接受客户定制要求。正确包装产品，不允许有毛发、杂物遗留在餐盒内。

6.3 经质检人员抽检合格后的产品，塑料袋塑封、装箱，注明标识。

6.4 在贮存过程中应加强防护，防止成品出现损伤、污染，应根据产品特点，规定产品的保质期限。



6.5 运输工具应清洁、干燥，且有防雨防潮措施，不应与有毒有害或有异味的物品混运。

6.6 保质期限为 12 个月

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年03月25日 18点28分

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年03月25日 18点28分