



中华人民共和国国家标准

GB 18006.1—1999

一次性可降解餐饮具通用技术条件

General specification for single use and
degradable lunch container and drinking set

1999-11-19 发布

2000-01-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准的第 5、6、7、8 章是强制性的,其余是推荐性的。

本标准是从防治“白色污染”、实施“可降解一次性餐饮具”质量管理的需要出发,经对铁路系统 1995 年铁路新型餐盒选型试验、1997 年新型快餐饭盒降解性能及评价方法专题研究及大量检验数据进行全面分析,并对近年来可降解餐饮具的开发情况进行调研和补充试验验证后,依据国家相关卫生、环境保护标准、法规制定的。

本标准的附录 A、附录 B 是标准的附录。

本标准由国家经济贸易委员会、科学技术部、卫生部联合提出。

本标准由铁道部劳动卫生研究所负责起草。

本标准主要起草人:胡宝泉、贺冰哲、陈佐、施红生。

1 范围

本标准规定了一次性可降解餐饮具主要类型、基本技术要求、外观和使用性能、卫生要求、降解性能、检验方法、检验规则及产品标志、包装、运输、贮存要求。

本标准适用于用光-生物降解性材料或生物降解性材料生产的一次性餐饮具。一次性可降解方便面碗的耐温性能、卫生要求及降解性能也应符合本标准。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 462—1989 纸和纸板水分的测定法
- GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB/T 2829—1987 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)
- GB/T 3561—1989 食品包装用原纸卫生标准的分析方法
- GB 4789.15—1994 食品卫生微生物学检验 霉菌和酵母计数
- GB/T 5009.18—1996 食品中氟的测定方法
- GB/T 5009.20—1996 食品中有机磷农药残留量的测定方法
- GB/T 5009.22—1996 食品中黄曲霉毒素 B₁ 的测定方法
- GB/T 5009.27—1996 食品中苯并(a)芘的测定方法
- GB/T 5009.60—1996 食品包装用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯成型品卫生标准的分析方法
- GB/T 5009.62—1996 陶瓷制食具容器卫生标准的分析方法
- GB 9683—1988 复合食品包装袋卫生标准
- GB 9685—1994 食品容器、包装材料用助剂使用卫生标准
- GB/T 13263—1991 跳批计数抽样检查程序
- GB/T 14437—1997 产品质量监督计数一次抽样检验程序及抽样方案
- GB 14934—1994 食(炊)具消毒卫生标准
- GB/T 14937—1994 复合食品包装袋中二氨基甲苯测定方法
- GB/T 17331—1998 食品中有机磷和氨基甲酸酯类农药多种残留的测定
- GB/T 17409—1998 食品用包装材料及其制品的浸泡试验方法通则
- GB/T 18006.2—1999 一次性可降解餐饮具降解性能试验方法

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 一次性可降解餐饮具 single use degradable lunch container and drinking set

用生物降解性材料或光-生物降解性材料为主料制作,仅供一次餐饮使用的盒、碗、杯、盘、碟等容器。

3.2 生物降解性材料 biodegradable material

可在自然环境微生物(细菌、霉菌、藻类)酶作用下,发生生物化学反应,引起外观霉变到内在质量变化,最终形成二氧化碳和水的材料。

3.3 光-生物降解性材料 photo and bio-degradable material

可在户外阳光(或模拟阳光)、温度、氧、潮湿等因素的作用下,加速自身光氧化反应,引起从外观到内在质量变化(物理性能降低、分子量下降、化学结构变化等),其促生物降解成分及新生亲水活性基团或其他含氧基团,可继续被微生物酶作用而进一步降解的材料。

3.4 生物降解率 rate of biodegradation

生物降解性材料在微生物作用下,所含元素碳转变成气态碳(CO_2)的百分比。

3.5 重均分子量 weight-averages molecular weight (M_w)

按分子重量分布函数统计的平均分子量。

3.6 数均分子量 number-averages molecular weight (M_n)

按分子数分布函数统计的平均分子量。

3.7 羰基指数 carbonyl index

试样在 $1\,715\text{ cm}^{-1}$ 处的羰基红外吸收峰与固定特征吸收峰(如在接近 $3\,000\text{ cm}^{-1}\sim 2\,840\text{ cm}^{-1}$ 处的 C—H 伸缩振动)的吸光度之比。

3.8 模塑 moulding

利用模具通过加压、加热使材料成型的方法。

4 产品分类

按降解方式、原材料和生产工艺可分以下两大类、五种类型：

4.1 生物降解性材料类：

- 纸制—
 - 纸板涂膜型
 - 纸浆模塑型
- 植物纤维模塑型(冷压、热压及发泡型)
- 食用粉模塑型

4.2 光-生物降解性材料类:光-生物降解塑料(非发泡)型

5 基本技术要求

5.1 必须用无毒、无害、清洁无污染,符合国家食品卫生及环境保护法规、标准的原材料制作一次性可降解餐饮具。

5.2 所用助剂及内涂料的品种、使用范围及用量必须符合 GB 9685 规定。使用进口助剂及内涂料,也必须符合我国规定的品种和质量标准;首次在我国使用的新产品或进口产品,用前必须依据国家现行食品卫生管理规定,备好所需资料和证明办理审批手续。

5.3 不得使用以下原材料、助剂、涂料及化学制剂制作、加工一次性可降解餐饮具。

- a) 未经去污染处理的天然材料及其粗加工品；
- b) 失效变质、霉变或被污染；
- c) 有害物质含量不符合卫生标准；
- d) 回收再生材料；
- e) 荧光增白剂。

5.4 成品废弃物除应符合本标准要求的降解性能外,还应具有回收价值、便于再生利用,或便于卫生填

埋及高温堆肥处理。

6 成品外观及使用性能

6.1 成品外观应符合以下要求：

- a) 正常色泽,无异味；
- b) 表面平整洁净、质地均匀、无划痕,无皱折、剥离,无破裂及穿孔；
- c) 表面无油污、尘土、霉变及其他异物；
- d) 边缘光滑、规整。带盖品盖合方便平整,反弹性盖应可别扣。

6.2 成品使用性能应符合表 1 要求。

表 1 使用性能要求

序 号	项 目 名 称	技 术 指 标
01	容积偏差, %	±5
02	耐温试验(95 C ±5 C 的油、水, 60 C 环境恒温 30 min)	无变形、起皮、起皱, 无阴渗、漏
03	餐具负重试验(室温下负重 3 kg)	高度变化≤5 %
04	盖体对折试验 15 次	无断裂
05	跌落试验 1 次	无裂损
06	天然材料制品含水量, %	≤7

7 卫生要求

7.1 光-生物降解性材料餐饮具,其卫生指标应符合相应塑料成型品的国家现行卫生标准。

7.2 生物降解性材料餐饮具,其卫生指标应符合表 2 要求。

表 2 生物降解性材料餐饮具的卫生要求

序号	项目名称		产品类型及指标要求			
			纸板涂膜	纸浆模塑	植物纤维模塑	食用粉模塑
01	蒸发残渣 mg/L	水,60℃,2 h	≤30			
		正己烷,20℃,2 h	≤30			
		4%乙酸,60℃,2 h	≤30			
		65%乙醇,20℃,2 h	≤30			
02	高锰酸钾消耗量 (蒸馏水,60℃,2 h),mg/L		≤10	—		
03	重金属 (4%醋酸, 60℃,2 h)	以 Pb 计,mg/L	≤1			
		以 As 计,mg/kg	≤1			
		以 Cd 计,mg/L	—		≤0.2	—
04	荧光性物质(254 nm 及 365 nm)		任何一份 100 cm ² 样品荧光面积不得大于 5 cm ²			
05	甲苯二胺(4%乙酸),mg/L		≤0.004	—		
06	氟(蒸馏水,60℃,2 h),mg/L		—	0.2	—	
07	有机磷农药残留量,mg		—		符合附录 A	—

表 2（完）

序号	项目名称		产品类型及指标要求			
			纸板涂膜	纸浆模塑	植物纤维模塑	食用粉模塑
08	黄曲霉毒素 B ₁ , μg/kg		—		≤5	
09	苯并(a)芘, μg/kg		—		≤5	
10	脱色试验	冷餐油或无色油脂	阴性			
		乙醇	阴性			
		浸泡液	阴性			

7.3 出厂合格品的细菌指标应符合 GB 14934 要求,霉菌计数不得大于 50 个/g。

8 降解性能

8.1 光-生物降解性材料餐饮具,其降解性能应符合表 3 要求。

表 3 光-生物降解性材料餐饮具降解性能要求

序号	项目名称	累计辐射量	降解指标					
			裂损级	重均分子量下降率,%	<10 000 低分子百分含量	羰基指数	霉菌侵蚀,级	二氧化碳生成
01	野外曝晒架曝露试验	A	≥Ⅱ	≥80	≥20	≥1.5	—	—
		B	碎化粉化	≥90	≥40	≥4.0	≥Ⅰ	阳性
02	氙灯光源曝露试验	C	≥Ⅱ	≥70	—	≥1.5	—	—

注：“A”、“B”、“C”为累计辐射量参考值,分别为(310±10)MJ/m²、(590±10)MJ/m²及 16 800 kJ/m²。

8.2 生物降解性材料餐饮具,其降解性能应符合表 4 要求。

表 4 生物降解性材料餐饮具降解性能要求

序 号	试 验 名 称	指标要求		
		纸制品	植物纤维制品	食用粉制品
01	霉菌浸蚀试验 级	≥Ⅲ	≥Ⅳ	≥Ⅳ
02	纤维素酶侵蚀试验(眼观)	黄橙色	—	黄橙色
03	需氧堆肥试验生物降解率,%	>30	≥60	

注

1 霉菌浸蚀试验适合于常规检验,02 项适合于监督抽检中的快速检验。

2 霉菌浸蚀试验常规检验阳性者不再作 03 项检验,阴性者以 03 项试验作最终判定。

3 纸板涂 PE 膜样品,可剪碎后直接作 03 项检验。

9 检验方法

9.1 外观检查

在无阳光直射处将试样平放,正常视距目测;或将试样朝向窗外(或朝向 40 W 日光灯),观察质地是否均匀,有无针孔。

9.2 容积检验

按 GB/T 17409 规定的方法检验。

9.3 耐温性能试验

取两只试样放在衬有滤纸的搪瓷盘上,分别注满 95℃±5℃的热水(方便面碗用 100℃热水)、热食用油(饮具只作 100℃水耐温试验),再移到 60℃恒温箱内静置 30 min 后观察样盒有无变形,盒底有无阴渗变色、漏的迹象。

9.4 餐具负重试验

9.4.1 试验设备:200 mm×150 mm×3 mm 的平板玻璃两块,3 kg 砝码,精确度为 1 mm 的金属直尺。

9.4.2 试验步骤:取试样餐具两只,将盖打开倒扣排放在平滑桌面上,再将平板玻璃放在盒底上。先用金属尺测量平板玻璃下表面至桌面的高度。然后将 3 kg 砝码置于平板玻璃中央处,负重 1 min 立即精确测量上述高度。用式(1)分别计算每只试样负重性能值,取两只试样餐具负重性能值的算术平均值为该类一次性餐具的负重性能值。

$$W = \frac{H_0 - H}{H_0} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中: W——试样餐盒的负重性,%;
H₀——试样餐盒高度,mm;
H——试样餐盒负重 1 min 时的高度,mm。

9.5 盖体连接对折性能试验

将带盖餐具试样连续开合 15 次,观察与盒体连接处有无裂纹。

9.6 跌落试验

在常温下,将试样距平整水泥地面 0.8 m 高处底部朝下自由跌落一次,观察试样是否完好无损。

9.7 生物降解性材料餐饮具水分检验

按 GB/T 462 要求检验。

9.8 理化指标检验

9.8.1 采样方法、样品准备及浸泡液的制备应符合 GB/T 17409 要求。

9.8.2 蒸发残渣、高锰酸钾消耗量、重金属以及脱色试验,按 GB/T 5009. 60 规定检验,荧光检查按 GB/T 3561 规定检验,甲苯二胺含量用 GB/T 14937 方法测定。氟含量按 GB/T 5009. 18 检验,浸泡用水应使用无氟蒸馏水;有机磷农药、黄曲霉毒素 B₁、苯并(a)芘残留量分别按 GB/T 5009. 20、GB/T 17331、GB/T 5009. 22、GB/T 5009. 27 规定检验。

9.9 微生物检验

9.9.1 大肠菌群按 GB 14934 规定检验,致病菌按 GB/T 3561 规定的菌种及方法检验。

9.9.2 霉菌计数按 GB 4789. 15 规定检验。

9.10 降解性能检验

9.10.1 光-生物降解及生物降解性能试验应符合 GB/T 18006. 2 要求。

9.10.2 用凝胶色谱仪测量光-生物降解材料餐饮具试样的重均、数均分子量及低分子百分含量。用金刚石池制样,用傅立叶变换红外光谱仪作红外光谱分析。

10 检验规则

10.1 批量供货的成品必须是生产厂质检部门实施出厂检验的合格品。

10.2 批量产品的质量检验应包括出厂检验、型式检验和监督检验。型式检验和出厂检验项目及其不合格分类应符合表 5 要求。

表 5 产品型式检验和出厂检验项目及其不合格分类

序号	项目名称		成品类别					对应 条款	型式 检验	出厂 检验	不合格分类		
			纸板 涂模	纸浆 模塑	植物纤维 模塑	食用粉 模塑	光-生物 降解				A	B	C
01	异味		✓	✓	✓	✓	✓	6.1a)	✓	✓	—	—	✓
02	外 观	色泽	✓	✓	✓	✓	✓	6.1a)	✓	✓	—	—	✓
03		划痕	✓	✓	✓	✓	✓	6.1b)	✓	✓	—	—	✓
04		皱折、剥离	✓	✓	✓	✓	✓	6.1b)	✓	✓	✓	—	—
05		破裂、穿孔	✓	✓	✓	✓	✓	6.1b)	✓	✓	✓	—	—
06		油污、异物	✓	✓	✓	✓	✓	6.1c)	✓	✓	✓	—	—
07		盒边	✓	✓	✓	✓	✓	6.1d)	✓	✓	—	—	✓
08		容积偏差	✓	✓	✓	✓	✓	表 1 中 01	✓	✓	—	—	✓
09	耐温性能		✓	✓	✓	✓	✓	表 1 中 02	✓	✓	✓	—	—
10	负重试验		✓	✓	✓	✓	✓	表 1 中 03	✓	✓	—	✓	—
11	盖体对折		✓	✓	✓	✓	✓	表 1 中 04	✓	—	—	—	✓
12	跌落试验		—	—	✓	✓	—	表 1 中 05	✓	✓	✓	—	—
13	含水量		✓	✓	✓	✓	—	表 1 中 06	✓	—	—	—	✓
14	光-生物降解		—	—	—	—	✓	表 3	✓	—	✓	—	—
15	生物降解试验		✓	✓	✓	✓	—	表 4	✓	—	✓	—	—
16	蒸发残渣		✓	✓	✓	✓	✓	表 2 中 01	✓	—	✓	—	—
17	高锰酸钾消耗量		✓	—	—	—	✓	7.1	✓	—	✓	—	—
18	重金属		✓	✓	✓	✓	✓	表 2 中 03	✓	—	✓	—	—
19	荧光性物质		✓	✓	✓	✓	—	表 2 中 04	✓	—	✓	—	—
20	甲苯二胺		✓	—	—	—	—	表 2 中 05	✓	—	✓	—	—
21	氟(F)		—	✓	—	—	—	表 2 中 06	✓	—	✓	—	—
22	有机磷农药		—	—	✓	—	—	表 2 中 07	✓	—	✓	—	—
23	黄曲霉毒素 B ₁		—	—	✓	✓	—	表 2 中 08	✓	—	✓	—	—
24	苯并 _(a) 芘		—	—	✓	✓	—	表 2 中 09	✓	—	✓	—	—
25	脱色试验		✓	✓	✓	✓	✓	表 2 中 10	✓	—	✓	—	—
26	微生物检验		✓	✓	✓	✓	✓	7.3	✓	✓	✓	—	—
27	包装		✓	✓	✓	✓	✓	第 10 章	✓	✓	—	✓	—
28	标志		✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	—	✓	—

10.3 产品外观、使用性能、卫生要求、降解性能检验项目的抽样单位为“只”或“个”，产品包装、标志检验项目的抽样单位为“箱”或“袋”。

10.4 出厂检验应符合以下要求

10.4.1 出厂检验应按批量进行,应以一次交货量或一次生产投料量为检查批。组成检查批的单位产品生产时间必须相同。

10.4.2 试样应从检查批中随机抽取,计数抽样方法应符合 GB/T 2828 要求,可按附录 B 要求采取一次正常抽样方案检查,其转移规则也应符合 GB/T 2828 要求。

10.5 型式检验应符合以下规定

10.5.1 符合下列情况之一时作型式检验:

- a) 新研究开发的产品正式投产前;
- b) 如原材料、配方或加工工艺有大的改变,可能影响产品整体性能时;
- c) 停产一年以上,重新恢复生产时;
- d) 出厂检验或监督检验结果与最近一次型式检验结果有较大差异时;
- e) 产品质量监督检验主管部门提出要求时。

10.5.2 型式检验项目应符合表 5 规定。其中光-生物降解性材料餐饮具检样的野外曝露降解性能判断项目还应符合以下原则。

a) “外观裂损(纹)变化的级别及重均分子量下降率”为光降解性能的主要判断指标。“1 万以下低分子百分含量”及“羰基指数”是判定是否继续进行表 3 的 B 条件曝露并作生物降解性能试验的辅助指标;

b) 经表 3 A 条件曝露后主要判断指标及辅助指标均符合表 3 要求,可免作 B 条件曝露及生物降解试验;

c) 经表 3 A 条件曝露后主要判断指标合格,辅助指标之一不合格,应继续 B 条件曝露。如经 B 条件曝露后,主要指标及辅助指标均合格,可免检生物降解性能指征试验;如辅助指标之一仍不合格,需进一步作微生物侵蚀试验或二氧化碳生成量检验;

d) 经表 3 A 条件曝露后,被检样主要及辅助指标均不合格,但标准降解样合格,应终止试验;

e) 如野外试验前三周环境的相对湿度等于或大于 70%,并出现标准降解样降解不理想时,可继续进行表 3 B 条件曝露,并以 B 曝露量判定。

10.5.3 检查批应是为型式检验生产的全部合格产品,或正常生产过程中产品质量监督检验主管部门要求的周期内全部合格产品。试样应从检查批中随机抽取不少于 50 只。

10.5.4 型式检验抽样方法应符合 GB/T 2829 规定,单样检验项目可采用判别水平 II 的一次抽样方案(详见附录 B)。

10.5.5 微生物检验的抽样方法应符合 9.9 要求。包装检验的抽样方法及判定数应符合附录 A 规定。

10.6 监督检验计数一次抽样检验程序及抽样方案应符合 GB/T 14437 规定。

10.7 检验结果应按以下原则判定

10.7.1 单样检验项目(产品外观、使用性能、产品包装、标志)检查结果按以下规则计数和判断。

a) 如一只试样上有一个或一个以上的 A 类项不合格(可能同时存在 C 类项不合格),按一个 A 类不合格品统计;

b) 如一只试样上有一个或一个以上的 B 类项不合格(不得有 A 类项不合格),按一个 B 类不合格品统计;

c) 如一只试样上有一个或一个以上的 C 类项不合格(不得有 A 类或 B 类项不合格),按一个 C 类不合格品统计;

d) 某一类不合格品数小于或等于合格判定数 A_c 时,为该类检验项目合格;反之,如大于或等于不合格判定数 R_c ,则该类检验项目为不合格。

10.7.2 光-生物降解性材料餐饮具型式检验降解性能试验结果,按 10.5.2 条规定及表 3 要求对比判断。判断原则如下:

- a) 经表 3 A 条件曝露主要判断指标及辅助判断指标均合格为降解性能合格;

- b) 按 10.5.2 条原则,续经 B 条件曝露后主要及辅助指标均合格时也可判降解性能合格;
- c) 按 10.5.2 条原则,续经 B 条件曝露后主要判断指标仍不合格,为降解性能不合格;
- d) 按 10.5.2 条原则,续作的微生物侵蚀试验或二氧化碳生成量试验合格时,为降解性能合格,反之则为降解性能不合格。

10.7.3 纸、植物纤维、食用粉制餐饮具生物降解性能检验结果应按表 4 要求对比判定。

10.7.4 如表 5 规定的所有项目均合格,则该批产品为合格品。如微生物、理化指标、降解性能、感观、使用性能有一项不合格,则该批产品为不合格。

11 包装、标志、运输、贮存

11.1 包装

一次性可降解餐饮具批量产品应有内、外两层包装。包装应整洁、数量准确,并符合以下要求:

- a) 内包装应密封,其材料必须清洁、无毒、无异味,并具防尘、防水效能;
- b) 光-生物降解性材料餐、饮具的内包装材料宜具避光性能;
- c) 外包装箱应具抗压、防尘、防潮性能。

11.2 标志

11.2.1 每个餐、饮具成品外表面应有一次成型的鲜明厂标。

11.2.2 包装箱内应附有说明性标签,并注明以下内容:

- a) 产品名称、种类、注册商标、卫生许可证编号;
- b) 生产厂名、产地、批号及生产日期;
- c) 检验合格标记及标准代号。

11.2.3 外包装箱表面应有以下标志:

- a) 产品名称、种类、注册商标、卫生许可证编号及执行标准代号;
- b) 生产厂名及产地;
- c) 产品数量、包装毛重、净重及体积;
- d) 批号及生产日期;
- e) 产品贮存条件及保质期;
- f) 附“食品用”字样及“防污染、防雨淋、勿压、轻放”标记。

11.3 运输与贮存

11.3.1 不得与有毒有害或有异味的物品混运、混放。

11.3.2 在运输中应轻装轻卸,避免剧烈振动、挤压和日晒雨淋。

11.3.3 存放一次性可降解餐饮具的库房应具备以下条件:

- a) 应有成品专用库;
- b) 最低温度不应低于 5°C ,最高不应高于 40°C ;
- c) 相对湿度应低于 80%,且有良好通风;
- d) 应有防鼠、防潮条件,距地面 15 cm 以上存放。

11.3.4 未经启封的批量产品,在规定的包装、运输和贮存条件下,一年内不得发生粘连、霉变或变质。

附 录 A
(标准的附录)
植物纤维原材料及其餐饮具制品
有机磷农药最大残留量限值

项目	指 标,mg/kg						
	敌敌畏	乐果	马拉硫磷	对硫磷	甲拌磷	杀螟硫磷	倍硫磷
原材料	≤0.1	≤0.05	≤8	≤0.1	≤0.02	≤5	≤0.05
成品	不得检出	不得检出	不得检出	≤0.1	不得检出	不得检出	≤0.01

附 录 B
(标准的附录)
出厂检验及型式检验的抽样方案

表 B1 出厂检验单样检验项目正常检查一次抽样方案

不合格 分类	项目名称		检查水平 IL	批量范围 个	样本个数	合格质量水平 AQL	判定数		
							A _c	R _c	
A 类	感 官	异味		特殊检查 水平 S-2	501~1 200 1 201~35 000 35 001~150 000	5 8 13	1.0	0 0 0	1 1 1
		皱折、剥离							
		破裂、穿孔							
		油污、异物							
	使 用 性 能	耐温性能	水	特殊检查 水平 S-3	501~1 200 1 201~3 200 3 201~10 000 10 001~150 000	13 13 20 32	1.5	0 0 1 1	1 1 2 2
油									
B 类		负重性能							
C 类	感 官	色泽		特殊检查 水平 S-4	501~1 200 1 201~10 000 10 001~35 000 35 001~150 000	20 32 50 80	1.0	0 1 1 2	1 2 2 3
		划痕							
		盒边							
		容积偏差							
注：A _c ：合格判定数；R _c ：不合格判定数。									

表 B2 型式检验单样检验项目判别水平Ⅱ的一次抽样方案

样本数量 个	不合格质量水平 RQL			判定数					
				A 类		B 类		C 类	
	A 类	B 类	C 类	A _c	R _e	A _c	R _e	A _c	R _e
50	3.0	8.0	10	0	1	1	2	2	3

表 B3 包装、标志检验正常检查一次抽样方案

批量范围 箱	检查水平 IL	样本箱数	合格质量水平 <i>AQL</i>	判定数	
				<i>A</i> _c	<i>R</i> _c
10~25	特殊检查水平 S-2	2	1.5	0	1
26~150		3		0	1
151~500		5		0	1
注： <i>A</i> _c ——合格判定数； <i>R</i> _c ——不合格判定数。					

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
一次性可降解餐饮具通用技术条件

GB 18006.1—1999

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

电 话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 20 千字
1999年12月第一版 1999年12月第一次印刷
印数 1—1 500

*

书号: 155066 • 1-16396 定价 12.00 元



GB 18006.1—1999