

ICS 71.100.40

分类号: Y43

备案号: 24065-2008



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2967-2008

饮料用瓶清洗剂

Detergent for bottles washing

2008-03-12 发布

2008-09-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

饮料用瓶清洗剂

1 范围

本标准规定了饮料用瓶清洗剂的分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。本标准适用于由表面活性剂和助剂等配方生产的含磷和无磷的饮料用瓶清洗剂。

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 4789.2 食品卫生微生物学检验菌落总数测定

GB 4789.3 食品卫生微生物学检验 大肠杆菌测定

GB9985-2000 手洗餐具用洗涤剂

GB/T13171-2004 洗衣粉

QB/T 2116-2006 洗衣膏

QB/T 2739-2005 洗涤用品常用试验方法 滴定分析(容量分析)用试验溶液的制备

3 定义

下列定义适用于本标准。

3.1

饮料用瓶

啤酒厂、饮料厂、乳品厂等使用的玻璃瓶及其回收旧瓶。

3.2

饮料用瓶清洗剂

清洗啤酒厂、饮料厂、乳品厂等使用的玻璃瓶及其回收旧瓶的清洗剂。

3.3

脱标率

在规定条件下，从玻璃上脱落的标签纸数占经清洗的标签纸总数的百分率。

3.4

去污力

在规定条件下，从载玻片上脱落的污垢占经清洗的污垢总量的百分率。

4 分类

本标准规定的产品按品种、性能和规格分为含磷 (HL 类) 和无磷 (WL 类) 两类，每类又分为普通型 (A 型) 和浓缩型 (B 型)，命名代号如下：

a)HL 类：含磷酸盐饮料用瓶清洗剂，分为 HL-A 型和 HL-B 型，分别标记为“含磷酸盐普通型饮料用瓶清洗剂HL-A” 和 “含磷酸盐浓缩型饮料用瓶清洗剂HL-B”。

b)WL 类：无磷酸盐饮料用瓶清洗剂，总磷酸盐(以五氧化二磷计) $\leq 1.1\%$ ，分为 WL-A 型和 WL-B 型，分别标记为“无磷酸盐普通型饮料用瓶清洗剂 WL-A” 和 “无磷酸盐浓缩型饮料用瓶清洗

剂 WL-B”。

5 要求

5.1 材料要求

饮料用瓶清洗剂中使用的各种表面活性剂的生物降解度应不低于90%，且公认降解中对环境是安全的（如四聚丙烯烷基苯磺酸盐、烷基酚聚氧乙烯醚即不应使用）。

5.2 感官指标

5.2.1 外观

液体产品不分层，无悬浮物或沉淀；粉状产品均匀无杂质，不结块。均不应加色素。

5.2.2 气味

不应有异味，不应加香精。

5.2.3 稳定性

液体产品于 $-3^{\circ}\text{C} \sim 10^{\circ}\text{C}$ 的冰箱中放置24h，取出恢复至室温时观察无结晶，无沉淀；于 $(40 \pm 1)^{\circ}\text{C}$ 的烘箱中放置24h，取出立即观察不分层，不混浊，且不改变气味。

5.3 理化指标

饮料用瓶清洗剂的理化指标应符合表1的规定。

表1 饮料用瓶清洗剂的理化指标

项 目	含磷类(HL)		无磷类(WL)	
	H L - A 型	H L - B 型	W L - A 型	W L - B 型
总活性物含量/%				

5.4 微生物指标

微生物的指标应符合表2的规定。

表2 饮料用瓶清洗剂的微生物指标

项 目	含磷类 (HL)		无磷类 (WL)	
	HL - A 型	HL - B 型	W L - A 型	W L - B 型
菌落总数/(个/g) ≤	1000			
大肠菌群/(个/100g) ≤	3			

6 试验方法

除非另有说明，在分析中仅使用认可的分析纯试剂和蒸馏水或去离子水或相纯度的水。

6.1 外观

取样品在非阳光直射条件下，按指标要求目测。

6.2 气味

凭感官检验。

6.3 总活性物

测定总活性物含量是用干燥过的试验份扣除乙醇不溶物、乙醇溶解物中的氯化钠及酸量(或碱量)，即为总活性物含量。按附录C 测定。

6.4 荧光增白剂

按 GB9985-2000 中附录 C 测定。

6.5 甲醇

按 GB 9985-2000 中附录 D 测定。

6.6 砷

按 GB9985-2000 中附录F 测定。

6.7 重金属

按 GB 9985-2000 中附录G 测定。

6.8 总五氧化二磷

按 GB/T 13171-2004 中附录 A 测定。

6.9 脱标率

按附录A 测定。

试验溶液的配制： HL-A 型 和WL-A 型试样溶液浓度为2.0%;HL-B 型 和 WL-B 型试样溶液浓度为0.2%，氢氧化钠添加量为1.5%。用250mg/kg 硬水配制。

6.10 去污力

按附录 B 测定，

试验溶液按6.9配制。

6.11 微生物

菌落总数和大肠菌群分别按GB4789.2 和 GB4789.3 测定。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验。

7.1.1 型式检验

型式检验项目为本标准规定的全部技术要求指标，正常生产时，应定期进行型式检验；有下列情况之一时也应进行型式检验。

a) 正式生产时，原料、配方、工艺、管理等方面(包括人员素质)有较大改变，或设备改造可能影响产品质量时；

b) 长期停产后恢复生产时；

- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家行业管理部门和质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7.1.2 出厂检验

出厂检验项目为5.2和5.3表1中的脱标率、去污力。

7.2 产品组批与抽样规则

7.2.1 产品按批交付和抽样验收，一次交付的同条件生产的同一类型、规格、批号的产品组成一交付批。生产单位交付的产品，应先经其质量检验部门按本标准检验，符合本标准并出具质量合格证明方可

出厂。收货单位根据产品质量检验合格证明收货或在一个月内按本标准验收。

7.2.2 取样

收货单位验收、仲裁检验所需的样品，应根据产品批量大小，按表3 确定样本大小，随机抽取样本，再从各样本中取出等量样品，使总量约3kg，混匀后分装三个洁净、干燥的样品瓶内加盖密封。标签上应注明样品名称、类型、生产日期或批号、生产者名称、取样口期、取样人。交收双方各执一份进行检验，第三份签封后，备仲裁检验用，保管期不超过一个月。

表3批量和样本大小 单位为桶(袋)

批量	≤50	51~150	151~500	501~3200	3200以上
样本	3	5	8	13	20

7.3 判定规则

理化检验结果按修约值比较法判定合格与否。如指标有一项不合格，可双方会同重新取两倍量样本采取样品，对不合格项进行复查，复查结果仍不合格，则判定该批产品不合格。

交收双方因复查结果不同，如不能达成协议时，可商请仲裁检验，以仲裁结果为最后依据。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 产品包装标志应符合国家有关规定，包装桶外壁应用一定方式进行标志，图案及文字应清晰端正，并标明：

- a) 产品名称、商标、类型、采用标准编号；
- b) 生产日期和保质期或产品批号和限期使用日期；
- c) 生产者名称、地址和邮政编码；
- d) 净含量、毛重；
- e) 必要的安全储运图案或标记。

8.1.2 包装物上的标志(图案或文字)应端正牢固、清晰美观、易于识别。

8.2 包装

饮料用瓶清洗剂产品要因物理形态而异，应用适宜材质的容器包装。包装要牢固，不渗不漏，不引起产品变质，适合于运输和贮存。

8.3 运输

产品在运输时应轻装轻卸，不应倒放，防止重压，严禁抛掷、踩踏，避免日晒、雨淋、受潮。

8.4 贮存

8.4.1 产品应贮存在-10℃~40℃的通风干燥且不受阳光直射的场所。

8.4.2 产品在堆放时应采用相应的防潮措施，防止雨雪淋袭。堆垛高度适当，不应在上面踩踏和放置重物，避免损坏包装。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/647201102140006116>