|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 67.040 |
| CCS | |  |  | | --- | --- | | |  | | --- | | 团 体 标 准 | |   X 10 |

T/FSS XX—2025

佛山标准 冰淇淋纸筒

Foshan standard Ice cream cone

（征求意见稿）

2025 - XX - XX发布

2025 - XX - XX实施

 佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会

发 布

1. 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。

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。

本文件由佛山标准和卓越绩效管理促进会提出并归口

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

1. 引言

佛山标准是佛山市为推动制造业高质量发展，打造的系列先进标准。

佛山标准倡导“标准决定质量，只有高标准才有高质量”的理念，坚持“国内领先、国际先进”定位，聚焦佛山制造业重点产业优势产品，对标国内国际先进标准，围绕消费升级方向，提升标准和质量水平，增加优质产品供给，以高标准打造中国制造品质高地,满足人民日益增长的美好生活需要。

佛山标准 冰淇淋纸筒

* 1. 范围

本文件规定了冰淇淋纸筒的分类、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及质量承诺。

本文件适用于以食品包装用原纸或淋(覆)膜纸为基材，经外层印刷、模切、卷筒成型的冰淇淋纸筒（以下简称：纸筒）。

* 1. 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 包装储运图示标志

GB/T 451.1—2002 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定

GB/T 451.2 纸和纸板定量的测定

GB/T 455 纸和纸板撕裂度的测定

GB/T 2828.1—2012 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 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 4806.8-2022 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品

GB 4806.13 食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品

GB/T 7705-2008 平版装潢印刷品

GB/T 10739 纸、纸板和纸浆试样处理和试验的标准大气条件

GB/T 27590-2022 纸杯

GB 31603 食品安全国家标准 食品接触材料及制品生产通用卫生规范

GB/T 39951 一次性纸制品降解性能评价方法

QB/T 2358 塑料薄膜包装袋热合强度试验方法

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

冰淇淋纸筒

用于盛装冰淇淋的一次性纸锥形质容器。

* 1. 分类

按纸筒内层是否淋（覆）膜分为淋（覆）膜纸筒、非淋（覆）膜纸筒。

* 1. 技术要求
     1. 原辅料要求

应符合GB 4806.8-2022中4.1的规定。

* + 1. 生产卫生要求

生产卫生要求应符合GB 31603的规定。

* + 1. 外观质量

外形呈圆锥形，切边应整齐。应洁净，无污迹、尘埃。

印刷图案清晰完整、无明显变形和色差、无残缺和错印。

内外表面平整，无皱褶、孔洞、裂纹，无破损、气泡。淋（覆）膜纸筒淋膜层应均匀。

接口应光滑平整、无虚封、胶水不外漏。

纸筒不应有刺激性气味。

* + 1. 尺寸和质量偏差

应符合表1的规定。

1. 尺寸和质量偏差

| 项目 | 指标 |
| --- | --- |
| 斜边长度偏差，mm | ±2.0 |
| 锥角偏差，。 | ±0.5 |
| 筒口直径偏差，mm | ±2.0 |
| 质量偏差，% | ±4.0 |

* + 1. 印刷质量

应符合表2的规定。

1. 印刷质量

| 项目 | 指标 |
| --- | --- |
| 套印精度偏差，mm | ±0.5 |
| 各切割边缘与印刷图案的相对位置偏差，mm | ±2.0 |

* + 1. 物理力学性能

应符合表3的规定。

1. 物理力学性能指标

| 项目 | 指标 |
| --- | --- |
| 撕裂度(纵横平均)，mN | ≥30 |
| 粘合强度，N/15 mm | ≥15 |
| 耐寒性能 | 在-30℃的冷冻箱内放置24 h，粘合处不爆开 |

* + 1. 生物分解性能（仅对明示可生物分解的纸筒）

应符合GB/T 27590-2022中5.4的规定。

* + 1. 可堆肥性（仅对明示可堆肥的纸筒）

应符合GB/T 27590-2022中5.5的规定。

* + 1. 卫生指标

淋（覆）膜纸筒应符合GB 4806.7和GB 4806.13的要求。

非淋膜纸筒应符合GB 4806.8的要求。

* 1. 试验方法
     1. 试样状态调节和试验环境

按GB/T 10739中的标准环境及正常偏差范围进行。状态调节时间不少于4 h，并在此条件下进行试验。

* + 1. 外观质量

按GB/T 7705—2008中6.2的规定进行。

* + 1. 尺寸和质量偏差
       1. 尺寸

按GB/T 451.1的规定进行。

* + - 1. 质量偏差

按GB/T 451.2的规定进行。

* + - 1. 印刷质量

按GB/T 7705-2008中6.3和6.4的规定进行。

* + 1. 物理力学性能
       1. 撕裂度

按GB/T 455的规定进行。

* + - 1. 粘合强度

按QB/T 2358的规定进行。试验速度为300 mm/min。

* + - 1. 耐寒性能

试验温度为-30℃士2℃，持续时间为24h，试验后恢复至室温后目测样品。

* + - 1. 生物分解性能

按GB/T 39951的规定进行。

* + - 1. 可堆肥性能

按GB/T 39951的规定进行。

* + 1. 卫生指标

淋（覆）膜纸筒按GB 4806.7和GB 4806.13的规定进行。

非淋（覆）膜纸筒按GB 4806.8的规定进行。

* 1. 检验规则
     1. 出厂检验

同一品种、同一规格、同一次交货的产品为一批。每批需经检验部门检验合格后并附有合格证，才能出厂。

出厂检验项目包括：外观质量、尺寸和质量偏差、印刷质量、荧光性物质。

外观质量的抽样和判定按GB/T 2828.1—2012正常检验一次抽样方案，一般检验水平Ⅱ，AQL为1.5。其他项目从外观质量检验合格的产品中随机抽取三个进行检验，检验结果如有不合格，允许从该批中加倍抽样复检不合格项目，复检结果全部合格,则判该批产品为合格品。

* + 1. 型式检验

型式检验项目包括第5章中的所有项目。有下列情况之一应进行型式检验：

1. 新产品投产或产品定型鉴定时；
2. 正常生产时，每年进行一次；
3. 原材料配比、工艺等发生较大变化，可能影响产品质量时；
4. 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
5. 产品停产六个月后恢复生产时。

型式检验在出厂检验合格的产品中随机抽取0.5 kg。

卫生指标检验结果中若有一项不合格，则判该次型式检验不合格。其他项目的检验结果中如有不合格，允许加倍抽样复检不合格项目，复检结果全部合格，则判该次型式检验合格。

* 1. 标志、包装、运输与贮存
     1. 标志

产品外包装上应注明：产品名称、数量、生产日期(或批号)、生产厂名和厂址、执行标准号、“食品用”字样、保质期、符合GB/T 191规定的包装储运图示标志和注意事项等。

* + 1. 包装

产品应有内、外两层包装，包装应整洁，数量准确，并符合以下要求：

1. 内包装应密封，其材料应清洁、无毒、无异味，并具防尘、防水效能；
2. 外包装箱应具抗压、防尘、防潮性能。
   * 1. 运输、贮存

不得与有毒、有害或有异味的物品混运、混放。

在运输中应轻装、轻卸、避免剧烈振动、挤压及日晒雨淋。

产品应贮存在阴凉、清洁、通风、干燥的场所，避免阳光暴晒及雨淋。并远离污染源、热源，防潮、防鼠、防虫。

产品在符合规定的包装、贮运条件下，从生产之日起计，保质期为二十四个月。

* 1. 质量承诺
     1. 在正常运输、贮存的情况下，若在产品保质期内出现产品质量问题，生产商应予以免费更换。

对客户反馈在24 h 内做出响应。

