**ICS**

**E**

**团 体 标 准**

 T/NAIA —2020

**餐饮用定制包装纸巾纸**

Customized paper for catering

**（征求意见稿）**

2020-XX-XX发布 2020-XX-XX实施

**宁夏化学分析测试协会 发 布**

目  次

[前言 II](#_Toc528322862)

[1　范围 1](#_Toc528322863)

[2　规范性引用文件 1](#_Toc528322864)

[3　分类 1](#_Toc528322865)

[4　要求 1](#_Toc528322866)

[5　试验方法 3](#_Toc528322867)

[6　检验规则 5](#_Toc528322868)

[7　标志、包装 6](#_Toc528322869)

[8　运输和贮存 6](#_Toc528322870)

前  言

本标准按照GB/T 1.1-2020 《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》规定编

写。

请注意本标准的某些内容可能涉及专利，本标准的起草和发布机构不承担相关责任。

本标准起草单位：宁夏计量质量检验检测研究院

本标准由宁夏化学分析测试协会提出并归口。

本标准起草单位：宁夏计量质量检验检测研究院、银川市市场监督管理局、宁夏化学分析测试协会。

本标准主要起草人：章伟、王慧利、刘静、张孝亮、刘策、张静旖、刘畅、马钰、王海瑞、刘晶晶、姚博伟、葛妍、安立娜、简敏捷

本标准于2020年 月 日首次发布。

餐饮用定制包装纸巾纸

1. 范围

本标准规定了餐饮用定制包装纸巾纸的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存

本标准适用于各餐饮场所及餐饮环节供消费者使用用的各种定制包装的纸面巾、纸餐巾、纸手帕等，不适用于湿巾、擦手纸、厨房纸巾。

1. 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，仅所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 450纸和纸板试样的采取及试样纵横向、正反面的测定

GB/T 4511纸和纸板尺寸及偏斜度的测定

GB/T 461．1纸和纸板毛细吸液高度的测定（克列姆法）

GB/T 462纸、纸板和纸浆分析试样水分的测定

GB/T 465.2纸和纸板浸水后抗张强度的测定

GB/T 742造纸原料、纸浆、纸和纸板灰分的测定

GB/T 1541纸和纸板尘埃度的测定法

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 7974纸、纸板和纸浆亮度（白度）测定漫射／亚直法

GB/T 8942纸柔软度的测定

GB/T 10739纸、纸板和纸遂试样处理和试验的标准大气条件

GB/T 12914－2008纸和纸板抗张强度的测定

GB 15979一次性使用卫生用品卫生标准

GB/T 24328．5卫生纸及其制品第5部分：定量的测定

GB/T 2741－2001纸和纸板可迁移性荧光增白剂的测定

JF1070－2005定量包装商品净含量计量检验规则

GB/T 20808-2011 纸巾纸（含湿巾）

QB/T 4509-2013 本色生活用纸

1. 分类
	1. 餐饮用定制包装纸巾纸一般为纸面巾、纸餐巾、纸手帕等。
	2. 按原料分为非本色纸、本色纸
	3. 按成品层数为单层、双层或多层
2. 要求
	1. 非本色纸巾纸技术指标应符合表1或合同规定，本色纸巾纸技术指标应符合表2或合同规定

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 指标名称 | 单位 | 要求 |
| 合格品 |
| 定量 | g/m2 | 10.0±1.0 12.0±1.0 14.0±1.016.0±1.0 18.0±1.0 20.0±1.023.0±2.0 27.0±2.0 31.0±2.0 |
| 亮度（白度）a ≤ | % | 90.0 |
| 可迁移性荧光增白剂 | — | 无 |
| 灰分 ≥ | 木纤维 | % | 1.0 |
| 含非木纤维 | 4.0 |
| 横向吸液高度 ≥ | 单层 | mm/100s | 15 |
| 双层或多层 | 30 |
| 横向抗张指数 ≥ | N.m/g | 1.50 |
| 纵向湿抗张强度 ≥ | N/m | 10.0 |
| 柔软度b纵横向平均 ≤ | 单层 | mN | 160 |
| 双层或多层 | 220 |
| 洞眼 | 总数 ≤ | 个/m2 | 40 |
| 2mm～5mm | 40 |
| ＞5mm，≤8mm | 2 |
| ＞8mm | 不应有 |
| 尘埃度 | 总数 ≤ | 个/m2 | 50 |
| 0.2mm2～1.0 mm2 | 50 |
| ＞1.0 mm2，≤2.0 mm2 | 4 |
| ＞2.0 mm2 | 不应有 |
| 交货水分 ≤ | % | 9.0 |
| a印花、彩色和本色纸巾纸不核亮度（白度）。b纸餐巾不考核柔状度。 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 指标名称 | 单位 | 规定 |
|  合格品 |
| 定量 | g/m2 | 10.0±1.0 12.0±1.0 14.0±1.0 16.0±1.0 18.0±1.0 20.0±1.0 23.0±2.0 27.0±2.0 |
| 亮度（白度）≤ | % | 55.0 |
| 可迁移性荧光增白剂 | — | 无 |
| 灰分 ≤ | % | 6.0 |
| 横向吸液高度 ≥ | 单层 | mm/100s | 15 |
| 双层或多层 | 30 |
| 横向抗张指数 ≥ | N.m/g | 1.50 |
| 纵向湿抗张强度 ≥ | N/m | 10.0 |
| 柔软度b ≤ | 纵横向平均/成品层 | mN | 220 |
| 洞眼 | 总数 ≤ | 个/m2 | 20 |
| 2mm～5mm | 20 |
| ＞5mm，≤8mm | 2 |
| ＞8mm | 不应有 |
| 尘埃度 | 总数 ≤ | 个/m2 | 50 |
| 0.2mm2～1.0 mm2 | 50 |
| ＞1.0 mm2，≤2.0 mm2 | 4 |
| ＞2.0 mm2 | 不应有 |
| 交货水分 ≤ | % | 9.0 |

* 1. 餐饮用定制包装纸巾纸内装量应符合JF1070－2005中表3计数定量包装商品标注净含量的规定。当内装量Qn小于等于50时，不允许出现短缺量；当Qn大于50时，短缺量应小于Qn×1％，结果取整数，如果出现小数，就将该小数进位到下一紧邻的整数。
	2. 餐饮用定制包装纸巾纸一般为平板或平切折叠。其规格应符合合同规定，规格尺寸偏差应不超过标称值士5mm，偏斜度应不超过3mm，或符合合同规定。
	3. 餐饮用定制包装纸巾纸可压花，印花，也可是各种颜色，但不应使用有害染料。
	4. 餐饮用定制包装纸巾纸应洁净，装纹应均匀细腻。不应有明显的死福、残块、破损、沙子、硬质块、生浆团等纸病。
	5. 餐饮用定制包装纸巾纸不应有连张现象，彩色纸巾纸浸水后不应有脱色现象。
	6. 餐饮用定制包装纸巾纸不得使用有毒有害原料。应使用木材、草关、竹子等原生纤维原料，不得使用任何回收纸、纸张印剧品、纸品及其他回收纤雄状物质作原料，不得使用脱墨剂。
	7. 餐饮用定制包装纸巾纸卫生指标应符合GB15979的规定。
1. 试验方法
	1. 试样的采取和处理

试样的果取按GB／T450进行，试样的处理和试验的标准大气条件按GB／T10739进行

* 1. 定量

定量按GB／T24328**.**5测定，以单层表示结果

* 1. 亮度（白度）

亮度（白度）按GB／T7974测定

* 1. 可迁移性荧光增白剂

将试样置于紫外灯下，在波长254nm和365nm的紫外光下检测是否有荧光现象。若试样在紫外灯下无荧光现象，则判定无可迁移性荧光增白剂，若试样有荧光现象，则按GB／T27741－2011中第5章进行可迁移性荧光增白剂测定。

* 1. 灰分

灰分按GB／T742测定，灼烧温度为575℃

* 1. 横向吸液高度

横向吸液高度按GB／T461.1测定，测定时间为100s，按成品层数测定。

* 1. 横向抗张指数

横向抗张指数按GB／T12914－2008中恒速拉伸法测定。试样宽度为15mm，夹距为100mm，单

层、双层或多层试样按成品层数测定，然后换算成单层测定值。

* 1. 纵向湿抗张强

纵向湿抗张强度按GB／T12914－2008中恒速拉仲法和GB／T465.2测定．试样宽度为15mm，夹距为100mm，按成品层数测定，测定前应先进行预处理，将试样放在（105土2）℃烘箱中烘15min

取出后在GB／T10739规定的大气条件下平衡至少1h再进行涸定。定时将试样夹于卧式拉力机上，使试样保持伸直但不受力。用胶头滴管向试样中心位置连续滴加两滴水（约0．1mL），胶头滴管的出水口与试样垂直距离约1cm，滴水的同时开始计时，5s后用三层102型－中速定性滤纸（单层试样应使用四层定性纸）轻触试样下方35～4s，以吸除试样表面多余水分，定性滤纸不可重复使用。吸干后立即启动拉力机，整个操作（滴水至拉伸试验结東）宜在358（其中拉伸时间应不少于5s）内完成。取10个有效测定值，计算其平均值，结果以单层测定值表示。

* 1. 柔软度

柔软度按GB／T8942测定，狭缝宽5mm，试样裁切成100m×100mm，如果试样尺寸未达到100mm，应换算成100mm报出结果，纸巾纸应按成品层进行测定，无论是压花或未压花的试样，都应揭开分层后再重登进行测定，同一样品纵横向各测定至少6个试样，以纵横向平均值报出测定结果，对于压花或折叠的样品，切样及测定时应尽量避开压花或已折叠部位，但如果保证试样尺寸和避开压花或折痕两者存在冲突时，应优先考虑保证试样尺寸

注1；如梨试样尺寸未达别100mm，则柔敦度换算方法如下：

纵向柔软度＝实测织向柔软度×100mm／试样横向尺寸

横向来＝实测横向柔软度×100mm／试样纵向尺寸

注2：纵向柔软度定时试样的纵向与狭造的方向垂直，横向柔软度测定时试样的纵向与独缝的方向平行。

* 1. 洞眼

用双手拿住单层试样的两角迎光观测，数取规定范围内的洞眼个数，双层或多层试样每层均测。每

个试样的测定面积应不少于0.5m2，然后换算成每平方米的洞眼数。如果出现大于5mm的洞眼，测定面积应不小于1m2

* 1. 尘埃度

尘埃度按GB／T1541测定，双层或多层只测上下表面层朝外的一面，每个样品测试面积不应少于0.5m2，纤维性杂质不作为尘埃计数。

* 1. 交货水分

交货水分按GB／T462测定

* 1. 内装量

以计数标注的净含量的产品，按JJF1070－2005附录G中G.4进行测定。测定时应去除外包装目测计数。

以质量标注的净含量的产品，按JJF1070－2005附录C中C.1进行测定。测定时应去除外包装目测计数。

* 1. 尺寸及偏斜度

尺寸及偏斜度按GB／T451.1

* 1. 外观质量

外观质量采用目测。

* 1. 卫生指标

卫生指标按GB15979测定。

1. 检验规则
	1. 定制纸巾纸生产厂应保证所生产的产品符合本标准或合同规定，相同原料、相同工艺、相同规格的同类产品一次交货数量为一批，每批产品应附产品合格证。
	2. 卫生指标不合格，则判定该批是不可接收的
	3. 计数抽群检验程序按GB／T2828.1规定进行。样本单位为盒（包。接收质量限（AQL）：可迁移性荧光增白剂、灰分、横向吸液高度、横向抗张指数、纵向湿抗张强度、柔软度AQL＝4.0，定量、亮度（白度）、洞眼、尘埃度、交货水分、内装量、尺寸及偏斜度、外观质量AQL＝6.5。抽样方案采用正常检验二次抽样方案，检查水平为特殊检查水平S—3，见表3

|  |  |
| --- | --- |
| 批量/盒（包） | 正常检二次抽样方案特殊检查水平S-3 |
| 样本量 | AQL=4. 0Ac Re | AQL=6. 5Ac Re |
| 2～50 | 2 | * —
 | 0 1 |
| 3 | 0 1 | * —
 |
| 51～150 | 3 | 0 1 | — — |
| 55(10) | — —— — | 1. 2
2. 2
 |
| 151～500 | 55(10) | — —— — | 1. 2

1 2 |
| 88(16) | 0 21 2 | — —— — |
| 501～3200 | 88(16) | 0 21 2 | 0 33 4 |
| 3201～35000 | 1313(26) | 0 33 4 | 1 34 5 |

* 1. 可接收性的确定：第一次检验的样品数量应等于该方案给出的第一样本量。如果第一样本中发现的不合格品数小于或等于第一接收数，应认为该批是可接收的；如果第一样本中发现的不合格品数大于或等于第一拒收数，应认为该批是不可接收的。如果第一样本中发现的不合格品数介于第一接收数与第一拒收数之间，应检验由方案给出样本量的第二样本并累计在第一样本和第二样本中发现的不合格品数，如果不合格品界计数小于或等于第二接收数，则判定批是可接收的；如果不合格品黑计数大于或等于第二拒收数，则判定该批是不可接收的。
	2. 需方若对产品质量持有异议，应在到货后三个月内通知供方共同复验，或委托共同商定的检验机构进行复验。复验结果若不符合本标准或合同的规定，则判为该批不可接收，由供方负责处理1若符合本标准或合同的规定，则判为该批可接收，由需方负责处理。
1. 标志、包装
	1. 产品销售包装标识

产品标识至少应包括以下内容

——产品名称；

——产品执行标准编号；

——产品主要原料；

——生产日期（或编号）和保质期，或生产批号和限用日期；

——净含量（质量或计数）；

——生产企业（或产品任单位）名称、详细地址等。

* 1. 产品运输包装标识

运输包装标识应至少包括以下内容：

——产品名称；

——生产企业（或产品责任单位）名称、地址等

——产品数量；

——包装储运图形标志

* 1. 包装
		1. 餐饮用定制包装纸巾纸包装应防尘、防潮和防霉等
		2. 直接与产品接触的包装材料应无毒、无害、清洁，产品包装应完好，包装材料应具有足够的密封性和固性，以达到保证产品在正常的运输与贮存条件下不受污染的目的。
1. 运输和贮存
	1. 运时应采用洁净的运输工具，防止成品污染。
	2. 应存放于干燥、通风、洁净的地方要普保管，防止雨、雪及潮湿侵入产品，影响质量。
	3. 搬运时应注意包装完整，不应从高处抛下，以防损坏外包装。
	4. 凡出厂的产品因运输、保管不要造成产品损坏或变质的，应由责任方负责。损坏或变质的产品不应出售。