

前 言

本标准是对 GB 15270—1994《聚丙烯丝束滤棒》的修订,在技术内容上做了如下改动:

- 增加了前言,将原标准中的主题内容与适用范围、术语分别改为范围和定义;
- 试验方法采用了已发布的行业标准,并对圆度、硬度等物理指标的检验方法进行了修改;
- 增加了对聚丙烯滤棒质量进行批不合格判定的技术要求;
- 在定义中增加了部分条款;
- 调整了技术要求的指标和标准值以及允差;
- 取消了重量、其他等二项指标;
- 搭口并入外观中进行考核;
- 长度、圆周、吸阻、硬度技术指标要求由给定标准范围改为“按设计值”,并对硬度的设计值给出了选择范围,对吸阻的允差也进行了调整;
- 对圆度的技术要求进行了调整;
- 含水率指标改为水分,对技术要求进行了调整;
- 外观作出了具体的量化要求;
- 本标准与 YC/T 37.1~37.7—1996《滤棒物理性能的测定》配合使用;
- 增加了对产品包装及标志的要求;
- 增加了储存环境要求和储存期。

本标准自实施之日起,同时代替 GB 15270—1994。

本标准由国家烟草专卖局提出。

本标准由全国烟草标准化委员会卷烟分技术委员会归口。

本标准起草单位:中国烟草物资公司、国家烟草专卖局科教司、湖北省烟草产品质量监督检验站。

本标准主要起草人:李青诚、于明芳、宋继炯、沈云龙、冯晓明、叶明樵、高水。

中华人民共和国国家标准

烟草和烟草制品 聚丙烯丝束滤棒

Tobacco and tobacco products—Polypropylene
fiber tow filter rod

GB/T 15270—2001

代替 GB 15270—1994

1 范围

本标准规定了聚丙烯丝束滤棒的技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、储存、运输。
本标准适用于不同规格、不同种类的聚丙烯丝束滤棒。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

YC/T 37.1—1996	滤棒物理性能的测定	第1部分:长度
YC/T 37.2—1996	滤棒物理性能的测定	第2部分:圆周 光电法
YC/T 37.3—1996	滤棒物理性能的测定	第3部分:吸阻
YC/T 37.4—1996	滤棒物理性能的测定	第4部分:硬度
YC/T 37.5—1996	滤棒物理性能的测定	第5部分:水分
YC/T 37.6—1996	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 定义

本标准采用下列定义。

3.1 圆度 roundness

滤棒最大直径与最小直径之差的绝对值。

3.2 滤棒硬度 filter rod hardness

滤棒体侧抗压机械性,以压陷前后棒直径相对差的百分比表示。

3.3 滤棒吸阻 filter rod draw resistance

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值。

3.4 缩头 recessed end

滤棒端面丝束低于外裹的成形纸。

3.5 爆口 open seam

滤棒搭口爆开的裂口。

3.6 油渍 oily blot

滤棒表面被油污染的渍迹。

3.7 不洁 uncleanness

滤棒表面的不洁净的痕迹。

4 技术要求

4.1 聚丙烯丝束滤棒及其使用的丝束、胶粘剂、润滑剂或增塑剂等材料应无毒、无异味,并符合我国食品卫生标准的规定。

4.2 一次交货的同一批滤棒通过感官检测应保持截面白度、色相一致。

4.3 聚丙烯丝束滤棒的技术指标应符合表 1 规定的要求。

表 1 技术指标要求

项 目	单 位	指标要求	允 差
圆周	mm	按设计值	±0.2
吸阻	Pa	按设计值	±15%
硬度	%	按设计值	±3
		在 88~91 之间选定整数	
长度	mm	按设计值	±0.5
圆度	mm	≤0.35	
水分	%	≤2.0	
外观	1. 切口平齐,滤棒截面与中轴线垂直,切口斜面高度差≤0.5 mm。 2. 切口无毛茬,无白点,无纤毛脱落,胶粘均匀。 3. 缩头最深处≤0.5 mm。 4. 表面光滑,无破损,无皱折,无最小长度>2 mm,或≤2 mm 之处多于 2 点的油渍和不洁。 5. 轴向弯曲最大拱高≤1 mm。 6. 搭口粘接牢固,无翘边,无皱纹,无裂口长度大于支长的四分之一爆口		
注:吸阻设计值及其允差值均以 10 Pa 为最小单位。			

5 试验方法

5.1 长度

按 YC/T 37.1 的规定进行试验。

5.2 圆周

按 YC/T 37.2 的规定进行试验。

5.3 吸阻

按 YC/T 37.3 的规定进行试验。

5.4 硬度

按 YC/T 37.4 的规定进行试验,采用点压三点或一点的方式均可,以三点为仲裁方法,测量时不规范搭口一定要同测量点垂直。

5.5 水分

按 YC/T 37.5 的规定进行试验。

5.6 圆度

按 YC/T 37.6 的规定进行试验,采用光电或激光法进行检测。

5.7 外观

按 YC/T 37.7 的规定进行试验。

6 检验规则

6.1 试验时环境条件

检验应在温度 $(22\pm 2)^\circ\text{C}$,相对湿度 $(60\pm 10)\%$ 的条件下进行。

6.2 抽样方法

6.2.1 交货检验一次交货同一规格、同一类别的滤棒为一批。一批数量在200箱以下者,随机抽取5箱;200~500箱时,随机抽取10箱;500箱以上时,随机抽取15箱。分别从每箱中抽取1盒。一批少于5箱时,则逐箱随机抽取,共抽取5盒。根据所取盒数不同分别从每盒中随机抽取125、60、40、125支左右滤棒进行各项检测,所抽取的样品总数必须保证达到600支以上。

6.2.2 监督检验时同一类型、同一规格随机抽取5箱,每箱随机抽取1盒,从每盒中各随机抽取125支左右,所抽取的样品总数必须保证达到600支以上。

6.3 项目判定规则

6.3.1 圆周、吸阻、硬度、长度、圆度均应对单支检验结果按技术要求给出的有效位数进行修约后再进行判定。

6.3.2 圆周、吸阻、硬度、长度、圆度的合格判定

在分别随机抽取30支试料的试验结果中,若不符合技术要求的支数大于3支,则判该批滤棒的圆周、吸阻、硬度、长度、圆度为不合格。

6.3.3 水分的合格判定

随机抽取20支试样进行平行试验,若试验结果超过技术要求规定的范围,则判该批滤棒的水分为不合格。

6.3.4 外观的合格判定

在随机抽取的100支试样的试验结果中,若有下列情况之一,则判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;
- 随机抽取进行爆口试验的3支试料中,出现爆口。

6.4 批次判定规则

6.4.1 在检验结果中,若有下列情况之一,则判定该批滤棒不合格:

- 圆周不合格;
- 吸阻不合格;
- 硬度不合格;
- 外观检验时出现爆口后再取6支试料进行复检仍出现爆口;
- 外观不合格总支数超过30支;
- 水分大于3%。

其他理化性能指标出现二项以上(包括二项)的项目不合格。

7 包装、标志、储存、运输

7.1 包装

7.1.1 外包装箱封口应粘贴牢固无缝,每箱内应附有产品合格证,箱内小盒进行外包装时外层需用无毒的塑料薄膜包装。

7.1.2 每标准外包装箱内装5小盒,每小盒装4000支滤棒,盒内滤棒应排列整齐,每小盒数量允差不超过标准值的 $\pm 1\%$ 。

7.2 标志

外包装箱应印有生产厂名和厂址(中文),产品名称及商标,生产日期,长度和圆周规格,生产许可证号,标准号,数量,包装箱的体积尺寸,毛重及注意事项。

7.3 储存

7.3.1 储存时,应放在通风良好的场所,室内环境应控制在 (22 ± 5) C的范围内。堆放层高不应高于五层,严防过度受潮、受压。不得与有异味物品、易燃品及化学物品同储一处。

7.3.2 储存期不得超过六个月。

7.4 运输

运输时应防雨、防潮、防挤压,运输工具应清洁,不得与潮湿或有异味的物品同运、混装。
