

食品器具容器包裝之檢驗方法注意事項

研究檢驗組 102 年 4 月

一、塑膠類食品器具容器之檢驗，依據「食品器具容器包裝衛生標準」

除應符合「一般規定」外，尚應符合「塑膠類之規定」項目。

二、耐熱性試驗

(一)本試驗適用於厚度1.0 mm以上之檢體，係依據「CNS 2446塑膠製餐具」標準之厚度要求。

(二)檢驗方法：檢體經加熱後，目視檢查是否異常之方法。

(三)測定：

將檢體置於耐熱板上，放入預先調整在標示耐熱溫度 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 的恆溫箱中，保持1小時後，連耐熱板一起取出，於室溫放冷30分鐘後，以目視檢查檢體有無異常。

三、材質試驗

材質試驗中分析物含量測定必須就檢液扣除空白檢液測定值後計算求得。

四、溶出試驗

(一)單面溶出器具裝置

公告檢驗方法中此裝置之移行槽內徑為9 cm (表面積為63.62 cm^2)，溶出用溶劑之體積為127 mL。樣品內徑(表面積)小於上述情形，可依需求自行訂製不同內徑規格之移行槽，惟溶出用溶劑之體積需符合2 mL/cm^2 。

(二)溶出液中分析物含量之計算除必須就檢液扣除空白檢液測定

值，且須以容器表面積每 cm^2 為單位，加入溶出用溶劑2 mL為換算基準。

(三)重金屬之檢驗中鉛標準品硝酸鉛亦可以原子吸光分析級鉛標準品($1000\ \mu\text{g}/\text{mL}$)作為對照用標準品。配製方法為精確量取鉛對照用標準品0.1 mL於10 mL容量瓶，以0.1N硝酸溶液稀釋至 $10.0\ \mu\text{g}/\text{mL}$ ，供作標準溶液。