



中华人民共和国包装行业标准

BB/T 0025—2004

30/25mm 塑料防盗瓶盖

30/25mm Plastic pilferproof closure

2004-03-12 发布

2004-08-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

中华人民共和国国家发展和改革委员会

公 告

2004 年 第 17 号

国家发展改革委批准《闸阀 静压寿命试验规程》等 57 项机械、汽车、包装行业标准,现予公布,自 2004 年 8 月 1 日起实施。

以上机械行业标准由机械工业出版社出版,汽车、包装行业标准由中国计划出版社出版。

附件:1 项包装行业标准编号及名称

中华人民共和国国家发展和改革委员会

二〇〇四年三月十二日

附件：

1 项包装行业标准编号及名称

序号	标准编号	标准名称	被代替标准编号
1	BB/T 0025—2004	30/25mm 塑料防盗瓶盖	

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 产品分类和规格	2
5 要求	2
6 试验方法	3
7 检验规则	3
8 标志、包装和贮运	4

前 言

目前,我国 30/25mm 塑料防盗瓶盖发展迅猛,已广泛应用于不含气饮料的封盖。但各企业多是采用自己的企业标准,有不同程度的差别,本标准的制定能统一该规格产品的质量标准,有利于产品质量的整体提高。本标准的制定是为了适应我国瓶盖行业及包装行业的发展需要。

本标准由中国包装技术协会提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会归口和解释。

本标准由珠海市中富胶盖有限公司负责起草。

本标准主要起草人:区瑞莲、聂伟宁、傅志明、彭永强、李盛儒。

30/25mm 塑料防盗瓶盖

1 范围

本标准规定了 30/25mm 塑料防盗瓶盖的定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以聚烯烃为主要原料,经注塑、热压或其他工艺成型的螺纹式 30/25mm 塑料防盗瓶盖。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 9687—1988 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准

GB 9688—1988 食品包装用聚丙烯成型品卫生标准

GB/T 2828.1—2003 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 术语和定义

本标准采用下列术语和定义。

3.1

30/25mm 塑料防盗瓶盖 30/25mm plastic pilferproof closure

用聚烯烃原料制成,适用于 30/25mm 规格瓶口,经封装,开启扭断后,不能恢复其原来包装形式。

3.2

开启力矩 removal torque

开启已封装的防盗瓶盖时,所需的最大力矩。

3.3

扭断力矩 opening torque

开启后扭断防盗瓶盖所需的力矩。

3.4

防盗环 tamper ring

由桥连接,开启扭断后与盖身完全断开的组成部分。

3.5

防盗条 tamper band

由桥连接,开启扭断后与盖身部分断开的组成部分。

4 产品分类和规格

4.1 产品根据材料分为单种材料盖和多种材料盖。

4.2 产品根据制造工艺分为一次成型瓶盖和多次成型瓶盖。

4.3 本瓶盖适用于口径为 30/25mm 的标准瓶口。

5 要求

5.1 尺寸

尺寸极限偏差应符合表 1 的要求。

表 1 尺寸极限偏差

项 目	指 标
外形尺寸极限偏差	$\pm 0.40\text{mm}$
内部尺寸极限偏差	$\pm 0.20\text{mm}$

5.2 外观

外观应符合表 2 的要求。

表 2 外观

项 目	指 标
产品表面	结构完整,成型饱满,无明显收缩、毛边、气泡和缺损
色泽	色泽均匀
污染	无污染
防盗环(条)	防盗环(条)与盖身有连接桥相连,连接桥无破坏
印刷	瓶盖印刷色调分明、清晰、盖面印刷图案中心对瓶盖外径中心的图案位置偏差值不大于 1.5mm

5.3 印刷图案附着性能

瓶盖印刷图案应无明显脱落。

5.4 密封性能

200 kPa 时不漏气,不脱盖。

5.5 热稳定性性能

瓶盖应不爆裂,不变形、不漏液。

5.6 坠落性能

瓶盖不能有爆裂和漏液现象。

5.7 防盗环(条)物理性能

防盗环(条)物理性能应符合表 3 的要求。

表3 防盗环(条)物理性能

项 目	指 标
封盖性能	封盖后盖身及防盗环(条)不变形、不断裂
防盗性能	开启后防盗环应有明显的破坏
开启力矩	在 0.6N·m~2.0 N·m 之间
扭断力矩	小于 1.9N·m

5.8 卫生性能

瓶盖的卫生性能应符合 GB 9687 或 GB 9688 的要求。

6 试验方法

6.1 瓶盖的尺寸

用专用止通规或精度为 0.02mm 或以上的量具检验。

6.2 外观

6.2.1 在非阳光直射的自然光或日光灯下,距瓶盖 0.2m~0.4m 处目测。

6.2.2 图案中心偏移值用精度为 0.02mm 或以上的量具。

6.3 印刷图案附着性能试验

用胶粘带粘贴于瓶盖印刷图案表面上,抹扫 1min 后水平拉开胶纸,观察图案脱落情况。

6.4 密封性能试验

将瓶盖的防盗环(条)切去,用不小于 1.0N·m 的额定扭矩封上(或以瓶盖供应商提供的额定扭矩为准),用密封测试仪测试,加压至 200kPa,在水下保压 1min,观察是否漏气或松脱。

6.5 热稳定性性能

6.5.1 瓶子中注入水后用瓶盖密封,在 $4^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 冷冻箱侧向放置 24h,观察瓶盖是否爆裂、变形,密封处是否漏液。

6.5.2 瓶子中注入水后用瓶盖密封,在 $42^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 烘箱侧向放置 24h,观察瓶盖是否爆裂、变形,密封处是否漏液。

6.6 跌落性能试验

瓶子中注入水后用瓶盖密封, $4^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 及常温各放置 24h,在 1.5m 高处,头朝下垂直和水平侧向向混凝土地面各自由跌落一次,观察瓶盖是否爆裂和密封处是否漏液。

6.7 开启和扭断力矩试验

用不小于 1.0 N·m 的额定扭矩封盖,常温放置 24h,用精度为 0.1N·m 或以上的扭力仪测试开启和扭断力矩。

7 检验规则

7.1 组批

产品以批为单位进行验收,以同一规格的原料,同一生产线连续生产为一批。每批不超过 80 万只。

7.2 抽样

按 GB 2828.1 随机抽样,采用二次抽样方案,按表 4 的规定进行。

表 4 抽样检验

项 目	检查水平	接收质量限
外 观	I	1.5
热稳定性能	S-2	2.5
印刷图案附着性能	S-3	1.0
尺 寸		0.65
密封性能		0.65
坠落性能		1.0
防盗环物理性能		0.65

7.3 型式试验

型式试验项目为首件检验,检验项目为本标准的全部要求项目。有以下情况之一时,一般应进行型式试验:

- a) 新产品或老产品转厂生产时的检验定型;
- b) 正式生产后如材料、工艺等有较大改变影响产品性能时;
- c) 产品长期停产后,恢复生产时;
- d) 出现较大质量问题时;
- e) 用户提出进行型式试验的要求时;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式试验的要求时。

7.4 型式试验的判断

型式试验的结果判断按表 4 进行,有一项不合格,判为型式检验不合格,卫生性能指标(5.8)出现一个不合格亦判为型式检验不合格。

7.5 交付检验

交付检验的项目为:尺寸、外观、印刷图案附着力和密封性能(必要时可由双方协议项目)。

7.6 合格批的判断

交付检验的判断按表 4 相应要求进行。

8 标志、包装和贮运

8.1 标志

8.1.1 产品出厂时,包装箱上应有产品名称、规格、数量、商标、生产厂全称及厂址、外形尺寸、执行标准号、运输与贮存的注意事项标志。

8.1.2 包装箱上附有标签,内容有产品批号、检验签章、生产班次和生产日期等。

8.1.3 包装箱外或每批产品应有检验合格证。

8.2 包装

8.2.1 包装应在清洁防尘的环境下进行,瓶盖先用符合食品卫生要求的塑料袋包装,外用瓦楞纸

箱包装。

8.2.2 纸箱缝用胶粘带封好,并在包装箱外贴上标签,内容有产品批号、检验签章和生产日期。

8.3 贮运

运输工具必须清洁干净,产品堆叠不得超过瓦楞纸箱的承受压力,其上不得堆压重物。产品仓库应通风、干净,在贮运过程中不得与有毒或有异味的物品混装。
