

T/LBIA

庆元竹木公筷团体标准

T/LBIA 001—2020

庆元竹木公筷

Qingyuan bamboo and wooden serving chopsticks

2020 - 03 - 31 发布

丽水市竹产业协会

2020 - 04 - 01 实施

庆元县竹产业行业协会 发布

前 言

竹木公筷目前尚无国家标准和行业标准，为规范产品质量，根据《标准化法》等有关法律、法规的规定，特提出制定本标准，作为庆元县竹木筷行业组织生产和贸易的检验依据。

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由丽水市竹产业协会、庆元县竹产业行业协会提出并归口。

本标准起草单位：丽水市竹产业协会、庆元县竹产业行业协会、庆元县屏都新区商会、庆元县电子商务协会、庆元县餐饮协会、浙江九川竹木股份有限公司、浙江双枪竹木有限公司、浙江天竹工贸有限公司、浙江艾米家居用品有限公司、浙江三禾科技股份有限公司、浙江百山祖工贸有限公司、浙江庆元竹智家居有限公司、浙江乐福华竹木有限公司、庆元县佳龙竹木制品厂、浙江青竹坊家居用品有限公司。

本标准主要起草人：

周松珍、练素香、黄环武、吴家锡、杨军、吴蓉、周一帆、周宜聪、吴聪连、张金洪、吴积银、吴美娜、何华雯、吴小龙、吴文武。

庆元竹木公筷

1 范围

本标准规定了庆元竹木公筷的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则、标识、包装、运输、贮存。

本标准适用于以竹材、木材为主要原料加工而成的，专用于餐桌上夹菜时使用的筷子。

本标准适用于庆元县企业按照本标准规定组织生产的竹木公筷。

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 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求

GB 4806.10 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层

GB 9685 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准

GB 31604.2 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 高锰酸钾消耗量的测定

GB 31604.8 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 总迁移量的测定

GB 31604.24 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 镉迁移量的测定

GB 31604.32 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 木质材料中二氧化硫的测定

GB 31604.34 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 铅的测定和迁移量的测定

GB 31604.38 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 砷的测定和迁移量的测定

GB 31604.48 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 甲醛迁移量的测定

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 1931 木材含水率测定方法

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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 庆元竹木公筷

庆元企业组织生产以竹材或木材为主要原料，经镂铣、雕刻、涂饰、热转印等相关加工工艺制成的专用于餐桌上夹菜时使用的筷子。

3.2 大端面

连面体最宽处的横断面。

3.3 小端面直径

分面体最窄处横断面的直径。

4 产品的分类

按材质可分为竹筷、木筷。

5 原料要求

5.1

竹材应采用三年以上竹龄的天然毛竹；木材应质地坚硬，无虫蛀、腐朽、霉变，并使用来源合法、天然商品木材或人工培育木材。

5.2

生产中使用的原料应符合GB 4806.1要求。

5.3

生产中使用的涂料应符合GB 4806.10要求。

6 技术要求

6.1

筷子的规格尺寸及允差范围应符合表1的规定。

表 1 规格尺寸及允差范围

单位：mm

项 目	尺 寸	允 差 范 围
长度	300	±2
大端面	竹筷：7.5×7.5 木筷：8.0×8.0	各±0.3 各±0.3
小端面直径	竹筷：4.0 木筷：4.5	±0.2 ±0.2

6.2 外观质量

应符合表2的规定。

表 2 外观质量

项目	基 本 要 求
颜色、色泽	产品的颜色、色泽应当一致或相近
粗糙度、平整度	表面目视或手感整洁光滑，无毛刺，无开裂、刀痕，粗细均匀，不得出现对使用和美观有明显影响的弯曲
虫眼、黑斑、霉变、裂丝、腐朽	不允许
油漆气泡、流挂	无明显气泡和流挂现象

6.3 理化指标

6.3.1 含水率

含水率应不大于15%。

6.3.2 迁移物指标

迁移物指标见表3。

表 3 迁移物指标

项目	指标
总迁移量/ (mg/dm ²) ^a	≤10
高锰酸钾消耗量/ (mg/kg) ^a	≤10
甲醛/ (mg/kg) ^a	≤15
二氧化硫/ (mg/kg) ^b	≤15
铅 (Pb) / (mg/kg)	≤0.05
镉 (Cd) / (mg/kg)	≤0.02
砷 (As) / (mg/kg)	≤0.04
a适用于表面涂覆涂料或涂层的竹木筷	
b二氧化硫含量：仅对于坯料经漂白处理的竹木筷。	

7 试验方法

7.1 规格尺寸检验

7.1.1 量具

A、游标卡尺，150mm，精度0.05mm以上。

B、钢直尺:300mm

7.1.2 检验方法

长度用钢直尺沿筷子轴线测量,大端面及小端面用游标卡尺测量。

7.2 外观质量

在光线充足的环境下，以目测、手摸对被检验筷子进行检验，应符合表2之规定。

7.3 理化指标

7.3.1 含水率

按GB/T 1931规定的方法进行测定。

7.3.2 迁移物指标

7.3.2.1 总迁移量

按GB 31604.8规定的方法进行测定。

7.3.2.2 高锰酸钾消耗量

按GB 31604.2规定的方法进行测定。

7.3.2.3 甲醛

按GB 31604.48规定的方法进行测定。

7.3.2.4 二氧化硫含量

按GB 31604.32规定的方法进行测定。

7.3.2.5 铅迁移量

按GB 31604.34规定的方法进行测定。

7.3.2.6 镉迁移量

按GB 31604.24规定的方法进行测定。

7.3.2.7 砷迁移量

按GB 31604.38规定的方法进行测定。

8 检验规则

8.1 检验分出厂检验和型式检验

8.1.1 出厂检验

每批产品出厂前，须由企业质量检验部门按本标准规定进行检验，检验合格后方可出厂销售。
出厂检验项目包括：规格尺寸、外观质量。

8.1.2 型式检验

型式检验项目包括本标准要求中的全部项目。正常生产每6个月进行一次型式检验。有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

- a) 新产品定型鉴定时；
- b) 原材料、设备或工艺有较大改变,可能影响产品质量时；
- c) 产品停产六个月以上，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差别时；
- e) 国家质量监督机构提出检验要求时。

8.2 组批

同一班次、同一条生产线、同一批投料生产的同规格产品为一批。

8.3 抽样、判定规则

8.3.1

尺寸和外观抽样方法及判定规则应随机抽样并采用二次取样方案，取样数量见表 4。

表 4 规格尺寸与外观质量检测取样表

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	合格判定数 (Ac)	不合格判定数 (Rc)
51—90	第一	3	3	0	2
	第二	3	6	1	2
91—150	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
151—280	第一	8	8	0	2
	第二	8	16	1	2

281—500	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
501—1200	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
1201—3200	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7
3201—10000	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10

8.3.2

含水率测定，从外观和尺寸所抽取的样品检验完成后，通过缩分法用于含水率的检测。

8.4 判定规则

8.4.1 尺寸偏差和外观质量

若尺寸偏差和外观质量均符合技术要求的规定，则判定该试件合格，若有一项不符合规定，则判定该试件不合格。

按表 4 的规定，第一检查批的样本中，若不合格试件数不超过 A_c ，则判该批产品尺寸偏差和外观质量合格，如不合格试件数大于等于 R_c ，则判该批产品尺寸偏差和外观质量不合格。

若样本中不合格试件数大于 A_c ，小于 R_c ，则抽取第二次样本，进行检验。如检验结果中，两次样本的不合格总数不超过 R_c ，则判该批产品尺寸偏差和外观质量合格，若大于 R_c ，则判该批产品尺寸偏差和外观质量不合格。

8.4.2 含水率检验

含水率检验结果符合规定，判该产品为合格，否则判定该批产品不合格。

8.4.3 综合判定

检验结果都为合格时，判该批产品为合格，否则判定该批产品不合格。

9 标识、包装、运输、贮存

9.1 标识

每根筷子上应标注“庆元公筷”标识。
标识应符合 GB 4806.1 的规定。

9.2 包装、运输、贮存

包装、运输、贮存应符合 GB/T 191 的规定。