



团 体 标 准

T/ZZB 2597—2021



2021 - 10 - 31 发布

2021 - 11 - 30 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 术语和定义	1
4 基本要求	1
5 技术要求	2
6 试验方法	3
7 检验规则	3
8 标志、包装、运输及贮存	4
9 质量承诺	5



前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

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。

本文件由浙江省品牌建设联合会提出并归口管理。

本文件由浙江省标准化研究院牵头组织制定。

本文件主要起草单位：浙江唐风工艺品有限公司。

本文件参与起草单位：浙江省标准化研究院、苍南智华工艺礼品有限公司、平湖市佳森软木工艺制品厂。

本文件主要起草人：朱振华、万娟秀、张悦、傅万和、杨培志、吴启镐、卢浩。

本文件评审专家组长：钟文翰。

本文件由浙江省标准化研究院负责解释。



平版印刷软木餐垫

1 范围

本文件确定了平版印刷软木餐垫的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存和质量承诺。

本文件适用于以平版印刷纸张、纤维板、软木纸为基材，经胶合、仿型、修边等工艺制的餐垫。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志
- GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）
- GB 6675.4—2014 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移
- GB/T 7705—2008 平版装潢印刷品
- GB/T 10335.1—2017 涂布纸和纸板 涂布美术印刷纸（铜版纸）
- GB/T 11718—2009 中密度纤维板
- GB/T 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB 18583 室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量
- GB/T 19367—2009 人造板的尺寸测定
- HG/T 2727—2010 聚乙酸乙烯酯乳液木材胶粘剂

3 术语和定义

GB/T 7705—2008、GB/T 11718—2009中界定的术语和定义适用于本文件。

4 基本要求

4.1 设计研发

- 4.1.1 应采用计算机辅助设计软件对产品外观效果图优化设计。
- 4.1.2 应具备产品胶黏工艺参数优化设计能力。

4.2 原材料

- 4.2.1 铜版纸应符合 GB/T 10335.1—2017 中表 1 中优等品的要求。
- 4.2.2 纤维板应符合 GB/T 11718—2009 中 4.1 普通型纤维板的规定。
- 4.2.3 软木纸的密度应符合 $(220\sim 270)$ kg/m³，且铅、镉含量应符合 REACH 法规要求。

4.2.4 压板胶的外观、pH 值、黏度、不挥发物、最低成膜温度、压缩剪切强度性能应符合 HG/T 2727—2010 中表 1 的规定，压板胶中有害物质限量应符合 GB 18583 的规定。

4.3 工艺及装备

4.3.1 应具备全自动贴面机、自动仿型机、自动喷漆设备、紫外激光打标机等设备。

4.3.2 应采用胶粘剂粘稠度自动调配工艺。

4.3.3 应采用边角料及废料回收工艺、循环水环保处理工艺，并具备环保通风设备。

4.4 检验检测

4.4.1 应具备电子天平、高低温试验箱、游标塞尺、湿度仪等检测仪器。

4.4.2 应具备外观疵点、规格尺寸偏差、平整度等指标项目的检验检测能力。

5 技术要求

5.1 外观质量

5.1.1 产品表面应无脏污、起包点、刮痕、粘花、脱胶、起皱。

5.1.2 印面图像应清晰、层次清楚，图案应无不清晰、不分中等现象。

5.2 成品规格尺寸偏差

应符合表1规定。

表1 成品规格尺寸偏差

单位：mm

成品规格	尺寸偏差
135×195 及以下	±0.3
135×195 以上	±0.7

5.3 面纸质量

5.3.1 套印误差应符合 GB/T 7705—2008 中表 4 精细产品的规定。

5.3.2 同色密度偏差应符合 GB/T 7705—2008 中表 5 精细产品的规定。

5.3.3 同批同色色差应不高于 2.0 (CIEL*a*b*)。

5.3.4 网点印刷应符合 GB/T 7705—2008 中 5.4 的精细产品的规定。

5.4 平整度

应不大于2 mm。

5.5 表面耐污染

产品经试验后表面无明显变化。

5.6 有害物质限量

5.6.1 甲醛释放量应不大于 1.5 mg/L。

5.6.2 可迁移元素最大限量应符合 GB 6675.4—2014 中 4.1 的规定。

6 试验方法

6.1 外观质量

按GB/T 7705—2008中6.2的规定进行。

6.2 成品规格尺寸偏差

按GB/T 7705—2008中6.3的规定进行。

6.3 面纸质量

6.3.1 套印误差按 GB/T 7705—2008 中 6.4 的规定进行。

6.3.2 同色密度偏差按 GB/T 7705—2008 中 6.5 的规定进行。

6.3.3 同批同色色差按 GB/T 7705—2008 中 6.6 的规定进行。

6.3.4 网点印刷按 GB/T 7705—2008 中 6.9、6.10 的规定进行。

6.4 平整度

按GB/T 19367—2009中8.5的规定进行。

6.5 表面耐污染

按GB/T 17657—2013中4.40的规定进行，检验污染物选取GB/T 17657—2013表5中咖啡、奶类、酒醋、可乐饮料。

6.6 有害物质限量

6.6.1 甲醛释放量按 GB/T 17657—2013 中 4.59 的规定进行。

6.6.2 可迁移元素最大限量按 GB 6675.4 中规定的试验方法进行。

7 检验规则

7.1 检验类别

餐垫的检验分出厂检验和型式检验，检验项目见表2。

表2 检验项目

序号	试验项目	条款项	试验方法	出厂检验	型式检验
1	外观质量	5.1	6.1	●	●
2	成品规格尺寸偏差	5.2	6.2	●	●
3	套印误差	5.3.1	6.3.1	—	●
4	同色密度偏差	5.3.2	6.3.2	—	●
5	同批同色色差	5.3.3	6.3.3	—	●
6	网点印刷	5.3.4	6.3.4	—	●
7	平整度	5.4	6.4	●	●

表2 (续)

序号	试验项目	条款项	试验方法	出厂检验	型式检验
8	表面耐污染	5.5	6.5	—	●
9	有害物质限量	5.6	6.6	—	●

注：“●”表示应检验的项目；“—”表示不检验的项目。

7.2 组批

同一原料、同一配方、同一工艺条件连续生产的产品为一批。当同一检验批数量大于50 000件，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

7.3 出厂检验

7.3.1 出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

7.3.2 出厂检验按 GB/T 2829 中的一次抽样进行，每批最低样本数一般为 6 件。

7.3.3 出厂检验应按表 2 检验项目逐项进行，当全部出厂检验项目均符合本文件规定时，则判定出厂检验合格，若任何一项检验项目不符合规定时，即判定出厂检验不合格。

7.4 型式检验

7.4.1 在正常情况下，型式检验项目至少每 12 个月进行一次。有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- 新产品试生产的定型鉴定时；
- 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- 长期停产，恢复生产时；
- 客户对指标有异议，要求进行型式检验时。

7.4.2 样品为出厂检验合格的批次中随机抽取，型式检验采用 GB/T 2829 中的一次抽样进行，判别水平为 I，样品数量为 5 件。

7.4.3 型式检验的项目全部合格，则判定为型式检验合格。任一项检验结果不合格，则判定为型式检验不合格。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

外包装箱上应有产品名称、企业名称、企业地址、执行标准、数量、重量、出厂日期、批号，外包装箱标志应符合 GB/T 191 的规定，国外客户按客户要求包装。

8.2 包装

采用瓦楞纸箱包装，外包装箱应牢固。

8.3 运输

运输时应轻装轻放，不得扔、砸、踏，应防曝晒、防雨淋、防腐蚀气体、防液体。

8.4 贮存

存放时不宜倒置、侧放、重压，堆放应整齐。贮存环境应通风防潮、防尘防晒、防油、防霉变、防腐蚀气体、防液体。贮存期一般为自生产之日起不超过12个月。

9 质量承诺

9.1 在规定运输、贮存条件 12 个月内，若出现产品本身质量问题，免费更换相应数量产品。

9.2 如用户有诉求，应在 12 小时内做出响应，48 小时内提出问题解决方案。

