ICS 67.250
CCS A 82

中华人民共和国国家标准

GB/T 29335—2024
代替 GB/T 29335—2012

食品容器用爪式旋开盖质量通则

General quality requirements for twist-off caps of food containers

2024-04-25 发布　　2024-11-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

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　产品规格、型号及分类 …… 1
4.1　产品规格 …… 1
4.2　产品型号 …… 2
4.3　产品分类 …… 2
5　质量要求 …… 3
5.1　原辅材料 …… 3
5.2　基本结构和规格尺寸 …… 3
5.3　外观质量 …… 4
5.4　外壁涂膜质量 …… 5
5.5　内壁涂膜质量 …… 5
5.6　密封垫圈质量 …… 5
5.7　开启性 …… 5
5.8　真空安全钮 …… 5
6　试验方法 …… 6
6.1　试剂和溶液一般要求 …… 6
6.2　规格尺寸 …… 6
6.3　外观质量 …… 8
6.4　外壁涂膜质量 …… 8
6.5　内壁涂膜质量 …… 9
6.6　密封垫圈质量 …… 10
6.7　开启性 …… 11
7　检验规则 …… 11
7.1　基本要求 …… 11
7.2　出厂检验 …… 11
7.3　型式检验 …… 11
7.4　转移规则 …… 12
8　标志、包装、运输、贮存 …… 13
8.1　标志 …… 13
8.2　包装 …… 13
8.3　运输 …… 13
8.4　贮存 …… 13
附录A（资料性）　盖的基本结构、尺寸示意图 …… 14
附录B（资料性）　开启扭力矩和真空安全钮的推荐指标 …… 16

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。

本文件代替 GB/T 29335—2012《爪式旋开盖》,与 GB/T 29335—2012 相比,除结构调整和编辑性改动外,主要技术变化如下:

——删除了“术语与定义”中 3.1～3.6(见 2012 年版的第 3 章);

——增加了“止滑齿常规型爪式旋开盖”等旋开盖型号(见 4.2 表 1);

——更改了产品分类(见 4.3,2012 年版的 4.3);

——更改了“原辅材料”中对镀锡或镀铬薄钢板和密封垫圈的要求(见 5.1,2012 年版的 5.1);

——删除了“原辅材料”中对内壁涂料和外壁涂料的要求(见 2012 年版的 5.1);

——增加了“原辅材料”中对涂覆镀锡或镀铬薄钢板的要求(见 5.1.2);

——增加了“原辅材料”中对覆膜铁的要求(见 5.1.3);

——删除了与“食品卫生安全”相关的内容(见 2012 年版的 5.1.5);

——更改了产品 53、58 盖型和规格尺寸(见 5.2,2012 年版的 5.2);

——增加了“抗盐性”及试验方法(见 5.5.5 及 6.5.5);

——更改了“耐杀菌性试验方法”(见 6.4.1,2012 年版的 6.4.1);

——更改了“耐腐蚀性试验”方法(见 6.4.2,2012 年版的 6.4.2);

——更改了应进行型式检验的情况(见 7.3.1,2012 年版的 7.3.1)。

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。

本文件由全国食品工业标准化技术委员会(SAC/TC 64)提出并归口。

本文件起草单位:杭州中粮包装有限公司、无锡华鹏瓶盖有限公司、苏州华源控股股份有限公司、山东环球印铁制罐有限公司、欢乐家食品集团股份有限公司、中国罐头工业协会、中国食品发酵工业研究院有限公司。

本文件主要起草人:虞建卫、许迪兴、沈俊杰、周德民、郭丽蓉、刘有千、仇凯、俞欣欣、高岩、晁曦、吴刚、王亚、马俊杰。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为:

——2012 年首次发布为 GB/T 29335—2012;

——本次为第一次修订。

食品容器用爪式旋开盖质量通则

1 范围

本文件规定了食品容器用爪式旋开盖的产品分类、产品规格、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于用镀锡或镀铬薄钢板或覆膜铁制成的，用于瓶装食品密封包装的爪式旋开盖。

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 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 6682 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 24180 冷轧电镀铬钢板及钢带

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

QB/T 1877 包装装潢镀锡（铬）薄钢板印刷品

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

实心密封垫圈 solid sealing gasket

采用聚氯乙烯树脂及其他辅料制成的胶，经注胶、烘烤、塑化制成黏结于瓶盖内壁的实心状的密封垫圈，或采用热塑性弹性体加热成型模压后黏结于瓶盖内壁的实心状密封垫圈。

3.2

发泡密封垫圈 foaming sealing grommet

采用聚氯乙烯树脂及其他辅料制成的可发泡型的胶，经注胶、烘烤、塑化制成黏结于瓶盖内壁的有微型气孔的密封垫圈，或采用热塑性弹性体加热成型模压后黏结于瓶盖内壁的有微型气孔的密封垫圈。

4 产品规格、型号及分类

4.1 产品规格

产品规格包括公称直径为30 mm、38 mm、43 mm、48 mm、53 mm、58 mm、63 mm、66 mm、70 mm、77 mm、82 mm、100 mm的爪式旋开盖。