

塑胶包装检测项目有哪些

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 塑胶包装检测项目有哪些 |
| 公司名称 | 深圳讯科标准技术服务有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 深圳市宝安区航城街道九围社区洲石路723号强荣东工业区E2栋二楼 |
| 联系电话 | 0755-23312011 18002557723 |

产品详情

、封合性能:通常情况塑料包装采用热压封合的方法，其密封性是否完好取决于热合的质量，热合强度又称热封强度，在产品的保存过程中，若热封强度过低，就会导致热封处裂开，并因此导致食品变质等问题。因此必须都过实验来确定薄膜适宜的热封合条件，满足生产工艺的需要。单纯的看塑料包装，其无疑是一种性能佳、制造简单的包装产品，其用途的广泛性让商家趋之若鹜，但是其产品质量问题却一定要严格把关。塑料包装的问题不仅仅关系到人们的切身利益，更会严重影响环境。因此，相关部门的监管工作也要施加到位。

(四)，跌落试验食品包装塑料瓶在储运和使用过程中很可能会发生跌落冲击，故要模拟运输使用环境，对其进行检验。常用的方法是，在塑料瓶内装满常温下的水，将之从1.2m 高处分别进行瓶底面和瓶身面跌落试验，地面可选择水泥或石质地板，后检查被测试容器的破损和泄漏情况。测试时，尽量使用标准跌落实验仪器，要多测几组，而后分析试验结果。另外，值得关注的是，有些塑料瓶在低温下的冲击强度较低(如 PET 和 PC 的低温性能比 PP 好很多)，故而还可以选择在低温环境进行跌落试验。另外，笔者建议对单瓶进行收缩包装的集合包装件产品，要对其集合包装也进行相关的跌落试验及检验。

(五).密封性能测试

食品塑料瓶的密封性主要体现为塑料瓶对气体的渗透和泄漏情况。渗透是指水蒸气或者气体由塑料瓶壁一侧的高浓度区穿过材料，到达塑料瓶壁另一侧的低浓度区。可见，塑料瓶的渗透性能与瓶的材料类型、厚度和空气中的水分情况都有关。为了减少食品塑料瓶对气体的渗透，可以增加容器壁厚度，选择阻隔性及防水性较好的塑料材料等。泄漏则是指气体或者蒸汽穿过塑料瓶材料间断点的过程，这些间断点包括一些针孔，烈缝和微小烈口等。泄漏的程度取决于针孔或烈缝的大小与气体分子大小的比例以及塑料瓶受到的压力等因素。由于塑料瓶在温度升降时容易发生变形，进而收缩和膨胀，所以不同的试验环境温度对试验结果有影响。食品包装塑料瓶很多又采用了复合材料，使得材料变形时泄漏的可能性增加，般容易出现在瓶口与瓶盖的封合处、瓶肩处等。为了改善这种情况，可以改良设计，增加盖垫厚度、减小盖与报封合间隙等。在工艺方面，更要注意控制食品包装包装塑料瓶加热和冷却过程中的温度、压力及时间等。个于以上考虑，试验时:可将食品塑料瓶内注满适当容量的水后，将瓶盖按照实际封合状态封严，瓶口向下倒置12个以上，检音是否有洲漏

(六)、食品卫生安全性检验塑料瓶容器在制造过程中，可能有残留的单体小分子、添加剂和化学催化剂等遗留物，这些都是对人体有害的。比如以前国际上对聚氯乙烯塑料的卫生质量检验，要求氯乙烯单体的含量不得超出0.2mg/kg，近年来欧美的法规又将这个数值限制的更小。而更主要检验其有机大分子的溶出值。试验中，把要检验的塑料试样瓶用洗涤剂清洗干净，再用清水淋洗几遍后晾干。后将其浸泡到密封的溶液中(60C下的水液、20%的乙醇液、4%的乙酸液、常温下的正己烷液)》，保持30min，再进行相关数据(如有有机物在不同溶液中的的溶出值、重金属含量等)的测量。计算和分析实验结果，判别试样是否满足有关卫生法规及标准。

(七)、贴体包装塑料标签印刷质量检验

塑料食品包装，目前大多仍然采用贴体塑料包装标签的装潢方式，故要严格按照塑料标签及软塑复合产品印刷质量要

求对印刷质量进行检验和控制。塑料包装流通过程中检验除了以上这些方法，食品包装塑料瓶的质量及安全检验还应该以预防为主，建立起有效的储存、运输和销售使用情况反馈系统，对产品进行抽样跟踪调研。并且关注消费者的使用意见和建议，提升质量观念，这样就可以做到改善和改进产

品质量检验的针对性和目的性，进一步提高产品的质量。、塑料食品包装检验的问题及发展方向现在我国已经开始加强了食品包装的监管工作，但是并不能忽略现在的监管工作所存在的一些问题由于没有给企业留出充足的缓冲时间，目前大部分食品包装相关企业并不清楚检验流程，这不仅浪费了给企(-)业造成了相当大的不便，同时也给国家的检验及疼机构造成了很大的压力。(二)、塑料食品包装的种类很多，而我国目前对食品包装这方面的研究并不深入，在很多食品包装材料方面并没有明确的界定，例如塑料包装材料，就没有一些科学的数据来表明这些材料中的有害化学成分与所容装食品之间有没有迁移作用，在这方面并没有一些科学的标准来参考，这就给检验工作造成了很大的难题。但是虽然存在一定的问题，但是我们并不能忽略这项工作所带来的积极影响。首先，通过食品包装检验，可以严格控制一些不负责任的包装生产商生产不安全的食品包装。其次，虽然我国目前在这方面的研究不大深入，但是随着食品包装检验丁作的不新开展，必然会不断地充实这方面的一些技术参数，文件，形成一套科学严谨的检验流程