



# 中华人民共和国国家标准

GB 38995—2020

## 婴幼儿用奶瓶和奶嘴

Infant feeding bottles and teats

2020-10-21 发布

2021-11-01 实施

国家市场监督管理总局 发布  
国家标准化管理委员会



# 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 技术要求 .....	4
4.1 通用要求 .....	4
4.2 附加要求 .....	6
5 试验方法 .....	7
5.1 试样的准备 .....	7
5.2 通用要求试验方法 .....	7
5.3 附加要求试验方法 .....	14
6 检验规则 .....	15
6.1 检验分类 .....	15
6.2 出厂检验 .....	15
6.3 型式检验 .....	16
7 标识、运输和贮存 .....	17
7.1 标识 .....	17
7.2 运输和贮存 .....	19

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本标准由中华人民共和国工业和信息化部提出并归口。



# 婴幼儿用奶瓶和奶嘴

## 1 范围

本标准规定了婴幼儿用奶瓶和奶嘴的技术要求、试验方法、检验规则、标识、运输和贮存。

本标准适用于以塑料、玻璃、金属、陶瓷、硅橡胶、橡胶等其中一种或多种材质制得的婴幼儿用奶瓶(奶瓶瓶身、奶嘴和辅助部件)。

本标准不适用于医用奶瓶和奶嘴,也不适用于安抚奶嘴。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 131—2006 产品几何技术规范(GPS) 技术产品文件中表面结构的表示法

GB/T 2828.1 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/T 2918 塑料 试样状态调节和试验的标准环境

GB/T 4545 玻璃瓶罐内应力试验方法

GB/T 4547 玻璃容器 抗热震性和热震耐久性试验方法

GB/T 6552 玻璃瓶罐 抗机械冲击试验方法

GB/T 6579 实验室玻璃仪器 热冲击和热冲击强度试验方法

GB/T 6582 玻璃在98℃耐水性的颗粒试验方法和分级

GB 6675.2—2014 玩具安全 第2部分:机械与物理性能

GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### **奶瓶 feeding bottle**

由奶瓶瓶身、奶嘴及辅助部件组成的,供婴幼儿吮吸奶汁及其他流体食物的器具。

见图1。

注:辅助部件为非必需部件。

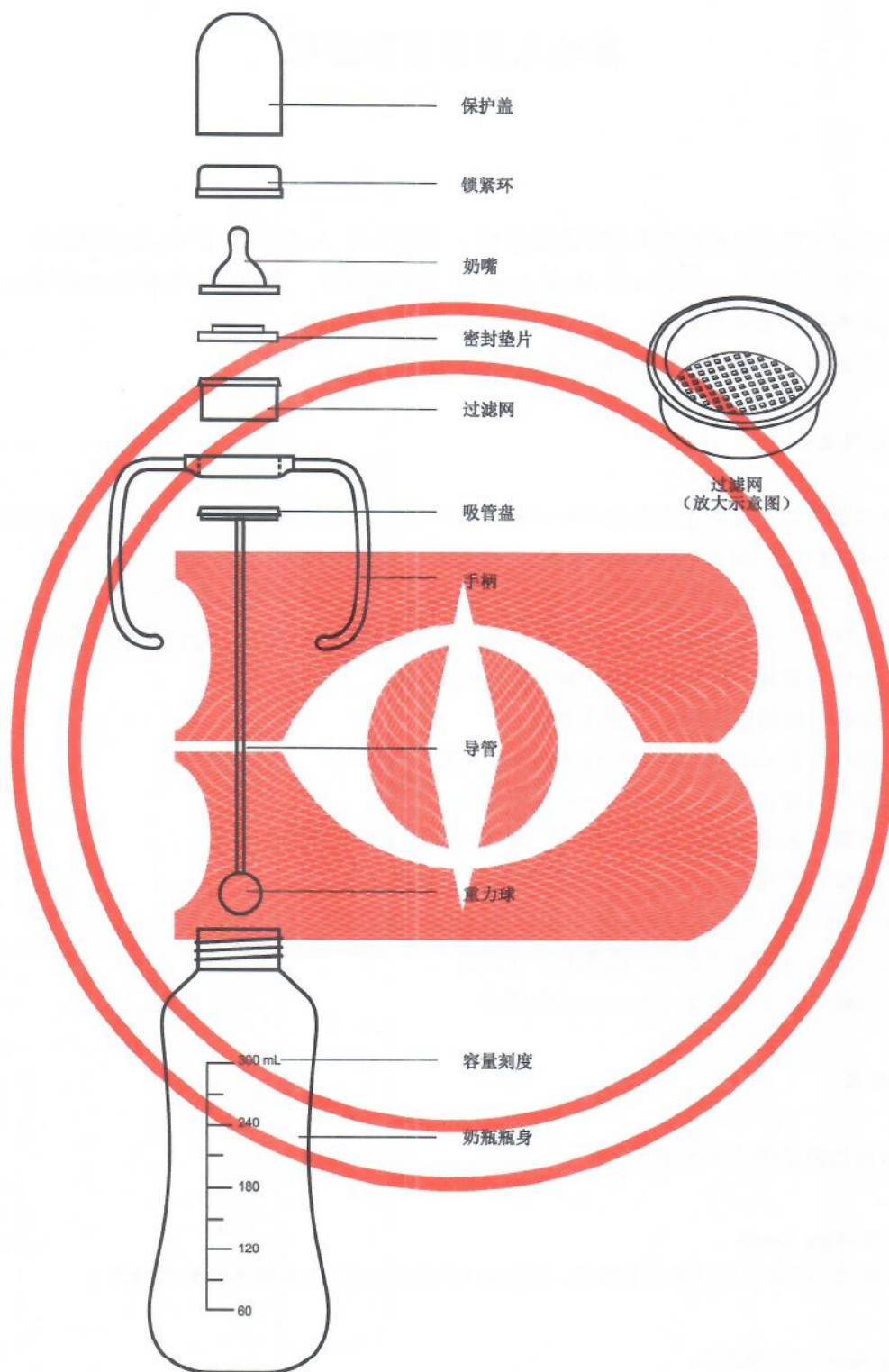


图 1 奶瓶示例图

3.2

奶瓶瓶身 container

盛装流体食物的、标有容量刻度并具有计量功能的、通过奶嘴给婴幼儿喂食的容器。



## 3.3

**奶嘴 teat, nipple**

装在奶瓶瓶身上,用于代替母亲乳头供婴幼儿吮吸进食的部件。  
见图 2。

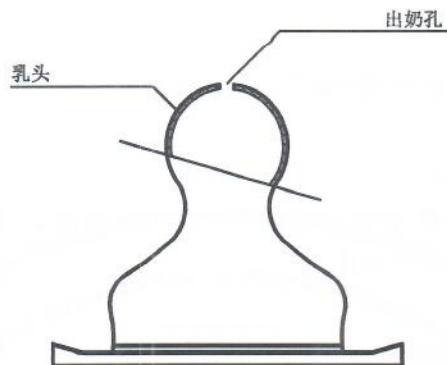


图 2 奶嘴示例图

## 3.4

**辅助部件 matched accessory**

## 3.4.1

**饮用部件 drinking accessory**

配合奶瓶瓶身使用的、除奶嘴外的其他供婴幼儿吮吸进食的部件。

示例: 饮嘴/喂食嘴。

## 3.4.2

**保护盖 protective cover**

对奶嘴或饮用部件起保护作用的部件。

## 3.4.3

**锁紧环 locking ring**

螺纹盖

螺旋盖

旋盖

螺牙

用于将奶嘴或饮用部件固定在奶瓶瓶身上的环状部件。

## 3.4.4

**密封垫片 sealing disc**

在奶瓶瓶身与锁紧环间使用的起密封作用的部件。

## 3.4.5

**过滤网 filtering gauze**

过滤流体食物中颗粒较大固态状或胶状物质的部件。

## 3.4.6

**手柄 handle**

安装在奶瓶上的、方便奶瓶使用的辅助部件。

## 3.4.7

**吸管盘 tube disc**

连接导管,密封奶嘴以帮助吮吸流体食物的部件。

3.4.8

**导管 tube**

安装在奶瓶内部,连接重力球和吸管盘的中空管。

3.4.9

**重力球 gravity ball**

连接在导管末端,起重力导向作用的部件。

3.4.10

**匹配部件 matched components**

当喂食婴幼儿时,与奶瓶瓶身、奶嘴、饮用部件、保护盖、锁紧环、密封垫片、过滤网、手柄、吸管盘、导管、重力球一起相互配合使用的其他部件。

3.5

**容量刻度 numbered graduations**

显示奶瓶内流体食物体积的、带有数值和单位的刻度标识。

4 技术要求

4.1 通用要求

4.1.1 部件

4.1.1.1 外观

应清洁、干净,不应有异物;不应有影响使用的缺口、孔洞、变形(设计要求的除外)。

4.1.1.2 边缘和尖端

奶瓶及各部件不应有可能造成伤害或危险的锐利边缘和锐利尖端。

4.1.1.3 印刷图案油墨附着力

重复使用产品或部件,其标记的印刷图案(包括文字、容量刻度)油墨附着力应符合 GB/T 9286 中 1 级要求。

4.1.1.4 容量刻度和容量偏差

4.1.1.4.1 容量刻度

奶瓶应标识容量刻度和标称容量,容量刻度应清晰可见。

奶瓶上至少应标识以毫升“mL”或“ml”为单位的容量刻度,并应当在容量刻度附近标识单位“mL”或“ml”一处或一处以上。最大可目测容量刻度和单位构成奶瓶的标称容量,例如:300 mL,150 ml 等。

注:奶瓶允许其他容量单位的容量刻度同时标识。

奶瓶的最小容量刻度应小于或等于 60 mL。如果奶瓶有一个以上的容量刻度,容量刻度的间隔应小于或等于 60 mL。

4.1.1.4.2 容量偏差

奶瓶容量偏差要求见表 1。



表 1 奶瓶容量偏差

奶瓶容量刻度	$\geq 100$ mL	$< 100$ mL
容量偏差	$\pm 5\%$	$\pm 5$ mL
注：奶瓶容量刻度单位建议统一为“mL”，对已有表示为“ml”的可先使用，但建议尽量调整为“mL”。		

奶瓶容量偏差试验按 5.2.1.4.2 规定的方法 A 或方法 B 进行。但当仲裁检验时，按方法 B 进行。

#### 4.1.1.5 小零件

所有可拆卸和可分离的部件、5.2.2.7 测试后脱落的部件，按 5.2.1.5 进行测试时，均不应完全容入小零件试验器。通孔针、重力球不适用本要求，但应设安全警示（见 7.1.5）。

#### 4.1.1.6 密封垫片

密封垫片的直径应大于或等于 35 mm。

#### 4.1.1.7 针刺和抗拉扯性能

奶嘴或饮用部件按 5.2.1.7.1 进行针刺测试时不应刺破。若刺破则该奶嘴或饮用部件应再进行 5.2.1.7.2 抗拉扯性能测试。按 5.2.1.7.2 测试时，奶嘴或饮用部件不应断裂、分离。

### 4.1.2 系统性能

#### 4.1.2.1 奶瓶部件配合

按 5.2.2.1 测试时，奶瓶部件之间应配合完好。

#### 4.1.2.2 耐沸水性能

按 5.2.2.2 测试时，奶瓶的部件不应出现可见的变形或损坏。

耐沸水性能钠钙玻璃材质部件除外。

#### 4.1.2.3 耐热冲击性能

按 5.2.2.3 测试时，奶瓶的部件（玻璃材质部件除外）不应出现可见的开裂或破裂。

玻璃奶瓶瓶体的耐热冲击性能要求见 4.2.2.1。

#### 4.1.2.4 密封性能

经 5.2.2.2、5.2.2.3 测试后的奶瓶，按 5.2.2.4 测试时，不应发生漏水现象。

注：奶嘴和饮用部件的出奶孔不适用本要求。

#### 4.1.2.5 透光性能

正确安装和使用奶瓶时，容量刻度应清晰可见，奶瓶内流体食物的液面应清晰可辨。

注：金属奶瓶不适用本要求。

#### 4.1.2.6 奶嘴或饮用部件

##### 4.1.2.6.1 测试模板通过要求

按 5.2.2.6.1 测试时，奶瓶的部件（包括奶嘴或饮用部件）不应突出于测试模板 A/模板 B 的底部。

若奶嘴或饮用部件突出于测试模板 A/模板 B 的底部,则应符合 4.1.2.6.2 的要求。

若奶瓶的部件(不包括奶嘴或饮用部件)突出于测试模板 A/模板 B 的底部,则应符合 4.1.2.6.2.2 的要求。

#### 4.1.2.6.2 奶嘴或饮用部件其他要求

##### 4.1.2.6.2.1 长度

按使用说明要求装配奶嘴或饮用部件,并按 5.2.2.6.2.1 测试时,奶嘴或饮用部件长度应小于或等于 100 mm。

##### 4.1.2.6.2.2 安全保持力

按 5.2.2.6.2.2 安全保持力测试时,奶瓶的部件(包括奶嘴或饮用部件)不应断裂、破裂或从奶瓶瓶身上分离。

##### 4.1.2.6.2.3 柔性测试

按 5.2.2.6.2.3 柔性测试时,锁紧环(没有锁紧环,则奶瓶瓶身瓶口)到奶嘴或饮用部件弯曲点的距离小于 40 mm。

#### 4.1.2.7 整体跌落性能

按 5.2.2.7 测试时,奶瓶瓶身、奶嘴(或饮用部件)和锁紧环不应分离,且不应有可见开裂和破裂。玻璃材质奶瓶、陶瓷材质奶瓶不适用本要求,但应设安全警示(见 7.1.5)。

#### 4.2 附加要求

##### 4.2.1 塑料奶瓶瓶身的抗压变形性能

按 5.3.1 测试时,塑料奶瓶瓶身沿受压方向的直径变化率应小于或等于 10%。

如产品申明奶瓶瓶身为可压缩的产品时,不做此项要求,但产品应设安全警示(见 7.1.5)。

##### 4.2.2 玻璃奶瓶瓶身

###### 4.2.2.1 耐热冲击性能

按 5.3.2.1 测试时,玻璃奶瓶瓶身耐热冲击性能应符合表 2 要求。

表 2 玻璃奶瓶瓶身耐热冲击性能

部件所用的玻璃材质	急冷热温差	要求
钠钙玻璃	45 ℃	无可见裂纹或破碎
硼硅玻璃	100 ℃	无可见裂纹或破碎

###### 4.2.2.2 耐水性

玻璃奶瓶瓶身的耐水性应符合表 3 要求。

表 3 玻璃奶瓶瓶身的耐水性

部件所用的玻璃材质	耐水性
钠钙玻璃	HGB3 级
硼硅玻璃	HGB1 级

#### 4.2.2.3 内应力

玻璃奶瓶瓶底表观应力应小于或等于 4 级。

#### 4.2.2.4 机械冲击强度

按 5.3.2.4 测试时,玻璃奶瓶瓶身的抗机械冲击强度应大于或等于 0.10 J,冲击 8 个样品允许破裂数小于或等于 1 个。

注:整个外表面采用其他材料完全封闭的玻璃奶瓶不要求。

### 5 试验方法

#### 5.1 试样的准备

##### 5.1.1 可重复使用产品或部件的沸水处理

所有测试前,试样应完全浸没于水中加热至沸腾,并保持 10 min(试样不应与沸水容器的内壁接触),然后取出并按照 5.1.3 所述进行状态调节。

注:沸水处理,适用于除外观外的测试项目。

##### 5.1.2 一次性使用产品或部件

试样按照 5.1.3 所述进行状态调节。

##### 5.1.3 状态调节

按 GB/T 2918 规定的标准环境,在温度 $(23\pm 2)^\circ\text{C}$ 、相对湿度 $(50\pm 5)\%$ 的环境中,进行状态调节时间不少于 40 h。直到进行测试前,样品都应放置在该环境中。测试可不在该标准环境条件下进行。

##### 5.1.4 测试用水要求

本标准中测试用水除方法中有具体规定外,应符合 GB/T 6682 中三级水的要求。

#### 5.2 通用要求试验方法

##### 5.2.1 部件

###### 5.2.1.1 外观

在自然光下目测。

###### 5.2.1.2 边缘和尖端

###### 5.2.1.2.1 边缘

按 GB 6675.2—2014 中 5.8 规定的方法测试。



5.2.1.2.2 尖端

按 GB 6675.2—2014 中 5.9 规定的方法测试。  
每个试样选取三个不同位置进行测试。  
取三个试样进行测试。三个样品全部合格,则本项目合格。

5.2.1.3 印刷图案油墨附着力

重复使用产品或部件,其标记的印刷图案(包括文字、容量刻度)油墨附着力按 GB/T 9286 的方法测试。

5.2.1.4 容量刻度和容量偏差

5.2.1.4.1 容量刻度

在自然光下目测。

5.2.1.4.2 容量偏差

5.2.1.4.2.1 方法 A

用精度为 0.1 mL 的量筒测量体积。

将温度为(20±5)℃水倒入试样中,水的凹液面最低点与试样的容量刻度线的中心线保持水平(如果容量刻度线在试样的奶瓶瓶身内侧,则水与奶瓶瓶身的接触线与容量刻度线的中心线保持水平),然后将水倒入量筒中,记录试样容量实测值  $V_1$ 。

试样容量刻度≥100 mL 时,按式(1)计算试样容量偏差。

试样容量刻度<100 mL 时,按式(2)计算试样容量偏差。

$$\Delta V' = \frac{V_1 - V_0}{V_0} \times 100\% \dots\dots\dots(1)$$

$$\Delta V'' = V_1 - V_0 \dots\dots\dots(2)$$

式中:

- $\Delta V'$  ——奶瓶容量偏差, %;
- $\Delta V''$  ——奶瓶容量偏差,单位为毫升(mL);
- $V_0$  ——试样容量刻度示值,单位为毫升(mL);
- $V_1$  ——试样容量实测值,单位为毫升(mL)。

测试三个不同的容量刻度:最小容量刻度、最大容量刻度、位于最小和最大容量刻度中间的容量刻度。取三个不同容量刻度的最大偏差为该试样最终结果。

取三个试样进行测试,最终结果取三个试样测试结果的平均值。

5.2.1.4.2.2 方法 B

用精度为 0.1 g 的天平称量质量。

用天平称量试样质量  $m_1$ , 将温度为(20±5)℃水倒入试样中,水的凹液面最低点与试样的容量刻度线的中心线保持水平(如果容量刻度线在试样的奶瓶瓶身内侧,则水与奶瓶瓶身的接触线与容量刻度线的中心线保持水平),用天平称量试样和水的总质量  $m_2$ ,按式(3)计算试样容量实测值  $V_1$ :

$$V_1 = \frac{m_2 - m_1}{\rho} \dots\dots\dots(3)$$

式中:

- $V_1$  ——试样容量实测值,单位为毫升(mL);

$m_1$ ——试样的质量,单位为克(g);

$m_2$ ——试样和水的总质量,单位为克(g);

$\rho$ ——水的密度,单位为克每毫升(g/mL)。

试样容量刻度 $\geq 100$  mL时,按式(1)计算试样容量偏差。

试样容量刻度 $< 100$  mL时,按式(2)计算试样容量偏差。

测试三个不同的容量刻度:最小容量刻度、最大容量刻度、位于最小和最大容量刻度中间的容量刻度。取三个不同容量刻度的最大偏差为该试样最终结果。

取三个试样进行测试,最终结果取三个试样测试结果的平均值。

### 5.2.1.5 小零件

在无外界压力的情况下,以任一方向将试样分别放入如图3所示的小零件试验器。确定试样是否可以完全容入小零件试验器。

单位为毫米

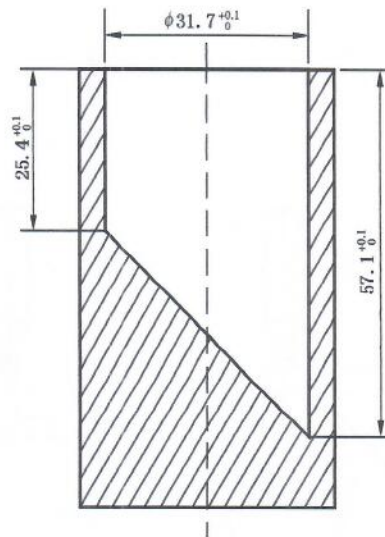


图3 小零件试验器

### 5.2.1.6 密封垫片

用精度为0.02 mm的量具测量试样的直径。

分别取三个试样进行测试,最终结果取三个试样测试结果的最小值。

### 5.2.1.7 针刺和抗拉扯性能

#### 5.2.1.7.1 针刺

将试样放在厚度至少10 mm、硬度为邵尔D(70 $\pm$ 5)的面板上(如图4所示)。

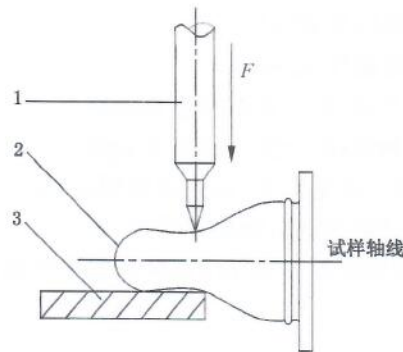
尖针(见图5)放在试样的轴线垂直的方向上,并位于试样的腰部或颈部区域,距离试样顶端15 mm~20 mm处。

如果试样没有圆形截面,尖针应放在试样颈部位置平坦表面上方。

尖针下刺速度为(10 $\pm$ 5)mm/min,施加力 $F$ 为(200 $\pm$ 10)N,保持时间为(1 $\pm$ 0.5)s。目测试样。

在测试前尖针应进行目视检查,如果发现有损伤,则不应采用,以免影响测试结果。所有标注公差尺寸按GB/T 131—2006中MRR Ra0.4加工。



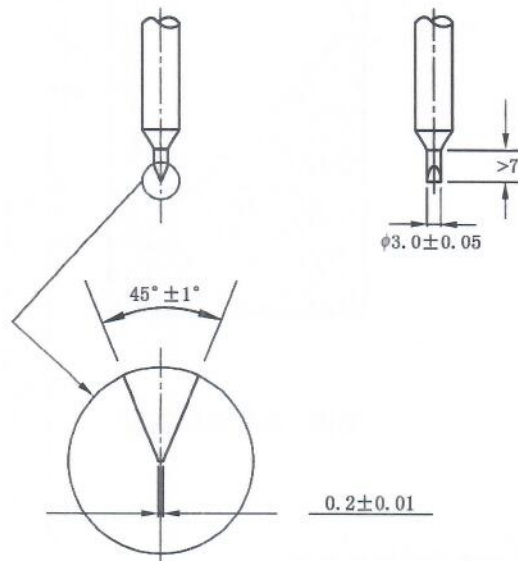


说明：

- 1——尖针；
- 2——试样顶端；
- 3——切割面板。

图4 针刺测试

单位为毫米



注：针尖的材料为 H13 高铬工具钢或等效材料，硬度为 HRC 45~50。

图5 尖针

#### 5.2.1.7.2 抗拉扯性能

用合适的夹具沿试样轴线方向分别安全地夹住试样的两端。

沿试样轴线方向施加 $(5 \pm 2) \text{N}$ 的拉力，检查试样。然后方向不变，以 $(200 \pm 10) \text{mm/min}$ 的速度将拉力增至 $(90 \pm 5) \text{N}$ ，并保持 $(10 \pm 0.5) \text{s}$ 时间。目测试样。

测试时，夹具应无损伤地夹住试样，避免试样夹住处破损影响测试结果，如发生这种夹住处破损，则测试结果无效。

## 5.2.2 系统性能试验方法

### 5.2.2.1 奶瓶部件配合

按产品使用说明要求组装试样,检测能否正确组装。

### 5.2.2.2 耐沸水性能

在常温常压下,将试样拆卸,所有部件浸没于沸水中 10 min~12 min 后取出试样,目测试样。在测试过程中,试样不应与沸水容器壁接触。

### 5.2.2.3 耐热冲击性能

在常温常压下,拆卸试样,将所有部件(玻璃材质部件除外)浸没于沸水中 10 min~12 min 后取出,并在 5 s 时间内,再浸没于 0 ℃的冰水混合物中,10 min~12 min 后取出。在测试过程中,试样不应与沸水容器壁接触。目测试样。

### 5.2.2.4 密封性能

在常温常压下,将室温的水注入试样中,注入量约为标称容量的三分之二左右,按产品使用说明要求正确组装试样,倒置 3 min 后,目测试样。

### 5.2.2.5 透光性能

按产品使用说明要求正确组装试样,在自然光下目测。

### 5.2.2.6 奶嘴或饮用部件

#### 5.2.2.6.1 测试模板通过要求

将图 6 所示的测试模板 A 用夹具固定好,使槽的轴线基本垂直并使槽的上下开口处畅通无阻。

调整被测试的试样,使其以最有可能进入并穿过测试模板内槽的方位将试样放入槽内,使作用在试样上的力仅是它本身的重力。

观察试样任何部分是否穿过测试模板的孔的全部深度。

用图 6 所示的测试模板 B 重复上述测试程序。

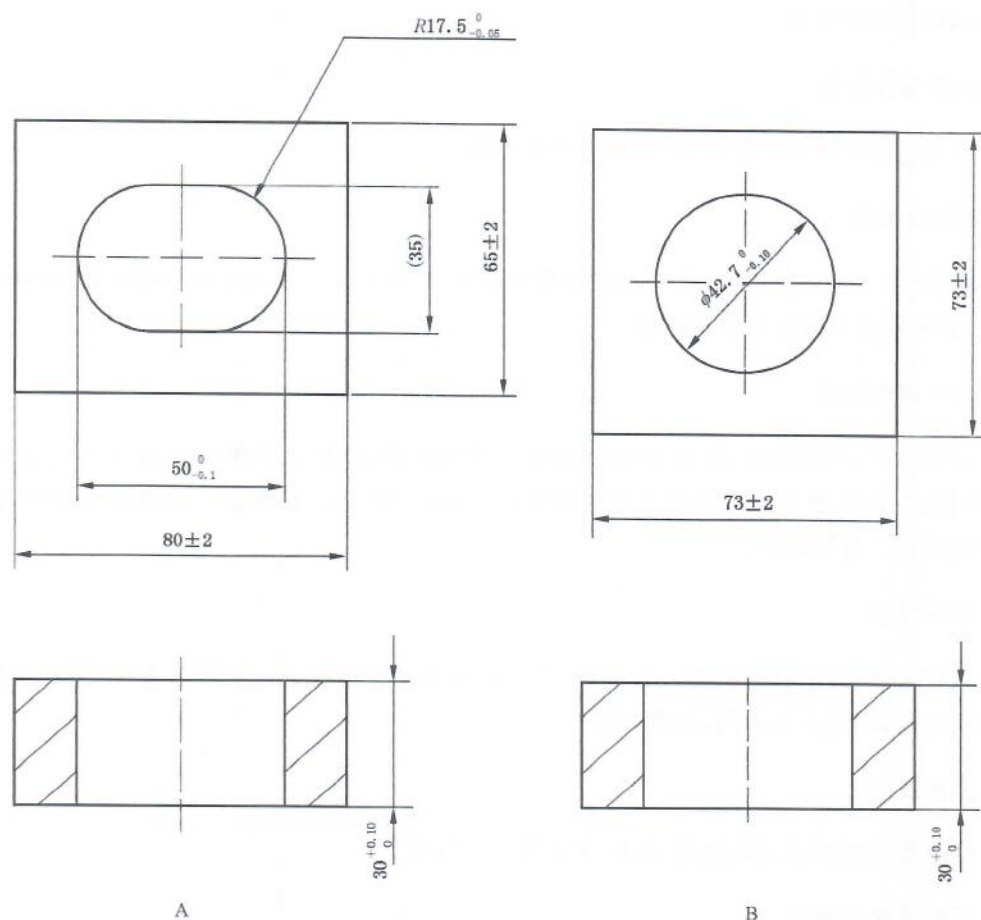


图6 测试模板 A 和测试模板 B

### 5.2.2.6.2 奶嘴或饮用部件其他要求

#### 5.2.2.6.2.1 长度

精度为 0.02 mm 的量具测量试样顶端到锁紧环的长度。如果没有锁紧环,则测量试样顶端到奶瓶瓶身瓶口处的长度。见图 8。

#### 5.2.2.6.2.2 安全保持力

安全保持力测试的目的是检测奶瓶的部件(包括奶嘴或饮用部件)在正常使用时的安全性。因奶瓶是由多部件构成一体使用的,因此奶瓶的部件(包括奶嘴或饮用部件)应按使用说明组装一起进行安全保持力测试。

按产品使用说明要求正确组装试样,用 $(1.75 \pm 0.25) \text{ N} \cdot \text{m}$ 的力矩安装锁紧环。

如图 7,固定试样,并使试样的奶瓶瓶身轴线与主轴成  $45^\circ$  角。

选用合适的夹具,夹住测试部件距离顶端 $(10 \pm 2) \text{ mm}$ 的位置。

施加一个与试样轴线成  $45^\circ$  角、大小为 $(5 \pm 2) \text{ N}$ 的拉力,检查试样。然后方向不变,以 $(200 \pm 5) \text{ mm/min}$ 的速度将拉力增至 $(60 \pm 5) \text{ N}$ ,并保持 $(10 \pm 0.5) \text{ s}$ 时间。目测试样。

图 7 中的 A 为施力方向。测试时,夹具应无损伤地夹住试样,避免试样夹住处破损影响测试结果,如发生这种夹住处破损,则测试结果无效。

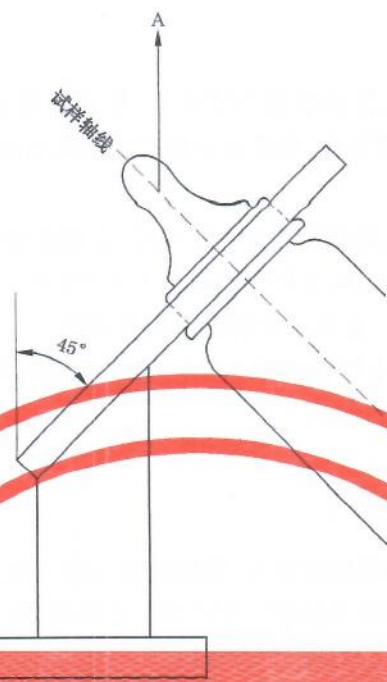


图7 安全保持力测试

5.2.2.6.2.3 柔性测试

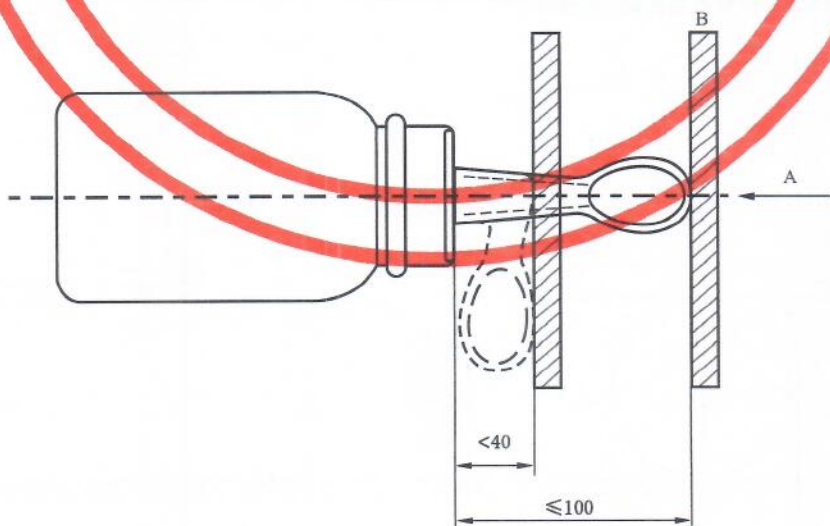
使用抛光钢板施力于奶嘴或饮用部的末端,并测量奶嘴或饮用部件的弯曲点位置。

按产品使用说明要求将试样正确组装,再用合适的夹具固定试样。

试样的主轴与抛光钢板垂直(见图8)。在试验开始时,奶嘴或饮用部件允许偏离主轴最大为5°。

以 $(10 \pm 2)$ mm/min的速度施加 $(10 \pm 1)$ N的力到 $100\text{ mm} \times 100\text{ mm}$ 的抛光钢板上。测量从锁紧环到奶嘴或饮用部件弯曲点的距离。如果没有锁紧环,则测量奶瓶瓶身瓶口到奶嘴或饮用部件弯曲点的距离。

单位为毫米



说明:  
A——施力方向;  
B——钢板。

图8 柔性测试



5.2.2.7 整体跌落性能

常温常压下,在试样中注入标称容量的室温水,按产品使用说明要求正确组装试样,用(1.75±0.25)N·m 的力矩安装试样的锁紧环,在距离试验台撞击面上方(120±5)cm 的高处,以随机方向自由落体、跌落在撞击面上。

撞击面应由厚度 3 mm 的乙烯基聚合物片材组成,乙烯基聚合物片材放置在至少 64 mm 厚度的混凝土上,该表面应达到邵尔硬度 D(80±10),面积至少为 0.3 m<sup>2</sup>。

每次跌落,让试样自行静止。连续三次跌落后目测试样。

取三个试样进行测试,三个全部合格判本项目合格,否则判本项目不合格。

5.3 附加要求试验方法

5.3.1 塑料奶瓶瓶身的抗压变形性能

用精度为 0.1 N 的测力仪测量施加的力;用精度为 0.02 mm 的量具测量试样的外径。

测试点选择试样的中部和最大外径处。如果试样是异形的,应分别进行测试最大外径方向和最大外径方向的垂直方向直径变化率,测试示意图见图 9。

用压具对试样测试点施加 20 N 的力,测量加压后外径尺寸,试样直径变化率按式(4)计算。

$$\Delta D = \frac{D_1 - D_2}{D_1} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(4)$$

式中:

$\Delta D$  ——奶瓶瓶身的直径变化率,%;

$D_1$  ——试验前试样外径尺寸,单位为毫米(mm);

$D_2$  ——加压 20 N 后试样外径尺寸,单位为毫米(mm)。

取上述测试结果的最大值作为该奶瓶瓶身的直径变化率。

取三个试样进行测试,最终结果取三个试样测试结果的平均值。

注:如果测试点有棱角或加强筋,应避免。

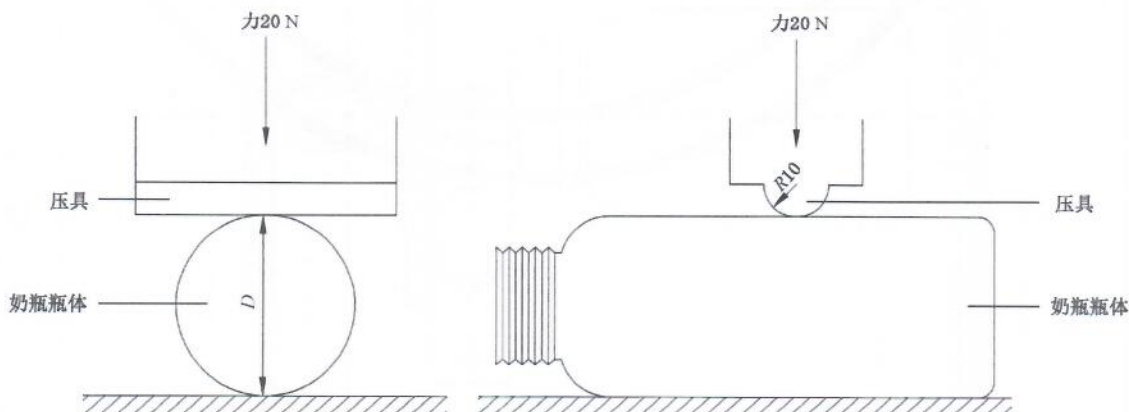


图 9 抗压变形性能测试



### 5.3.2 玻璃奶瓶瓶身

#### 5.3.2.1 耐热冲击性能

##### 5.3.2.1.1 钠钙玻璃

按照 GB/T 4547 规定的方法测试。

##### 5.3.2.1.2 硼硅玻璃

按 GB/T 6579 规定的方法测试。

#### 5.3.2.2 耐水性

按 GB/T 6582 规定的方法测试。

#### 5.3.2.3 内应力

按 GB/T 4545 规定的方法测试。

#### 5.3.2.4 机械冲击强度

按 GB/T 6552 规定的方法测试。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

### 6.2 出厂检验

#### 6.2.1 组批

同一原料、规格、配方、工艺的数量不超过 5 万只的产品为一批,如果 7 d 的产量不足 5 万只,则以 7 d 的产量为一批。

#### 6.2.2 检验项目

出厂检验的检验项目为外观、印刷图案油墨附着力、容量偏差、奶瓶部件配合。

#### 6.2.3 抽样与判定

##### 6.2.3.1 外观

外观出厂检验的抽样与判定按 GB/T 2828.1 规定进行,采用正常检验二次抽样方案,取一般检验水平 II,接收质量限(AQL)为 6.5。抽样方案见表 4。

表 4 抽样方案

单位为只

批量	样本	样本量	累计样本量	接收数 Ac	拒收数 Re
26~50	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
51~90	第一	8	8	0	3
	第二	8	16	3	4
91~150	第一	13	13	1	3
	第二	13	26	4	5
151~280	第一	20	20	2	5
	第二	20	40	6	7
281~500	第一	32	32	3	6
	第二	32	64	9	10
501~1 200	第一	50	50	5	9
	第二	50	100	12	13
1 201~3 200	第一	80	80	7	11
	第二	80	160	18	19
≥3 201	第一	125	125	11	16
	第二	125	250	26	27

#### 6.2.3.2 印刷图案油墨附着力、容量偏差、奶瓶部件配合

印刷图案油墨附着力、容量偏差、奶瓶部件配合的出厂检验采取随机抽样方法,在每批中抽取足够试验用的试样。

若有不合格项目,应在原批中抽取双倍样品分别对不合格项目进行复检,复检结果合格则判该项合格,否则判该项不合格。

#### 6.2.3.3 合格批的判定

出厂检验项目全部合格,则判定该批合格。

### 6.3 型式检验

#### 6.3.1 检验时机

在下列情况之一时应进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 正式生产后,如材料配方、生产工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正式生产后,每年进行一次型式检验;
- 产品停产 6 个月以上,重新恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家监督管理机构提出进行型式检验要求时。

### 6.3.2 抽样

在出厂检验合格的产品中,任意抽取足够数量的产品进行型式检验。

### 6.3.3 检验项目

检验项目为本标准的全部要求项目。

### 6.3.4 判定规则

#### 6.3.4.1 合格项的判定

若有不合格项目,应抽取双倍样品分别对不合格项目进行复检,复检结果合格则判该项合格,否则判该项不合格。

#### 6.3.4.2 合格产品的判定

全部检验项目合格,则判定产品合格。

## 7 标识、运输和贮存

### 7.1 标识

#### 7.1.1 基本原则

产品标识应遵守以下基本原则:

- a) 销售的产品应提供使用说明。使用说明应真实说明产品的使用效果,不应用来弥补产品设计上的缺陷。
- b) 使用说明应按单件产品或最小销售单位提供。
- c) 使用说明应使用规范的中文。
- d) 如包含其他语言,同一段落中相同叙述内容应不大于中文字体。
- e) 使用说明应清晰易读,句型简短,结构简单,使用常用词语。
- f) 对使用中可能造成损害的奶瓶,应有安全警示及警示说明。
- g) 使用说明中“危险”“警示”“注意”等安全警示的字体应不小于四号黑体字,警示内容的字体应不小于五号黑体字。

#### 7.1.2 购买信息

在产品上或产品销售包装上应标注如下购买信息:

- a) 产品名称;
- b) 产品型号;
- c) 执行标准编号;
- d) 生产日期或生产批次号;
- e) 产品保存期限;
- f) 生产者的名称、地址、联系方式[对进口产品,应标明该产品的原产地(国家/地区),以及代理商或者进口商或者销售商在中国依法登记注册的名称、地址、联系方式];
- g) 附加信息(对含有奶嘴和饮用配件的产品,则应给出产品的适用人群、奶嘴有关孔径大小或使用奶嘴的类型等信息)。



### 7.1.3 产品材质标识

婴幼儿用奶瓶和奶嘴应按部件标识材质,可标识在产品上或产品的销售包装上或使用说明上。

### 7.1.4 使用说明

使用说明可标注在产品上或产品的销售包装上或使用说明物上,应至少包括以下内容:

- a) 产品的安全使用信息。
- b) 不适用的、有可能导致产品损坏的常见加热方法。
- c) 对可重复使用的产品,应提供以下附加信息:
  - 至少一种的清洁方法;
  - 注明“请在第一次使用前清洁本产品”;
  - 不适用的、可能会导致产品损坏的常见清洁、储存和使用方法。
- d) 对于带奶嘴的产品,应包含以下内容:
  - 每次使用前先检查、并向各方向拉伸奶嘴,一旦出现破损或缺陷应立即丢弃;
  - 不要将奶嘴置于阳光直射处、直接置于热源处或长期置于消毒剂中,这将导致奶嘴老化;
  - 为保证卫生,首次使用前在沸水中消毒 5 min,煮沸消毒时水量应足够,避免产品因长时间接触到温度较高的锅底或锅沿而导致变形;
  - 每次使用前进行清洁或消毒。

### 7.1.5 安全警示

7.1.5.1 安全警示应标注在产品上或产品的销售包装上或使用说明上。安全警示内容应包含但不限于下列内容。

7.1.5.2 应包含以下类似警示内容:

“为了您孩子的安全与健康

**警告!**

应在成人监护下使用本产品;

不应将奶嘴作为安抚奶嘴使用;

长期吮吸将会导致龋病;

喂食前应检查食物的温度。”

7.1.5.3 如适用下列给出的情形,应包含以下类似警告内容:

a) 对于玻璃奶瓶:

“玻璃易碎。”

b) 对于钠钙玻璃奶瓶:

“本产品含有钠钙玻璃材质的部件。”

“应特别注意:钠钙玻璃奶瓶瓶身在消毒及使用时,急冷急热温差不可超过 45 ℃,否则容易发生爆裂现象。”

c) 对于含有吸管的产品:

“吸管不适合 6 个月以下婴儿使用。”

d) 对于含有密封垫片、保护盖、导管、吸管盘等部件的产品:

“保持所有不使用的部件放在儿童可触及范围之外,使儿童不能接触,以免被儿童入口误吞或发生其他危险的意外。不应将奶瓶及奶瓶任何部件作为玩具使用。”

e) 对于含有重力球的产品:

“保持重力球放在儿童可触及范围之外,使儿童不能接触,以免被儿童入口误吞或发生其他危

险的意外。不应将重力球作为玩具使用。”

f) 对于含有通孔针的产品：

“保持通孔针放在儿童可触及范围之外，使儿童不能接触，以免被儿童入口误吞或发生其他危险的意外。不应将通孔针作为玩具使用。”

g) 对于一次性使用产品：

“一次性使用产品。”

h) 对于申明奶瓶瓶身可压缩的产品：

“奶瓶瓶身易被压缩。当奶瓶瓶身被压缩时，奶瓶内流体食品会从出奶孔中喷射而出。”

i) 对于含有天然橡胶的产品：

“本产品含有天然橡胶，可能会引起过敏反应。”

7.1.5.4 对于可使用微波预热食物的产品，应包含以下类似内容：

“当使用微波加热时应格外小心，经常搅动食品确保受热均匀，喂食前请检查食物温度。”

### 7.1.6 标识的形式

可采用以下任何一种形式或其任意的组合：

- a) 压印、印刷、粘贴在产品上；
- b) 印刷在产品的销售包装上；
- c) 悬挂在产品上的标签、标牌；
- d) 随产品提供的使用说明。

## 7.2 运输和贮存

运输应清洁卫生，干燥无污染，搬运时应轻拿轻放，禁止摔打和碰撞。

产品应贮存在清洁、卫生、干燥，通风良好处，远离热源，不应与有毒有害物质共存。

---



中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
婴 幼 儿 用 奶 瓶 和 奶 嘴  
GB 38995—2020

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 42 千字  
2020年10月第一版 2020年10月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-56207 定价 24.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



GB 38995-2020