



# 中华人民共和国国家标准

GB/T ×××××—202×

## 食品容器用易撕盖

Peel-off ends for food containers

××××-××-××发布

××××-××-××实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布



## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件规定了质量相关技术要求，食品安全相关要求见有关法律法规、政策和食品安全标准等文件。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国食品直接接触材料及制品标准化技术委员会(SAC/TC 397)归口。

本文件起草单位：浙江博升新材料技术有限公司、英联金属科技(汕头)有限公司、义乌市易开盖实业公司、奥瑞金科技股份有限公司、台山市智臻包装科技有限公司、福建金锐达金属包装有限公司、广东金亨制罐有限公司、粤海中粤(中山)马口铁工业有限公司、黑龙江飞鹤乳业有限公司、湖州金洁包装有限公司、尚精智能设备(湖州)有限公司、广东佰朋实业有限公司、衡水板业包装材料科技有限公司、厦门市燕之屋丝浓生物科技有限公司、龙口南山铝压延新材料有限公司、河北沃润达金属包装制品有限公司、中国食品发酵工业研究院有限公司。

本文件主要起草人：赵华、翁伟博、骆轶、吕春风、严庆选、柯劭泽、沈文堤、张玉乐、任艳玲、沈渠成、孙建锋、黄克、叶黎明、范群艳、刘楠、吴立庄、吴刚、傅一飞、仇普香、李敬原、钟涛、丁会云、解庆刚、仇凯、孙建国、燕成康、马俊杰、郭晓萌、徐志远、王晓秋、李佳琦。

# 食品容器用易撕盖

## 1 范围

本文件界定了食品容器用易撕盖的术语,给出了产品分类,规定了要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存,描述了相应的试验方法。

本文件适用于以镀锡(铬)薄钢板、不锈钢薄板或铝合金薄板盖圈和封口膜构成的食品容器用易撕盖的生产、检验和销售。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 包装储运图形符号标志
- GB/T 2520 冷轧电镀锡钢板及钢带
- 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/T 3198 铝及铝合金箔
- GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法
- GB/T 7707 凹版装潢印刷品
- GB/T 10004 包装用塑料复合膜、袋 干法复合、挤出复合
- GB/T 10785 开顶金属罐及金属盖规格系列
- GB/T 24180 冷轧电镀铬钢板及钢带
- GB/T 28118 食品包装用塑料与铝箔复合膜、袋
- GB/T 29603 食品容器用镀锡或镀铬薄钢板全开式易开盖质量通则
- GB/T 40319 拉深罐用铝合金板、带、箔材
- GB/T 41711 食品金属容器内壁涂覆层抗酸性、抗硫性、抗盐性的测定
- GB/T 41899 食品容器用涂覆镀锡或镀铬薄钢板质量通则
- GB/T 43951 食品容器用覆膜铁、覆膜铝质量通则

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 易撕盖 peel-off ends

用于食品容器密封,以镀锡(铬)薄钢板、不锈钢薄板或铝合金薄板为基材,经冲压成型的盖圈(3.2)与封口膜(3.3)封合而成的,直接用手撕拉即可开启的盖体。

注:易撕盖结构示意图见附录 A。

### 3.2

#### 盖圈 end ring

采用镀锡(铬)薄钢板、不锈钢薄板或铝合金薄板制成,用于支撑封口膜(3.3),通过卷封形式与金

属、塑料、纸等材质的容器形成密封的环。

### 3.3

#### 封口膜 sealing membrane

一种具有热封性能的膜。

注：主要包括涂胶铝箔膜、铝塑复合膜或塑料复合膜。

## 4 产品分类及代码

### 4.1 产品分类

4.1.1 按盖型不同分为圆形易撕盖、方形易撕盖，示意图见附录 B。

4.1.2 按产品用途不同分为奶粉用易撕盖、固体食品（除奶粉）用易撕盖、罐头食品用易撕盖。

4.1.3 按封口膜材质不同分为涂胶铝箔膜易撕盖、铝塑复合膜易撕盖或塑料复合膜易撕盖。

4.1.4 按封口膜与埋头的位置不同分为封口膜触及埋头易撕盖、封口膜不触及埋头易撕盖，示意图见附录 C。

4.1.5 按盖圈材质不同分为铝质盖圈易撕盖、钢质盖圈易撕盖。

### 4.2 产品代码

产品代码按 GB/T 10785 的规定，“Yp”代表圆形易撕盖，“Fp”代表方形易撕盖。

## 5 原辅材料

### 5.1 盖圈

5.1.1 镀锡薄钢板应符合 GB/T 2520 的规定。

5.1.2 镀铬薄钢板应符合 GB/T 24180 的规定。

5.1.3 铝合金薄板应符合 GB/T 40319 的规定。

5.1.4 不锈钢薄板应符合相关标准的规定。

5.1.5 涂覆镀锡或镀铬薄钢板应符合 GB/T 41899 的规定。

5.1.6 覆膜铁及覆膜铝应符合 GB/T 43951 的规定。

### 5.2 封口膜

5.2.1 铝及铝合金箔应符合 GB/T 3198 的规定。

5.2.2 铝塑复合膜应符合 GB/T 28118 的规定。

5.2.3 塑料复合膜应符合 GB/T 10004 的规定。应选择透光率不低于 80% 的透明封口膜，其中奶粉及其他固体食品用易撕盖透明封口膜雾度不应高于 20%，罐头食品用易撕盖透明封口膜雾度不应高于 40%。

5.2.4 涂胶铝箔膜应符合相关标准的规定。

### 5.3 其他

涂料、密封胶、油墨、黏合剂、热封胶等材料应符合相应标准的规定。

## 6 要求

### 6.1 尺寸

易撕盖的尺寸由供需双方协商确定,易撕盖主要规格的公称直径和尺寸允许偏差宜符合 GB/T 10785 的规定。

### 6.2 外观质量

6.2.1 结构应完整无缺,无异物及油污,钩边无缺口、凹陷、明显褶皱及变形。

6.2.2 盖圈应清洁,光滑、平整,色泽一致,涂膜完整。

6.2.3 密封胶干膜应均匀完整、无断胶、堆胶、溅胶,无明显气泡。

6.2.4 封口膜应无明显伤痕、无破裂,花纹应清晰、完整,拉手应完整,压制应紧实不上翘。

6.2.5 封口膜的印刷质量应符合 GB/T 7707 的规定。

### 6.3 涂膜/覆膜性能

#### 6.3.1 内涂膜/覆膜完整性

缺陷电流平均值不应大于 5 mA,单个最大值不应大于 8 mA。对盖圈切口具有腐蚀性的罐头食品用易撕盖宜做内切口封闭处理,内切口封闭处理方式见附录 D。

注:对于奶粉及其他固体食品用易撕盖,其内部无涂层或内切口无封闭,无此项要求。其他特殊要求由供需双方协商确定。

#### 6.3.2 固化性

经试验后,盖圈内、外涂膜/覆膜应无泛白、无剥离、无脱落、无异味,封口膜应不脱落、不分层;无耐蒸煮要求的产品,此项指标不作要求。

#### 6.3.3 抗酸性

经试验后,盖圈内涂膜/覆膜应无变色、无脱落、无泛白,封口膜应不脱、不分层、不变色;无抗酸要求的产品,此项指标不作要求。

#### 6.3.4 抗硫性

经试验后,盖圈内涂膜/覆膜应无明显硫化斑、无变色、无脱落、无硫化铁产生,封口膜应不脱落、不分层、不变色;无抗硫要求的产品,此项指标不作要求。

#### 6.3.5 抗盐性

经试验后,盖圈内涂膜/覆膜应无变色、无脱落、无泛白、无起泡和密集腐蚀点,封口膜应不脱落、不分层;无抗盐要求的产品,此项指标不作要求。

#### 6.3.6 抗油性

经试验后,热封层应不溶解、不发黏、与盖面附着良好;无抗油要求的产品,此项指标不作要求。

#### 6.3.7 抗冲击性

经试验后,盖圈内、外涂膜/覆膜应无连续点状腐蚀,封口膜应不脱落、不分层;无涂/覆层抗冲击要

求的产品,此项指标不作要求。

#### 6.4 热封宽度、启破力、瞬间耐压和密封性

热封宽度、启破力、瞬间耐压和密封性应符合表 1 的规定。

表 1 热封宽度、启破力、瞬间耐压和密封性要求

类型		热封宽度 mm	启破力 N	瞬间耐压 kPa	密封性
奶粉及其他固体食品用涂胶铝箔膜易撕盖、铝塑复合膜易撕盖	Yp502 及以下盖型	≥2.0	≤45	≥98	98 kPa, 1 min 不泄漏
	Yp603 及以上盖型			≥70	70 kPa, 1 min 不泄漏
罐头食品用涂胶铝箔膜易撕盖、铝塑复合膜易撕盖	Yp307 及以下盖型			≥80	60 kPa, 1 min 不泄漏
	Yp401 及以上盖型			≥60	50 kPa, 1 min 不泄漏
	Fp304/Fp311/ Fp316 盖型			≥60	50 kPa, 1 min 不泄漏
塑料复合膜易撕盖					
<p>注 1: 特殊盖型由供需双方商定以上指标。</p> <p>注 2: 瞬间耐压和密封性压力均为压力表表压。</p> <p>注 3: 塑料复合膜易撕盖的瞬间耐压及密封性由供需双方根据产品实际需求商定具体指标要求。</p>					

#### 6.5 开启可靠性

开启过程中,封口膜应无破裂,封口膜及盖圈热封处应无异物脱落,拉手应完整。

#### 6.6 密封胶干膜性能

##### 6.6.1 干膜质量

产品的密封胶干膜质量应符合表 2 的规定。

表 2 密封胶干膜质量

单位为毫克

型号	奶粉用易撕盖	固体食品(除奶粉)用易撕盖	罐头食品用易撕盖
Yp112	—	35±7	33±7
Yp200	—	35±7	—
Yp202	—	35±7	42±8
Yp206	—	40±8	45±9
Yp209	—	45±9	50±10
Yp211	—	45±9	54±11

表 2 密封胶干膜质量 (续)

单位为毫克

型号	奶粉用易撕盖	固体食品(除奶粉)用易撕盖	罐头食品用易撕盖
Yp300	70±14	55±11	60±12
Yp303	—	55±11	—
Yp307	—	65±13	68±14
Yp309	—	65±13	—
Yp401	90±18	70±14	83±17
Yp404	100±20	100±20	96±19
Yp502	130±26	130±26	125±25
Yp603	145±29	145±29	169±34
Fp304	—	—	95±19
Fp311	—	—	105±20
Fp316	—	—	115±23

注 1: 对于普通二重卷封易撕盖,密封胶干膜密度为 1.3 mg/mm<sup>3</sup>。  
注 2: 其他盖型的干膜质量由供需双方商定。

### 6.6.2 均匀性

任意一个象限的密封胶干膜质量与其他三个象限密封胶干膜质量平均值的偏差宜不大于 25%。

### 6.6.3 含水率

经试验后,产品的密封胶含水率应不大于 3%。

### 6.6.4 耐水性

经试验后,密封胶应不溶解、不发黏,与盖面附着良好;无耐水要求的产品,此项指标不作要求。

### 6.6.5 耐油性

经试验后,密封胶应不溶解、不发黏,与盖面附着良好;无耐油要求的产品,此项指标不作要求。

## 7 试验方法

### 7.1 尺寸

用专用或通用量具测量。量具的最小读数值不大于 0.01 mm。

### 7.2 外观质量

光源采用 D65 标准光源,光源与样品的距离为 750 mm~800 mm,检验者的眼睛与样品的距离为 350 mm~400 mm,目视检查。

### 7.3 涂膜/覆膜性能

#### 7.3.1 内涂膜/覆膜完整性

##### 7.3.1.1 试剂

7.3.1.1.1 水:GB/T 6682,三级及以上。

7.3.1.1.2 硫酸钠( $\text{Na}_2\text{SO}_4$ ):纯度大于 99%。

7.3.1.1.3 氯化钠( $\text{NaCl}$ ):纯度大于 99%。

##### 7.3.1.2 仪器设备

7.3.1.2.1 分析天平:感量为 0.01 g。

7.3.1.2.2 内涂膜/覆膜完整性测试仪:最小读数值不大于 0.01 mA。

##### 7.3.1.3 溶液配制

7.3.1.3.1 硫酸钠溶液(20 g/L):称取硫酸钠( $\text{Na}_2\text{SO}_4$ )20 g,用水溶解并定容至 1 000 mL。

7.3.1.3.2 氯化钠溶液(10 g/L):称取氯化钠( $\text{NaCl}$ )10 g,用水溶解并定容至 1 000 mL。

##### 7.3.1.4 试验步骤

7.3.1.4.1 将钢质盖圈易撕盖放入内涂膜/覆膜完整性测试仪中,倒入硫酸钠溶液(7.3.1.3.1),在 6.3 V 的工作电压下,测量样盖第 4 秒时的内涂膜/覆膜缺陷电流值。

7.3.1.4.2 将铝质盖圈易撕盖放入内涂膜/覆膜完整性测试仪中,倒入氯化钠溶液(7.3.1.3.2),在 6.3 V 的工作电压下,测量样盖第 4 秒时的内涂膜/覆膜缺陷电流值。

#### 7.3.2 固化性

##### 7.3.2.1 试剂

符合 GB/T 6682 规定的三级及以上的水。

##### 7.3.2.2 仪器设备

7.3.2.2.1 惰性容器:采用不锈钢、聚四氟乙烯或玻璃等材质制成的容器,可加盖密封。

7.3.2.2.2 压力蒸汽灭菌锅:最高工作温度不低于 135 °C,压力不低于 0.3 MPa。

##### 7.3.2.3 试验步骤

将易撕盖置于惰性容器中(铝质盖圈避免使用铁质容器),加入蒸馏水直至液面距惰性容器口部 5 mm~7 mm 并密封。将惰性容器置于压力蒸汽灭菌锅内进行高温杀菌。测试条件采用实际的杀菌温度和时间。如实际杀菌条件无法得到,根据可预见最苛刻条件,按表 3 选择测试温度,按表 4 选择测试时间。试验后取出,放在冷水中冷却,干燥后目视检查。

表 3 测试温度选择

单位为摄氏度

可预见最苛刻温度 $T$	测试选择温度
$40 < T \leq 70$	70
$70 < T \leq 100$	100
$100 < T \leq 121$	121
$121 < T \leq 130$	130

表 4 测试时间选择

单位为分

可预见最长时间 $t$	测试选择时间
$t \leq 5$	5
$5 < t \leq 30$	30
$30 < t \leq 60$	60
$60 < t \leq 120$	120

### 7.3.3 抗酸性

按 GB/T 41711 描述的方法测定。

### 7.3.4 抗硫性

按 GB/T 41711 描述的方法测定。

### 7.3.5 抗盐性

按 GB/T 41711 描述的方法测定。

### 7.3.6 抗油性

#### 7.3.6.1 试剂和溶液

食用级植物油(色拉油)。

#### 7.3.6.2 试验步骤

将样盖浸于 120 °C ~ 130 °C 的植物油浴中,保持 20 min,取出,目视观察封口膜热封层的状况。

### 7.3.7 抗冲击性

#### 7.3.7.1 试剂

7.3.7.1.1 水:GB/T 6682,三级及以上。

7.3.7.1.2 硫酸铜( $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$ ):纯度大于 99%。

7.3.7.1.3 盐酸:质量分数为 36.5%。

#### 7.3.7.2 仪器设备

分析天平:感量为 0.01 g。

#### 7.3.7.3 硫酸铜盐酸溶液[160 g/L 硫酸铜、10%(体积分数)盐酸]配制

称取 250 g 五水硫酸铜( $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$ ),加入 800 mL 水,再量取 100 mL 盐酸加入该溶液中,混合,用水定容至 1 000 mL。

#### 7.3.7.4 试验步骤

将易撕盖浸没于盛有硫酸铜盐酸溶液(7.3.7.3)的陶瓷器皿或玻璃器皿中,3 min 后取出,清水冲洗,干燥并冷却至室温,目视检查样盖内外涂膜/覆膜的腐蚀状况。

### 7.4 热封宽度

用专用或通用量具测量。量具的最小读数值不大于 0.01 mm。

### 7.5 启破力

#### 7.5.1 仪器设备

开启力测试仪,最小读数值不大于 1 N。

#### 7.5.2 试验步骤

将易撕盖固定在开启力测试仪的夹具中,调节夹具到  $45^\circ$ ,另一夹具夹住封口膜的拉手。选定热封强度试验项,试验速度设定为  $(300 \pm 20)$  mm/min,启动仪器测试,读取样盖启破瞬间的拉力值。

#### 7.5.3 结果表述

结果保留到整数位,单位为牛顿(N)。

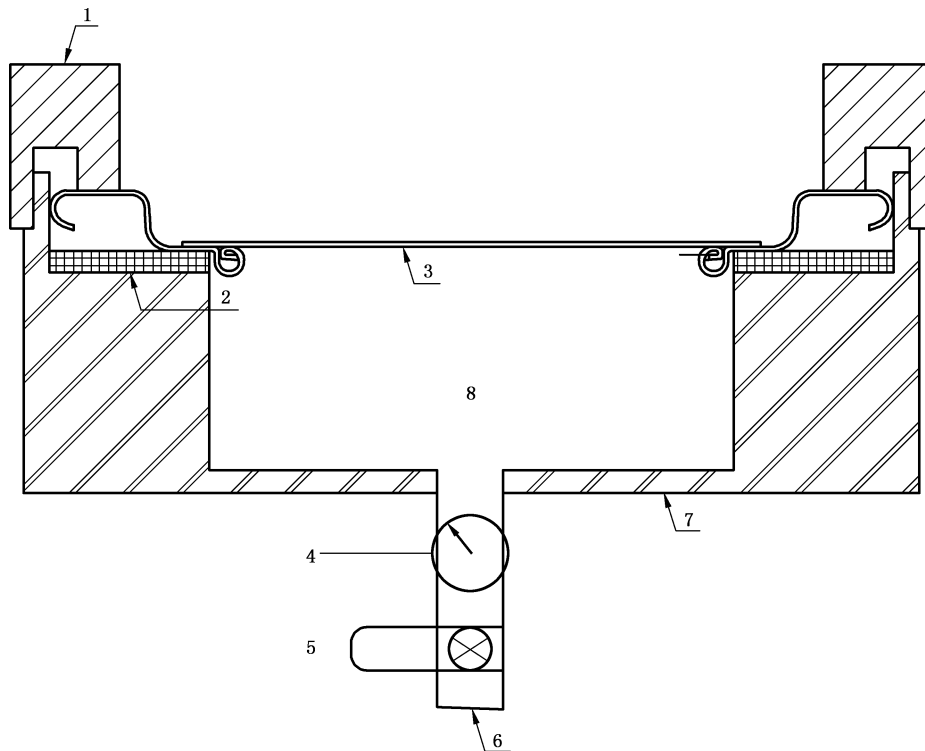
### 7.6 瞬间耐压

#### 7.6.1 仪器设备

耐压强度测试仪,分度值不大于 10 kPa。

#### 7.6.2 试验步骤

将易撕盖放入耐压强度测试仪内(见图 1),夹紧,密闭。易撕盖上装入少量水。接入进气管,开启阀门,调节压力表缓慢升压至易撕盖发生爆破,记录此时的压力。



标引序号说明：

- 1——夹具圈；
- 2——密封圈；
- 3——易撕盖；
- 4——压力表；
- 5——阀门；
- 6——进气管；
- 7——试验用容器；
- 8——密闭空间。

图 1 耐压强度测试仪示意图

### 7.6.3 结果表述

结果保留到整数位,单位为千帕(kPa)。

## 7.7 密封性

### 7.7.1 减压法(仲裁法)

#### 7.7.1.1 仪器设备

密封性测试仪,分度值不大于 10 kPa。

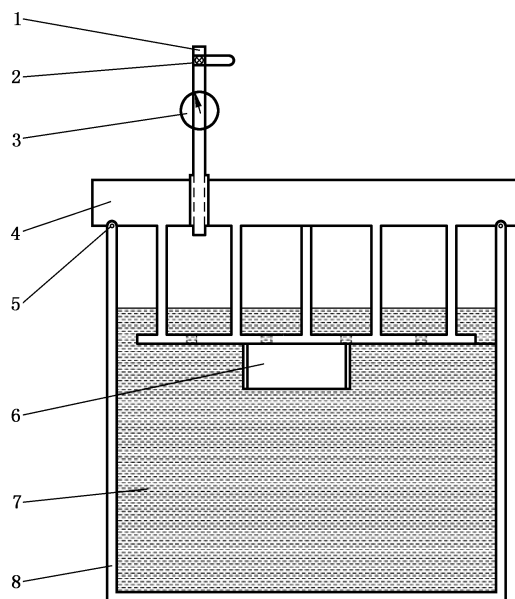
#### 7.7.1.2 试验步骤

按以下步骤进行测试。

- a) 常温、常压、正常照明下,往空罐中装入常温水,与待测易撕盖通过卷封密封。测试奶粉及其他固体食品易撕盖时,罐内水面距罐沿 30 mm;测试罐头食品易撕盖时,罐内水面距罐沿

10 mm。

- b) 将密封罐体易撕盖面朝上放入装常温水的易撕盖减压密封性测试仪,用盖板将罐体压入水中,使罐体上表面距仪器内水面 20 mm 以上。盖板与测试仪腔体通过密封圈形成密闭空间(见图 2),并与真空泵连通。
- c) 启动真空泵,按表 1 规定的压力值进行抽气,并保持 1 min,观察易撕盖面有无气泡产生,并标记连续产生气泡的部位。若易撕盖面无连续气泡,而罐体或罐体与易撕盖卷封处有连续气泡,应更换密封好的空罐或检查卷封处密封性。若罐体变形,应更换耐压好的空罐。



标引序号说明:

- 1——进、排气管;
- 2——阀门;
- 3——压力表;
- 4——盖板;
- 5——密封圈;
- 6——待测试密封罐体;
- 7——纯净水;
- 8——透明密封桶。

图 2 易撕盖减压密封性测试仪示意图

## 7.7.2 加压法

### 7.7.2.1 仪器设备

同 7.7.1.1。

### 7.7.2.2 试验步骤

将易撕盖放入耐压强度测试仪内,夹紧,密闭。易撕盖上方装入少量水。接入进气管,开启阀门,调节压力表缓慢升压至表 1 规定的测试压力并保持表 1 规定的测试时间,目视观察是否泄漏。

## 7.8 开启可靠性

用手撕开封口膜,开启时观察封口膜及拉手情况。

## 7.9 密封胶干膜性能

### 7.9.1 干膜质量

按 GB/T 29603 描述的方法测定。

### 7.9.2 均匀性

按 GB/T 29603 描述的方法测定。

### 7.9.3 含水率

按 GB/T 29603 描述的方法测定。

### 7.9.4 耐水性

按 GB/T 29603 描述的方法测定。

### 7.9.5 耐油性

按 GB/T 29603 描述的方法测定。

## 8 检验规则

### 8.1 组或批

检测应按货批或货组进行,按一次交货的同一规格的产品为一个货批。同一个货批,经双方协商,可分为若干货组,货组应为整数倍的包装件。

### 8.2 检验分类

#### 8.2.1 出厂检验

产品交货时应进行出厂检验。出厂检验项目包括产品的尺寸、外观质量、涂膜/覆膜性能、启破力、瞬间耐压、密封性、开启可靠性及密封胶干膜性能(可根据供需双方需要协商选定或另外增减)。

#### 8.2.2 型式检验

型式检验项目为本文件第 6 章全部内容,正常生产时,每年进行一次型式检验。有下列情况之一,亦应进行型式检验:

- a) 新产品试制定型鉴定时;
- b) 原材料及工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 长期停产后,恢复生产时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- e) 国家市场监督检验机构提出进行型式检验要求时。

### 8.3 产品外观不合格分类

产品外观不合格分类应符合表 5 的规定。

表 5 产品外观不合格分类

项目	缺陷内容
A类不合格	无拉手,未涂密封胶,涂膜/覆膜严重脱落,钩边严重褶皱,盖内明显污染。封口膜破损,封合不良
B类不合格	钩边明显变形,堆胶或断胶,有明显气泡,表面锈蚀
C类不合格	涂膜/覆膜划痕、擦伤但金属不暴露,钩边轻度褶皱和变形

## 8.4 抽样方案

采取随机抽样方法。出厂检验项目和型式检验项目按 GB/T 2828.1 中正常检验二次抽样方案进行检验,应符合表 6 和表 7 的规定。

表 6 检查水平和接收质量限

检验项目		检验水平	不合格分类	接收质量限 AQL
尺寸		S-3	C类不合格	4.0
外观质量		S-4	A类不合格	0.65
			B类不合格	2.5
			C类不合格	4.0
涂膜/覆膜性能	内涂膜/覆膜完整性	S-1	A类不合格	1.0
	固化性	S-1	A类不合格	1.0
	抗酸性	S-1	A类不合格	1.0
	抗碱性	S-1	A类不合格	1.0
	抗盐性	S-1	A类不合格	1.0
	抗油性	S-1	A类不合格	1.0
	抗冲击性	S-1	A类不合格	1.0
开启可靠性		S-1	A类不合格	1.0
启破力		S-1	B类不合格	2.5
瞬间耐压		S-1	B类不合格	2.5
密封性		S-1	A类不合格	1.0
密封胶干膜性能	干膜质量	S-1	B类不合格	2.5
	均匀性	S-1	B类不合格	2.5
	含水率	S-1	B类不合格	2.5
	耐水性	S-1	B类不合格	2.5
	耐油性	S-1	A类不合格	1.0

表 7 正常检验二次抽样方案

检查水平	批量范围	接受质量限 AQL	样本数	判定数组 Ac Re
S-1	≥35 000	1.0	13	0 1
		2.5	5	0 1
S-3	35 001~500 000	4.0	20	1 3
			20	4 5
	≥500 001	4.0	32	1 5
			32	6 7
S-4	35 001~500 000	0.65	50	0 2
			50	1 2
		2.5	50	2 5
			50	6 7
		4.0	50	3 6
			50	9 10
	≥500 001	0.65	80	0 3
			80	3 4
		2.5	80	3 6
			80	9 10
		4.0	80	5 9
			80	12 13

## 8.5 判定规则

### 8.5.1 出厂检验

出厂检验项目全部符合本文件,判定该批符合本文件要求。出厂检验如有不符合本文件要求项目,可再次抽样复检,复检后仍不符合本文件要求的,判定该批为不符合本文件要求。

### 8.5.2 型式检验

型式检验项目全部符合本文件的要求,判定型式检验符合本文件要求。型式检验如有不符合本文件要求项目,可再次抽样复检,复检后仍不符合本文件要求的,判为型式检验不符合本文件要求。

## 9 标志、包装、运输、贮存

### 9.1 标志

应符合 GB/T 191 的规定,出厂产品应有产品检验合格证,合格证上应标明生产企业名称、产品名称、产品规格、产品编号、生产日期、数量、本文件编号等。

### 9.2 包装

9.2.1 产品内包装应用清洁、干燥、无毒、无异味、符合食品卫生的热收缩袋、塑料袋或纸袋包装。

9.2.2 外包装应采用纸箱或托盘包装,用纸箱包装的应封闭箱口,用托盘包装的应塑料薄膜包裹,外加

捆扎带。客户有特殊要求时,双方协商确定。

9.2.3 包装数量误差不应超过规定值的 0.2%。

### 9.3 运输

采用集装箱方式运输,运输工具应清洁、干燥,无异味、污染。用其他方式运输的避免重压、雨淋、受潮、污染及损伤等。

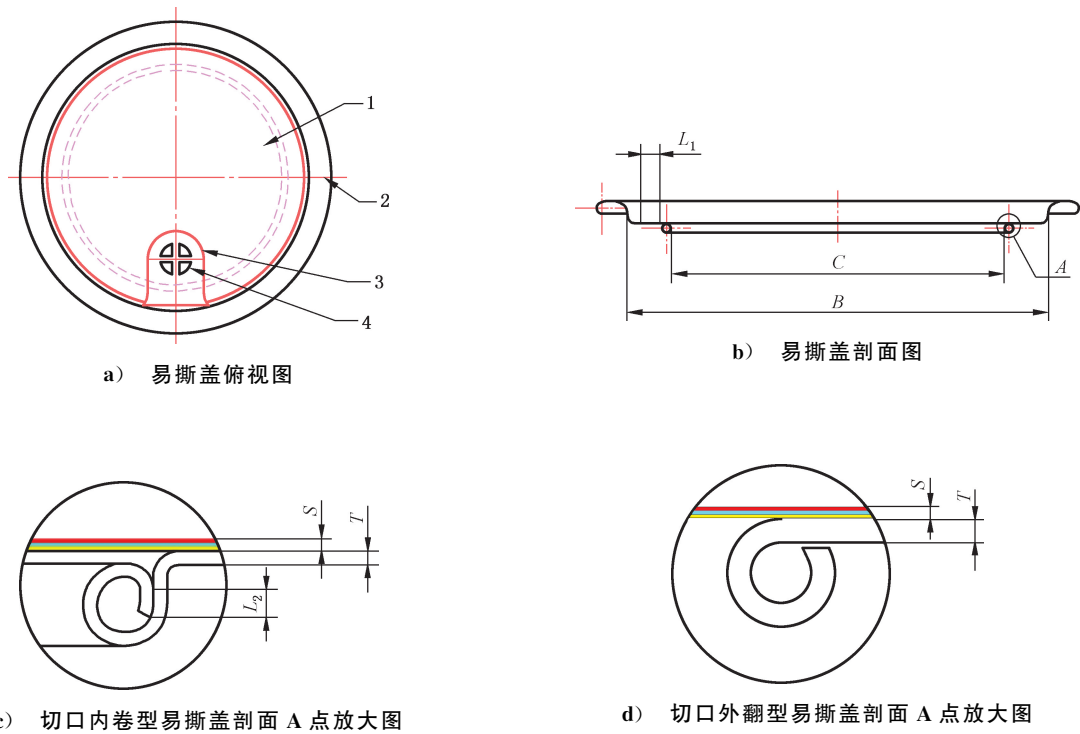
### 9.4 贮存

9.4.1 产品应贮存在干燥、通风、清洁的库房内,应防尘、防潮、防污染、防重压。

9.4.2 在正常贮存情况下(相对湿度小于或等于 70%),产品自生产之日起贮存期不超过 1 年。

附录 A  
(资料性)  
易撕盖结构示意图

易撕盖结构示意图见图 A.1。



标引序号(符号)说明:

- 1 —— 封口膜(箔);
- 2 —— 盖圈;
- 3 —— 拉手;
- 4 —— 拉手固定点;
- $B$  —— 罐径尺寸;
- $C$  —— 取物孔尺寸;
- $L_1$  —— 有效封口宽度;
- $L_2$  —— 有效搭边宽度;
- $S$  —— 封口膜(箔)厚度;
- $T$  —— 盖圈厚度。

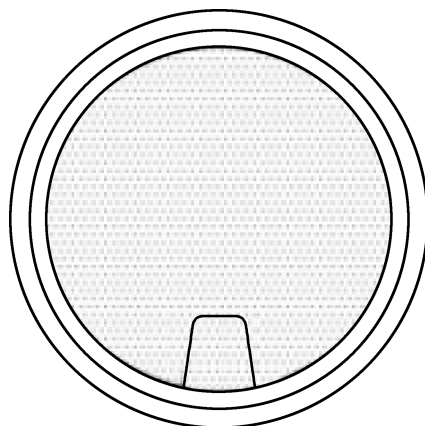
图 A.1 易撕盖结构示意图

附录 B

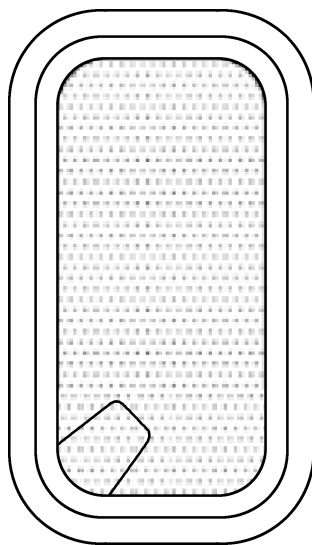
(资料性)

易撕盖盖型示意图

根据盖型不同分为圆形易撕盖和方形易撕盖,示意图见图 B.1。



a) 圆形易撕盖

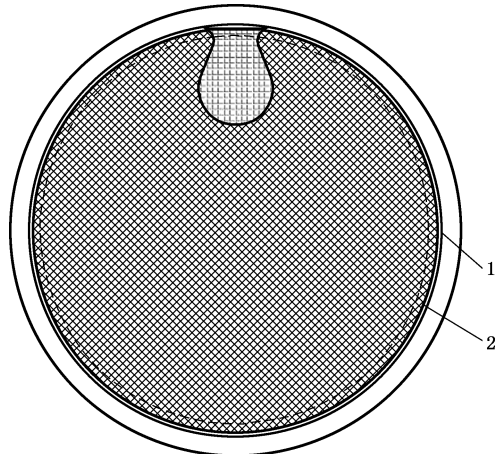


b) 方形易撕盖

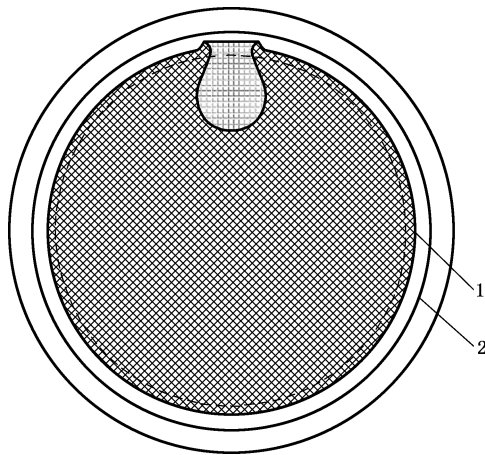
图 B.1 易撕盖盖型示意图

附录 C  
(资料性)  
封口膜与埋头位置示意图

封口膜与埋头位置示意图见图 C.1。



a) 封口膜触及埋头



b) 封口膜不触及埋头

标引序号说明：  
1——封口膜边缘；  
2——埋头。

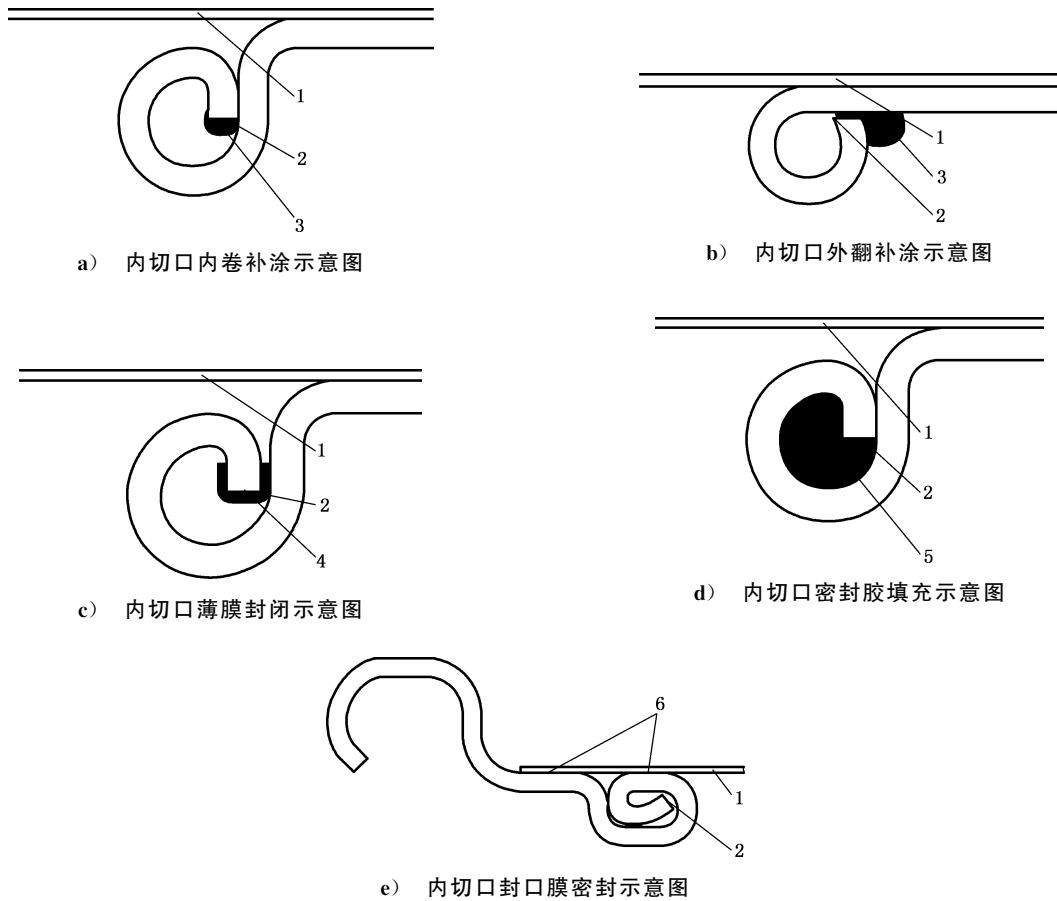
图 C.1 封口膜与埋头位置示意图

附录 D

(资料性)

易撕盖内切口封闭处理示意图

易撕盖内切口封闭处理示意图见图 D.1。



标引序号说明：

- 1——封口膜；
- 2——内切口；
- 3——补涂层；
- 4——薄膜；
- 5——密封胶；
- 6——密封处。

图 D.1 易撕盖内切口封闭处理的结构示意图