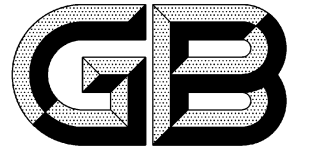


ICS 55.040
A 82



中华人民共和国国家标准

GB 18192—2000

GB 18192—2000

液体食品无菌包装用纸基复合材料

Paper based laminated material using for
aseptic package of liquid food

中华人民共和国
国家标准
液体食品无菌包装用纸基复合材料
GB 18192—2000

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

电话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 15 千字
2001年3月第一版 2001年3月第一次印刷
印数 1—2 000

*

书号: 155066·1-17389 定价 10.00 元

*

科目 560—419



GB/T 18192-2000

2000-09-26 发布

2001-03-01 实施

国家质量技术监督局 发布

附录 A
(标准的附录)
内层塑料膜定量的检验方法

A1 检验仪器

精度 0.001 g 的天平, 1:1 甲苯与乙醇的混合液, 恒温水浴槽。

A2 检验条件

用恒温水浴槽将甲苯与乙醇的混合液加温到 $60^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ 。

A3 检验步骤

A3.1 以卷筒形式供应的材料用圆刀在试样上割取面积为 50 cm^2 或 100 cm^2 的试样 3 个; 以半成品形式供应的材料根据尺寸大小割取面积为 50 cm^2 或 100 cm^2 的试样 3 个。

A3.2 将试样放入甲苯和乙醇的混合液中浸泡 10 min, 轻轻将内层塑料膜分离掉, 然后放置 120 min。

A3.3 将三个试样分别在天平上称重, 换算为 g/m^2 (为内层塑料膜的定量), 以 3 个试样的平均值表示结果, 精确到小数点后 1 位。

附录 B
(标准的附录)
复合材料封合强度的检验方法

B1 定义

规定宽度的热合试样在断裂时的最大载荷。

B2 仪器

B2.1 试验机: 读数误差应在 $\pm 1\%$ 以内。

B2.2 游标卡尺: 精度 0.02 mm。

B2.3 直尺: 精度 1 mm。

B3 试样**B3.1 取样方法**

B3.1.1 以卷材供应的材料沿卷材成型方向取样作对接封口检查, 沿垂直于成型方向取样作搭接封口检查。作搭接强度检查时允许将符合使用条件的保护封条同时封上。

B3.1.2 纵向已经封合, 以容器半成品形式供应的材料沿与纵缝平行方向取样作对接封口检查, 沿与纵缝垂直方向, 以纵缝为中心点取样, 以现有纵缝作为搭接封口进行检查。

B3.1.3 封口方法可由各生产厂家自行决定。

B3.2 试样尺寸

试样成长方形: 长 $(100 \pm 1)\text{ mm}$, 宽 $(15 \pm 0.1)\text{ mm}$ 。当不能取到展开长度为 $100 \pm 1\text{ mm}$ 的试样时, 允许用粘接带从两端粘接同样材料, 达到试样规定尺寸。

B3.3 试样数量

前 言

本标准强制性条款是:

1. 标准中 5.2.1 表 1 中内层塑料膜定量偏差;
2. 标准中 5.4 物理性能和机械性能;
3. 标准中 5.5 卫生指标。

用本材料制成的液体食品包装盒其内表面纵缝与食品接触表面的贴条、与食品接触的盒盖以及一切与食品接触的材料必须符合相应的国家卫生标准或法规的规定。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 都是标准的附录。

本标准由中国包装总公司提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会归口。

本标准参加起草单位: 中国标准化协会、全国包装改进办公室、利乐中国有限公司共同起草。

本标准主要起草人: 李书良、李世元、篮钦棠、许耀明、王利。

本标准参与起草单位: 丹阳复合包装材料厂、康美包有限公司上海办事处、上海中包国际纸业有限公司、广东远东食品包装机械有限公司等。

7.2.2 出厂检验的组批

同一品种,同一规格,同一次交货为一批。以容器半成品形式交货的产品,每批不超过2 000 000个。

7.2.3 抽样方式

7.2.3.1 以卷筒形式交货的产品,按2%的比例首先抽取样品卷(不能少于2卷),每个样品卷沿长度方向在间距不小于25 m的情况下随机截取2个样品段供各项检验。样品段长度不小于3 m,宽度为整个幅宽。样品卷已有接头时允许在接头处截取样品段,每个样品段中以每一个完整的印刷图案为一件样品。

7.2.3.2 以容器半成品形式交货的产品,按0.01%的比例随机抽取样品(不能少于50个)。

7.2.3.3 表4中拉伸强度与封合强度检验项目,每次按规定抽取一组样品进行检验。其他检验项目,对样品进行100%检验。

7.2.4 产品质量判定

7.2.4.1 按表4中各项指标进行检验或复查,拉伸强度和封合强度及其他项目每件样品都符合技术要求时,该批产品即为合格品。

7.2.4.2 按表4中各项指标进行检验,有一项以上(含一项)检验不符合技术要求时,按7.2.3规定加倍抽取样品进行复查:

a) 表4中拉伸强度与封合强度检验项目,有一项以上(含一项)不符合技术要求时,该批产品即为不合格品。其他项目有二件以上(含二件)样品不符合技术要求时,该批产品即为不合格品;

b) 表4中除拉伸强度与封合强度外有一件样品不符合技术要求时,该批产品仍为合格品。

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

a) 当原材料品种或来源,产品结构,生产工艺改变时;

b) 停产6个月以上,重新恢复生产时;

c) 连续生产满一年时。

7.3.2 型式检验项目按表5中规定进行。

表5 型式检验项目

项 目	技术要求	试验方法
外观质量	5.1中规定	6.1
尺寸偏差	5.2.1表1中规定	6.2,6.4
印刷图案的尺寸偏差	5.2.2表2中规定	6.13,6.14
卷材每卷接头数	5.3	检查生产厂接头标记
内层塑料膜定量	5.2.1表1中规定	6.3
物理性能和机械性能	5.4表3中规定	6.5~6.10
卫生指标	5.5中规定	6.11,6.12

7.3.3 型式检验的组批

同一品种,同一规格,同一次生产为一批。以容器半成品型式交货的产品,每批不超过2 000 000个。

7.3.4 抽样方式

7.3.4.1 以卷筒形式交货的产品,按2%的比例首先抽取样品卷(不能少于2卷),每个样品卷沿长度方向在间距不小于25 m的情况下随机抽取2个样品段供各项检查。样品段长度不小于5 m,宽度为整个幅宽。样品卷已有接头时允许在接头处截取样品段,每个样品段中以每一个完整的印刷图案为一件样品。

7.3.4.2 以容器半成品形式交货的产品,按0.01%的比例随机抽取样品(不能少于100个)。

中华人民共和国国家标准

液体食品无菌包装用纸基复合材料

GB 18192—2000

Paper based laminated material using for
aseptic package of liquid food

1 范围

本标准规定了液体食品无菌包装用纸基复合材料的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以原纸为基体,与塑料、铝箔或其他阻透材料等经挤压复合而成,供卷筒给纸式无菌灌装机包装液体食品用的材料和以包装容器半成品形式供应的以原纸为基体,与塑料、铝箔或其他阻透材料等经挤压复合而成,供液体食品无菌包装用的复合材料。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 191—2000 包装储运图示标志

GB/T 1038—1970 塑料薄膜透气性试验方法

GB/T 2679.3—1996 纸和纸板挺度的测定

GB/T 5009.60—1996 食品包装用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯成型品卫生标准的分析方法

GB/T 6673—1986 塑料 薄膜与片材长度和宽度的测定

GB/T 8808—1988 软质复合塑料材料剥离试验方法

GB 9687—1988 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准

GB 9683—1988 复合食品包装袋卫生标准

GB/T 13022—1991 塑料 薄膜拉伸性能试验方法

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 液体食品

包括液体、带颗粒液体、酱体等可以在管道中流动的食品。

3.2 无菌包装

将经过灭菌的食品(饮料、奶制品等)在无菌环境中包装,封闭在经过灭菌的容器中,使其在不加防腐剂、不用冷藏条件下得到较长的货架寿命。

3.3 搭接

材料外表面与材料和食品接触的内表面相接触。

3.4 对接

材料与食品接触的内表面相接触。

国家质量技术监督局2000-09-26批准

2001-03-01实施