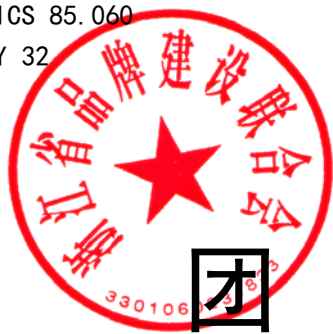


ICS 85.060
Y 32



团 体 标 准

T/ZZB 1495—2019



2019 - 12 - 26 发布

2019 - 12 - 31 实施

浙江省品牌建设联合会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 基本要求	1
4 技术要求	2
5 试验方法	3
6 检验规则	5
7 标志、包装、运输和贮存	6
8 质量承诺	7



前 言

本标准依据GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准的某些内容可能涉及专利，本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口管理。

本标准由义乌市标准化研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江耐思特文化用品有限公司。

本标准参与起草单位：深圳齐心集团股份有限公司、义乌市中隆纸业有限公司、浙江诺玛文化用品有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：周江、周悦、蔡小灿、郑小华、耿文贤、庄鸿、夏江平、程飞、卢水林、张小娟、熊开。

本标准评审专家组长：郑培。

本标准由义乌市标准化研究院负责解释。



便利贴

1 范围

本标准规定了便利贴的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及质量承诺。

本标准适用于原材料为书写用纸，一面具有粘性的、涂胶面积不小于15 mm × 18 mm的可以重复撕贴而不会破坏被粘物表面的便利贴。

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 19 包装储运图示标志（GB/T 191—2008，ISO 780:1997，MOD）

GB/T 450 纸和纸板 试样的采取及试样纵横向、正反面的测定

GB/T 451.3 纸和纸板厚度的测定（GB/T 451.3—2002，ISO 534:1988，eqv）

GB/T 456 纸和纸板平滑度的测定（别克法）（GB/T 456—2002，ISO 5627:1995，idt）

GB/T 460—2008 纸施胶度的测定

GB/T 1543 纸和纸板 不透明度（纸背衬）的测定（漫反射法）（GB/T 1543—2005，ISO 2471:1998，MOD）

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 2828.1—2012，ISO 2859-1:1999，IDT）

GB/T 4851—2014 胶粘带持粘性的试验方法

GB 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移（ISO 8124-3:2010，MOD）

GB/T 7705—2008 平版装潢印刷品

GB/T 7974 纸、纸板和纸浆 蓝光漫反射因数D65亮度的测定（漫射/垂直法，室外日光条件）（GB/T 7974—2013，ISO 2470-2:2008，MOD）

GB/T 7975 纸和纸板颜色的测定（漫反射法）

GB/T 10739 纸、纸板和纸浆试样处理和试验的标准大气条件

GB/T 12654—2018 书写用纸

GB 21027—2007 学生用品的安全通用要求

QB/T 1437—2014 课业簿册

QB/T 2825 柔性版水性油墨

3 基本要求

3.1 设计研发

3.1.1 应配备专业设计软件，根据客户要求开发各类产品形状的能力。

3.1.2 应具备不同温湿度条件下，对不同厚度的书写纸进行胶粘剂配方和隔离配方优化及设计的能力。

3.1.3 应具备对不同规格便利贴的涂胶均匀度和平整度的设计优化能力。

3.2 原材料

- 3.2.1 书写纸应符合 GB/T 12654—2018 中优等品的要求。
- 3.2.2 胶粘剂有害物质限量应符合 GB 21027—2007 中 3.3 表 2 规定的要求。
- 3.2.3 油墨应使用柔性版水性油墨，应符合 QB/T 2825 中规定的要求。

3.3 工艺装备

- 3.3.1 涂胶工序应采用双面涂布速度 120 m/min 及以上，且具有温控、自动加胶功能的自动化涂胶设备。
- 3.3.2 分切工序应采用切割速度 80 m/min 及以上，具有电脑计数功能的自动化数控分切机。
- 3.3.3 印刷工序应采用具有温控、自动调墨和油墨释放量控制的四色印刷机。

3.4 检验检测

- 3.4.1 应具备原料书写纸水份、厚度、定量、定量偏差、紧度等项目的检测设备和检测能力。
- 3.4.2 应具备半成品初粘性的检测设备和检测能力。
- 3.4.3 应具备成品施胶度、张数、套印偏差、初粘性、持粘性、二次粘性、平整度、脱色试验等项目的检测设备和检测能力。

4 技术要求

4.1 外观

- 4.1.1 产品纸面的纤维组织应均匀，纸面应平整，不应有接头、烂页、起皱、破边、硬质块和其他影响使用的缺陷。
- 4.1.2 纸张无明显批次颜色误差，色泽应一致，不应有明显的色差，同批纸色差 ΔE 应不大于 2.0。
- 4.1.3 产品切边应整齐、洁净，不应有裂口和纸粉，无严重刀痕。
- 4.1.4 印刷图案及文字清晰完整、无漏印。
- 4.1.5 涂胶应均匀、细腻，分布良好，胶头无明显开胶，胶位干净。

4.2 规格尺寸及偏差

规格尺寸由供需双方协商决定，允许偏差为 ± 1 mm。

注：仅适用于明示尺寸的产品。

4.3 物理性能

物理性能指标应满足表1的规定。

表1 物理性能指标

指标名称	单位	要求
D65 亮度 ^a	%	70.0~85.0
不透明度	%	≥ 80.0
施胶度	mm	≥ 0.75
平滑度（正反面均）	s	≥ 30

表1 (续)

指标名称	单位	要求
套印偏差	mm	≤0.3
张数	张	百张(含百张)以上缺张≤2张,百张以下不应缺张
初粘性	个	不脱落试样数量≥8
持粘性	个	不脱落试样数量≥5
二次粘性	个	不脱落试样数量≥6
平整度	mm/100张	≤0.2
^a 产品使用彩色纸时不考核 D65 亮度		

4.4 耐热

产品经耐热试验后应符合初粘性和持粘性要求。

4.5 耐寒

产品经耐寒试验后应符合初粘性和持粘性要求。

4.6 脱色程度

印刷部分及彩色便利贴经脱色试验后,不应染有颜色。

4.7 可迁移元素的限量

印刷部分及彩色产品中的可迁移元素最大限量应符合表2的规定。

表2 可迁移元素的最大限量

元素	锑 Sb	砷 As	钡 Ba	镉 Cd	铬 Cr	铅 Pb	汞 Hg	硒 Se
最大限量 (mg/kg)	60	25	250	50	25	90	25	500

5 试验方法

5.1 试样的采取和处理

试样的采取按GB/T 450进行,如产品尺寸不够标准规定的取样尺寸时,按产品实际尺寸进行取样,试样的处理和试验用标准大气条件按GB/T 10739进行。

5.2 外观

5.2.1 在自然光下目测和手触检验。

5.2.2 色差按 GB/T 7975 测定。

5.3 规格尺寸及偏差

规格尺寸及偏差用精度不低于0.5 mm的量具测量。

5.4 物理性能

5.4.1 D65 亮度

按GB/T 7974的规定测试。

5.4.2 不透明度

按GB/T 1543的规定测试。

5.4.3 施胶度

按GB/T 460—2008中墨水划线法测试。

5.4.4 平滑度

按GB/T 456的规定测定。

5.4.5 套印偏差

按GB/T 7705—2008中6.4的规定测试。

5.4.6 张数

采用计数法。

5.4.7 初粘性

取试样有胶处15 mm×18 mm的试样10个，按GB/T 4851—2014中A方法测定，悬挂80 g的重物，悬挂时间10 min后观察是否脱落。

5.4.8 持粘性

取试样有胶处15 mm×18 mm的试样6个，按GB/T 4851—2014中A方法测定，悬挂20 g的重物，悬挂时间8 h后观察是否脱落。

5.4.9 二次粘性

取产品有胶处15 mm×18 mm的试样10个，粘在GB/T 4851—2014中A方法规定的试验钢板上24小时候取下，再按GB/T 4851—2014中A方法测定，悬挂80 g的重物，悬挂时间10 min后观察是否脱落。

5.4.10 平整度

按GB/T 451.3中规定的方法分别测量施胶处和无胶处的整体厚度，并按公式（1）进行计算。

$$P = \frac{S - W}{N} \times 100 \dots \dots \dots (1)$$

式中：

P ——平整度，mm/100 张；

S ——施胶处整体厚度，mm；

W ——无胶处整体厚度，mm；

N ——纸张数量，张。

5.5 耐热

在 (60 ± 2) ℃温控箱内保持4h,取出恢复到室温后分别按5.4.7和5.4.8进行初粘性和持粘性测试。

5.6 耐寒

在 (-10 ± 2) ℃温控箱内保持4h,取出恢复到室温后分别按5.4.7和5.4.8进行初粘性和持粘性测试。

5.7 脱色试验

按QB/T 1437—2014中6.17的规定测试。

5.8 可迁移元素的限量

从产品无胶处取不少于100mg的测试试样,按GB 6675.4规定测试。

6 检验规则

6.1 组批

一个订单的同原料、同工艺为一批。

6.2 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品出厂应逐批进行抽样检验,抽样采用计件法,样本单位为:本。

6.3.2 抽样按GB/T 2828.1的规定进行,采用正常检查一次抽样方案,检验水平为S-3。

6.3.3 出厂检验的项目、要求、试验方法、接收质量限AQL值按表3规定。

表3 出厂检验

检验项目	要求	试验方法	AQL值
外观	4.1	5.2	4.0
规格尺寸及偏差	4.2	5.3	4.0
施胶度	表1	5.4.3	4.0
套印偏差	表1	5.4.5	4.0
张数	表1	5.4.6	4.0
初粘性	表1	5.4.7	—
持粘性	表1	5.4.8	—
平整度	表1	5.4.10	6.5

6.4 型式检验

6.4.1 型式检验条件

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时；
- b) 正式生产后，每年进行一次型式检验；
- c) 正式生产后，材料配方、生产工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- d) 停产 3 个月以上恢复生产时；
- e) 产品质量监督机构提出型式检验要求时。

6.4.2 抽样

从出厂检验合格批中任意抽取满足检测需求数量的产品进行型式检验。

6.4.3 检验项目

本标准要求的全部项目。

6.5 判定规则

所检项目检测结果全部合格的，则判定该批合格；检测结果中有一项检验项目不合格的，则应从原批中抽取双倍样，对不合格项目进行复验，复验全部合格，则该批合格，否则判定该批不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 产品的包装箱上至少应注明下列内容：

- a) 产品的中文名称、生产厂名、厂址；
- b) 生产日期；
- c) 保质期；
- d) 执行标准号；
- e) 包装箱内装产品的数量和型号规格。

7.1.2 外箱标识应符合 GB/T 191 的规定，标识美观、无污渍。

7.2 包装

7.2.1 内装产品采用吸塑包装或塑料袋包装，包装应平整，无大面积褶皱，无翘角，与产品适配良好。

7.2.2 外包装采用纸箱，封箱胶带平整无皱褶，包装带与外箱边缘平行，松紧适当，不松脱。

7.3 运输

7.3.1 产品运输中应使用防雨、防潮、洁净的运输工具。

7.3.2 产品在运输中不应与其他会污染纸品的物品或易燃物品等混放，不得受雨、雪或液体物质的淋袭和机械损伤。

7.4 贮存

7.4.1 产品应存放在干燥、通风、洁净的地方妥善保管，并应采取防潮、防火等措施。

7.4.2 产品不应与其他会污染纸品的物品或易燃物品等混放，不得受雨、雪或液体物质的淋袭和机械损伤。

8 质量承诺

8.1 应设立消费者投诉电话。

8.2 消费者对产品质量有诉求时，应在 24 小时内做出响应，并与 72 小时内提出解决方案。

8.3 消费者自购买日起 6 个月内，在正常使用条件下，若出现产品质量问题，生产厂家应免费更换相应数量的产品或承担相关责任。

