



中华人民共和国国家标准

GB/T 5605—2002
代替 GB/T 5605—1996

烟草和烟草制品 醋酸纤维滤棒

Tobacco and tobacco products—Acetate fiber filter rod

2002-08-12 发布

2003-02-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准对 GB/T 5605—1996《烟草和烟草制品 醋酸纤维滤棒》的部分章节有如下改动：

- 修改了圆度定义,取消了“单样”定义,增加了部分定义;
- 缩小压降的允差值,并规定压降值精确至 10 Pa;
- 硬度由“89%”改为“按设计要求”;
- 水分由“ $\leq 7\%$ ”改为“ $\leq 8.0\%$ ”;
- 圆度由“ $\leq 0.25\text{ mm}$ ”改为“ $\leq 0.35\text{ mm}$ ”;
- 外观从“滤棒物理指标”中单列;
- 取消了 GB 2828—1987《逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)》的抽样方法。抽样分为交收检验和型式检验两种,并规定了具体方法;
- 试验方法采用了最新制定的行业标准,增加了爆口和内粘接线的测试方法;
- 增加了滤棒判定规则的否决项。

本标准代替 GB/T 5605—1996《烟草和烟草制品 醋酸纤维滤棒》。

本标准由国家烟草专卖局提出。

本标准由全国烟草标准化技术委员会(TC 144)归口。

本标准起草单位:国家烟草专卖局科教司、中国烟草物资公司、国家烟草质量监督检验中心、湖北省烟草质检站、南通烟滤嘴实验厂、山东将军集团济南卷烟厂。

本标准主要起草人:于明芳、邢军、沈云龙、李青诚、冯晓民、盛培秀、刘继业。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 5605—1988;
- GB/T 5605—1996。

烟草和烟草制品 醋酸纤维滤棒

1 范围

本标准规定了醋酸纤维滤棒的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于醋酸纤维滤棒(以下简称滤棒)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 8170 数值修约规则

GB/T 16447 烟草和烟草制品 调节和测试的大气环境(idt ISO 3402)

YC/T 37.1 滤棒物理性能的测定 第1部分:长度 光电法

YC/T 37.2 滤棒物理性能的测定 第2部分:圆周 激光法

YC/T 37.3 滤棒物理性能的测定 第3部分:吸阻

YC/T 37.4 滤棒物理性能的测定 第4部分:硬度

YC/T 37.5 滤棒物理性能的测定 第5部分:水分

YC/T 37.6 滤棒物理性能的测定 第6部分:圆度

YC/T 37.7—1996 滤棒物理性能的测定 第7部分:外观

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

圆度 roundness

滤棒最大直径和最小直径之差。

3.2

硬度 hardness

滤棒体侧抗压机械性,以压陷后滤棒直径与压陷前滤棒直径的百分比表示。

3.3

压降 pressure drop

恒定气流通过圆柱面被密封的滤棒出口端和进口端之间的静压差。

3.4

缩头 recessed ends

滤棒端面丝束低于外裹的成型纸。

3.5

爆口 open seam

滤棒搭口爆开的裂口。

3.6

不洁 uncleanness

滤棒表面的不洁净的痕迹。

3.7

胶孔 worm hole

因过量施加增塑剂造成丝束熔融而形成的孔洞。

3.8

异味 peculiar spell

滤棒中混杂了醋酸纤维丝束固有气味之外的气味。

3.9

内粘接线 inner glue-line

丝束棒与成型纸之间施加的胶粘线。

3.10

实验室样品 laboratory sample

为送往实验室供检验或试验而制备的样品。

3.11

试样 test sample

由实验室样品制得的样品,并从它取得试料。

3.12

试料 test portion

用以进行检验或观测所取的一定量的试样。

4 要求

4.1 滤棒应无毒,符合我国食品卫生标准的规定。

4.2 滤棒的各项技术指标应符合表1规定。

表1 滤棒技术指标要求

项 目	单 位	指标要求	允 差
长 度	mm	按设计要求	±0.5
圆 周	mm	按设计要求	±0.20
压 降	Pa	按设计要求(以10 Pa为最小单位)	±294
硬 度	%	按设计要求	±3.0
水 分	%	≤8.0	—
圆 度	mm	≤0.35	—

4.3 外观

4.3.1 滤棒应无异味、无霉变。

4.3.2 滤棒端面的切口应平齐,不应有毛茬、胶孔,不应有面积大于横截面三分之一、深度大于0.5 mm的缩头。

4.3.3 滤棒表面应洁净。不应有长度大于2 mm的不洁点(油渍、黄斑、污点),或长度虽不大于2 mm,但不应多于三点。

4.3.4 滤棒表面应光滑,不应有破损、皱折。

4.3.5 滤棒搭口应匀贴牢固整齐,不应翘边,不应有拱高大于1 mm的轴向弯曲。

4.3.6 爆口:滤棒经 90°扭转,搭口一次爆开长度不应大于支长的六分之一。

4.3.7 内粘接线:滤棒的丝束棒与成型纸之间应有内粘接线。

4.4 有特殊要求的滤棒按供需双方合同规定。

5 试验方法

从实验室样品中制备试样。除水分外,测试前试样应在 GB/T 16447 规定的条件下进行调节和测试。

5.1 长度

从试样中随机抽取 30 支作为试料,按 YC/T 37.1 的规定逐支进行试验。

5.2 圆周

从试样中随机抽取 30 支作为试料,按 YC/T 37.2 的规定逐支进行试验。

5.3 压降

从试样中随机抽取 30 支作为试料,按 YC/T 37.3 的规定逐支进行试验。

5.4 硬度

从试样中随机抽取 30 支作为试料,按 YC/T 37.4 的规定逐支进行试验。

5.5 水分

从试样中随机抽取 20 支作为试料,按 YC/T 37.5 的规定进行试验。

5.6 圆度

从试样中随机抽取 30 支作为试料,按 YC/T 37.6 的规定逐支进行试验。

5.7 外观

5.7.1 从试样中随机抽取 100 支作为试料,按 YC/T 37.7 的规定逐支进行试验。

5.7.2 爆口:从试样中随机抽取五支作为试料,按 YC/T 37.7 中 5.8 的规定逐支进行试验。

5.7.3 内粘接线:从试样中随机抽取五支作为试料,用刀片沿搭口逐支剖开,目测丝束棒与成型纸之间是否有内粘接线。

5.8 在抽样过程中,检验滤棒有无异味或霉变。

6 检验规则

6.1 交收检验

以一次交货的同一名称、同一规格、同一类型的滤棒为一批。一批数量在 200 箱以下时,从不同的部位抽取五箱;200 箱~500 箱时,从不同的部位抽取 10 箱;500 箱以上时,从不同的部位抽取 15 箱。然后分别从每箱中抽取一盒;一批少于五箱时,则逐箱随机抽取 1 盒~2 盒,共五盒。根据所取盒数不同分别从每盒中多点随机抽取 125、60、40、125 支左右的滤棒作为实验室样品,所取样品总数不少于 600 支。

6.2 型式检验

以同一名称、同一规格、同一类型的滤棒为一批。从每批产品的不同部位抽取五箱,每箱随机抽取一盒,共五盒。然后从每盒中随机抽取 125 支左右的滤棒作为实验室样品,所取样品总数不少于 600 支。

6.3 项目判定规则

6.3.1 圆周、压降、硬度、长度、圆度和水分的试验结果应按 4.2 技术要求中的有效位数进行修约后判定。修约方法按 GB/T 8170。

6.3.2 单项判定

6.3.2.1 长度

若试验结果中不符合技术要求的支数大于三支,则该批滤棒的长度为不合格。

6.3.2.2 圆周

若试验结果中不符合技术要求的支数大于三支,则该批滤棒的圆周为不合格。

6.3.2.3 压降

若试验结果中不符合技术要求的支数大于三支,则该批滤棒的压降为不合格。

6.3.2.4 硬度

若试验结果中不符合技术要求的支数大于三支,则该批滤棒的硬度为不合格。

6.3.2.5 圆度

若试验结果中不符合技术要求的支数大于三支,则该批滤棒的圆度为不合格。

6.3.2.6 水分

若试验结果不符合技术要求,则该批滤棒的水分为不合格。

6.3.2.7 外观

若出现下列情况之一,则判定该批滤棒的外观为不合格:

- 累计不符合技术要求的支数大于10支;
- 出现爆口;
- 有两支或两支以上滤棒无内粘接线。

6.3.3 批次判定规则

若出现下列情况之一,则判定该批滤棒为不合格品:

- 圆周不合格;
- 压降不合格;
- 硬度不合格;
- 滤棒有异味或发生霉变;
- 爆口支数多于两支;
- 缩头支数多于10支;
- 滤棒水分 $\geq 10.0\%$;
- 外观不合格支数多于30支;
- 长度、圆度、水分、外观有两项或两项以上不合格。

6.4 复验规则

在交收检验进行单项判定时,如长度、圆周、压降、硬度、圆度五个项目中出现一项或一项以上不合格,应从该批产品中加倍抽样对不合格项目进行复验。若第一次复验结果不符合6.3.2的规定,则该批滤棒的复验项目为不合格;若第一次复验结果符合6.3.2的规定,则需进行第二次复验。若第二次复验结果符合6.3.2的规定,则该批滤棒的复验项目为合格;否则,该批滤棒的复验项目为不合格。交收检验的批质量判定以复验结果为准。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 包装

7.1.1 箱装包装应完整,封口应粘贴牢固。

7.1.2 每箱应附有产品合格证,产品应用一定强度的材料包装,箱内小盒外层需用无毒的塑料薄膜包装。

7.1.3 盒内滤棒应排列整齐,应符合标称数量,允差 $\pm 1\%$ 。

7.2 标志

7.2.1 包装箱上应标明产品名称、商标、规格(圆周 mm $\times$ 长度 mm)、生产日期、生产许可证号,生产企业名称、地址、箱体积尺寸、毛重和安全标志等。

7.2.2 包装体上的图形、文字应符合商标法规定,其中汉字应符合国家规范的文字要求;所使用的数字应采用阿拉伯数字。

7.3 运输

7.3.1 运输工具应干净、清洁、无异味。运输途中应防雨、防潮、防挤压,不应与潮湿或有异味的物品同运、混装。

7.3.2 装卸时应轻拿轻放,不应损坏滤棒包装箱。装车捆箱时应有防护措施。

7.4 贮存

7.4.1 贮存滤棒时,应放在通风良好的场所,室内应有适当环境条件确保滤棒质量。堆放层数不应高于五层,以防过度受潮、受压。

7.4.2 不应与有异味物品、易燃品及化学物品同贮一处。

7.4.3 贮存期一般不应超过六个月。
