



中华人民共和国国家标准

GB/T 19790.1—2021

代替 GB/T 19790.1—2005

一次性筷子 第1部分：木筷

Disposable chopsticks—Part 1: Wooden chopsticks

2021-03-09 发布

2021-03-09 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会



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。

GB/T 19790《一次性筷子》分为两部分：

- 第1部分：木筷；
- 第2部分：竹筷。

本文件为 GB/T 19790 的第1部分。

本文件代替 GB/T 19790.1—2005《一次性筷子 第1部分：木筷》，本文件与 GB/T 19790.1—2005 相比，主要技术变化如下：

- 修改了范围(见第1章,2005年版的第1章)；
- 修改和增加了部分术语和定义(见第3章,2005年版的第3章)；
- 修改了分类(见第4章,2005年版的第4章)；
- 修改了规格尺寸及公差(见5.2,2005年版的第4章)；
- 修改了外观质量(见5.3,2005年版的5.3)；
- 删除了微生物指标(见2005年版的5.5)；
- 删除了二氧化硫浸出量指标(见2005年版的5.6.2)；
- 修改了抽样方案(见7.2,2005年版的6.2)。

本文件由国家林业和草原局提出。

本文件由全国木材标准化技术委员会(SAC/TC 41)归口。

本文件起草单位：黑龙江省木材科学研究所、黑龙江省林科木业有限公司、黑龙江省林业科学院。

本文件主要起草人：王宏棣、毕克新、毛磊、白雪、赵思淼、李晨琦、周志芳、贾潇然、刘一楠、潘晓玲、牛墨、邓晓华、李彬。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- GB/T 19790.1—2005。

一次性筷子 第1部分:木筷

1 范围

本文件规定了一次性木筷的术语和定义、分类、要求、检验方法、检验规则、标识、包装、运输及贮存。
本文件适用于一次性木筷的生产、销售、监督检验及流通。

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 1931—2009 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

GB/T 4822—2015 锯材检验

GB/T 6491—2012 锯材干燥质量

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

连体 joint part

木筷未经切开的部分。

3.2

分体 separate part

沿木筷长度方向中心线切割分开的两部分。

3.3

中缝 middle fissure

木筷两分体中间的缝隙。

3.4

正面 broad face

木筷宽面部分。

3.5

侧面 side

沿木筷长度方向与正面垂直的面。

3.6

大头端面 head end

正面最宽处的横断面。

3.7

小头端面 tail end

正面最窄处的横断面。

3.8

端面损伤 end damage

端面木材纤维开裂、缺损。

3.9

中缝偏移度 middle fissure inclination

开口端被中缝分割的宽度差。

3.10

中缝张口 middle fissure stretch

开口端在宽度方向的缝隙。

3.11

开口端错位 small end dislocation

开口端在厚度方向的错位。

3.12

端头青色 end blue stain

木材蒸煮过程中在端头造成的黑色。

3.13

夹皮 inbark

部分或者全部包埋在木质部内的树皮。

3.14

树脂囊 resin pocket; pitch pocket

在木质部中间充满树脂的条状槽沟。

3.15

变色 discoloration; stain

木材正常颜色发生改变。

4 分类

4.1 按形状分为：

- a) A 型：元禄筷；
- b) B 型：天削筷；
- c) C 型：单支筷；
- d) D 型：利久筷。

4.2 木筷结构形式：A 型、B 型、C 型、D 型分别见图 1、图 2、图 3、图 4。

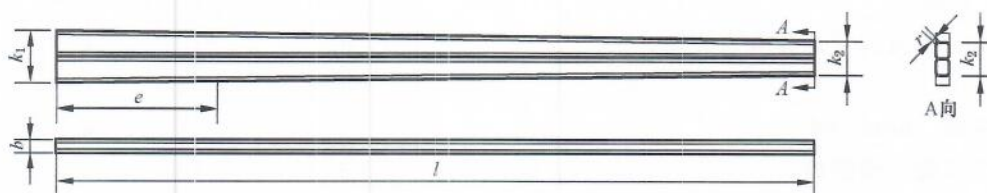


图 1 A 型木筷

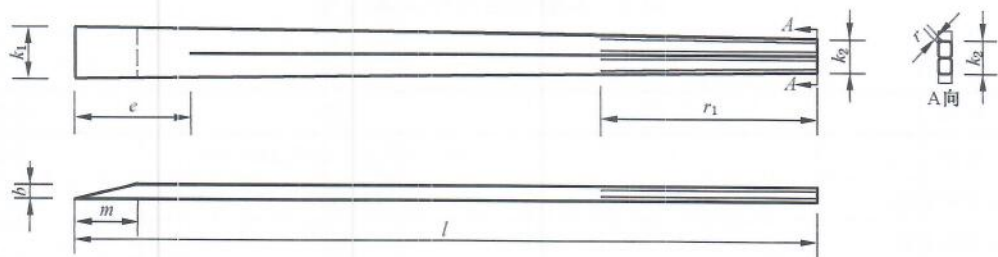


图2 B型木筷

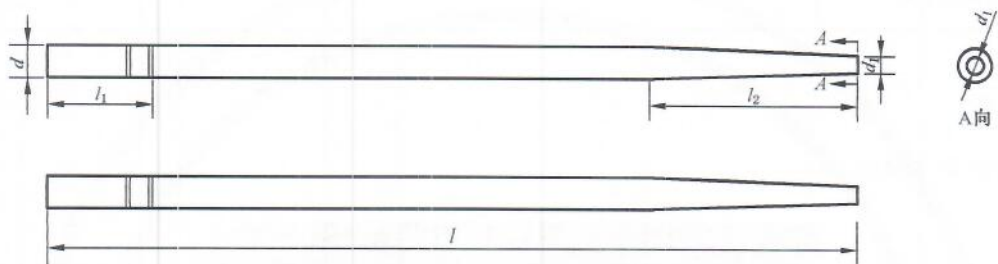


图3 C型木筷

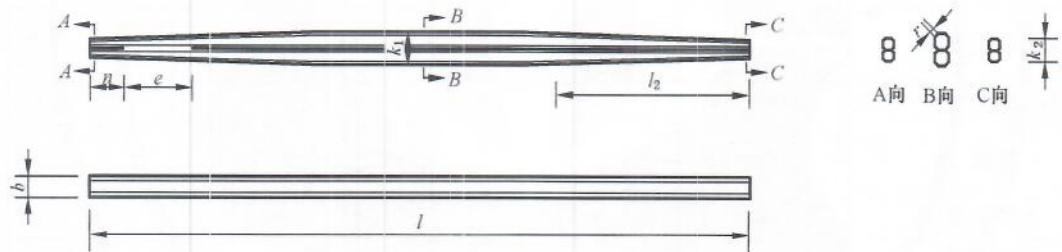


图4 D型木筷

5 要求

5.1 树种

杨木(*Populus* spp.)、桦木(*Betula* spp.)、椴木(*Tilia* spp.)、马尾松(*P.massoniana* Lamb)云杉(*Picea* spp.)、冷杉(*Abies* spp.)、樟子松(*P.sylvestris* var. *mongolica* Litv.)等其他适用树种。

5.2 规格尺寸及其公差

5.2.1 A型

应符合表1规定。

表1 A型规格尺寸及其公差

单位为毫米

项目	代号	尺寸	公差
长度	l	165、180、203、205、210、240	± 1.0
大头端面宽度	k_1	12.5、13.5	± 0.5
小头端面宽度	k_2	7.5	
厚度	b	4.0、4.5、4.8	± 0.2
连体长度	e	30	± 3.0
端面倒角长度	r	0.8	$+0.3$ -0.1

5.2.2 B型

应符合表2规定。

表2 B型规格尺寸及其公差

单位为毫米

项目	代号	尺寸	公差
长度	l	165、180、203、210、240	± 1.0
大头端面宽度	k_1	13.5、14.5	$+0.3$ -0.1
小头端面宽度	k_2	8.0	± 0.5
厚度	b	4.5、5.0、5.5	$+0.3$ -0.1
连体长度	e	30	± 3.0
斜面长度	m	11~15	± 0.5
端面倒角长度	r	0.5~0.8	± 0.1
纵向倒角长度	r_1	60~70	± 1.0

5.2.3 C型

应符合表3规定。

表3 C型规格尺寸及其公差

单位为毫米

项目	代号	尺寸	公差
长度	l	200、210、230、240	± 1.0
大端长度	l_1	10、12、15、22	± 2.0
小端长度	l_2	30、35	
小端直径	d_1	3.0、3.5	± 0.2
大端直径	d	5.5、6.0	
注： l_1 部分为木筷装饰部分。			

5.2.4 D 型

应符合表 4 规定。

表 4 D 型规格尺寸及其公差

单位为毫米

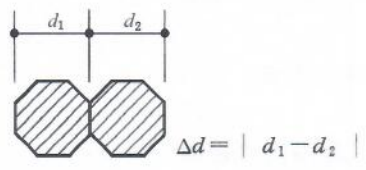
项目	代号	尺寸	公差
长度	l	200、210、230、240	± 1.0
中间断面宽度	k_1	10~12	± 0.5
小端断面宽度	k_2	7~9	
厚度	b	5.0、5.5	± 0.2
顶端中缝长度	n	10	± 3.0
连体长度	e	17~25	± 3.0
小端长度	l_2	$l/3$	± 2.0
端面倒角长度	r	0.5~0.8	± 0.1

5.2.5 形位公差

A 型、B 型、D 型木筷应符合表 5 规定，C 型木筷不存在形位公差。

表 5 形位公差

单位为毫米

加工缺陷名称	等级			图示说明
	一等	二等	三等	
侧面弯曲 (h_1)	≤ 0.3	≤ 0.5	≤ 1.0	
正面弯曲 (h_2)	≤ 0.2	≤ 0.5	≤ 1.0	
中缝张口 (W)	≤ 0.5	≤ 1.0	≤ 1.5	
中缝偏移度 (Δd)	≤ 0.2	≤ 0.3	≤ 0.5	
注：图示说明不分型号。				

5.3 外观质量

外观质量分为一等品、二等品、三等品三个等级,各等级要求应符合表 6 规定。

表 6 外观质量要求

项目	等级			图示说明
	一等	二等	三等	
节子	不得有	A 型:距小头端面 60 mm 内不得有,其余部分允许直径 ≤ 2 mm 的节子 1~2 个。B 型、C 型、D 型不得有	距小头端面 60 mm 内不得有,其余部分允许直径 ≤ 2 mm 的节子 1~2 个	
夹皮	不得有	不得有	分体面内不得有,连体面内允许面积 $< 60\text{ mm}^2$	
树脂囊	不得有	距小头端面 60 mm 内不得有,其余允许有宽度 < 1.0 mm,长度 < 20 mm 的 1 条	距小头端面 60 mm 内不得有,其余允许有宽度 < 1.5 mm,长度 < 30 mm 的 1 条	
水线	不得有	允许有宽度 < 1.5 mm 的 2 条,总长度 < 100 mm	不限	
虫害	不得有	不得有	不得有	
变色	不得有	总面积 $< 200\text{ mm}^2$	总面积 $< 300\text{ mm}^2$	
腐朽	不得有	不得有	不得有	
毛刺	不得有	不得有	不得有	
端面	青色	不得有	不得有	
	损伤	不得有	不得有	大头允许有,面积小于端面的 30%

5.4 感官要求

应表面洁净、光滑、无污染且无异味。

5.5 含水率要求

含水率限值应不低于 7%,且不超过我国各地平衡含水率。我国各地平衡含水率按 GB/T 6491—2012 中附录 A 规定执行。

6 检验方法

6.1 规格尺寸检验

6.1.1 计量器具

——钢板尺,分度值为 0.5 mm;

——游标卡尺,分度值为 0.02 mm;

——塞尺,分度值为 0.01 mm。

6.1.2 检量

6.1.2.1 长度

用钢板尺沿中缝或中轴线测量木筷全长,精确至 0.5 mm。

6.1.2.2 宽度

用游标卡尺在木筷大头端面和小头端面测量,精确至 0.02 mm。

6.1.2.3 厚度

用游标卡尺在木筷两端距离端头 10 mm 处测量,B 型木筷让出斜面以外 10 mm 测量,精确至 0.02 mm。

6.1.2.4 中缝连体长度

用钢板尺自连体端面沿中缝测量连体长度,精确至 0.5 mm。

6.1.2.5 中缝偏移度

用游标卡尺在开口端宽度方向测量中缝偏移度,精确至 0.02 mm。

6.1.2.6 开口端错位

用游标卡尺在开口端面厚度方向测量开口端错位,精确至 0.02 mm。

6.1.2.7 中缝张口

用游标卡尺在开口端面平行测量中缝张口,精确至 0.02 mm。

6.1.2.8 弯曲度

把木筷凹面朝下靠在钢板尺直边上,用塞尺测量最大弯曲高度。精确至 0.01 mm。

6.2 外观质量检验

在正常照明光源或自然光下,检验人员有正常视力,按 GB/T 4822—2015 中第 5 章规定对抽取样品逐一检验,按 5.3 规定判定。

6.3 感官要求检验

通过目测、鼻嗅对抽取样品逐一检验,按 5.4 规定判定。

6.4 含水率检验

6.4.1 测试仪器与工具

——天平:感量为 0.001 g;

——空气对流恒温干燥箱,温度可保持在 $(103 \pm 2)^\circ\text{C}$;

——干燥器:装有干燥剂,干燥器内空气尽可能接近绝干状态。

6.4.2 取样

取样数量：随机抽取，每份样品 3 双，附在试样上的木屑、碎片等应清除干净，将每份样品立即用塑料袋密封待测。

6.4.3 测试方法

按 GB/T 1931—2009 中第 5 章、第 6 章规定执行。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 出厂检验

出厂检验包括以下项目：

- a) 规格尺寸；
- b) 外观质量；
- c) 含水率。

7.1.2 型式检验

正常生产时，应每 6 个月进行一次型式检验，且应包含第 5 章列举的所有检验项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 当原辅材料及生产工艺发生较大变动时；
- b) 长期停产后恢复生产时；
- c) 新产品投产时。

7.2 抽样方案

7.2.1 规格尺寸

采用 GB/T 2828.1 中的正常检验二次抽样方案，检验水平为 I，接收质量限 $AQL=6.5$ ，见表 7，不合格品数 $d_1 \leq Ac_1$ 时接收， $d_1 \geq Re_1$ 时拒收，若 $Ac_1 < d_1 < Re_1$ ，检验样本 n_2 ，前后两个样本中不合格品数 $d_1 + d_2 \leq Ac_2$ 时接收， $d_1 + d_2 \geq Re_2$ 时拒收。

表 7 规格尺寸抽样方案

单位为双

批量范围(N)	样本量		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	Σn	接收 Ac_1	拒收 Re_1	接收 Ac_2	拒收 Re_2
$\leq 10\ 000$	50	100	5	9	12	13
10 001~35 000	80	160	7	11	18	19
35 001~150 000	125	250	11	16	26	27

7.2.2 外观质量

采用 GB/T 2828.1 中的正常检验二次抽样方案，检验水平为 II，接收质量限 $AQL=4.0$ ，见表 8，不合格品数 $d_1 \leq Ac_1$ 时接收， $d_1 \geq Re_1$ 时拒收，若 $Ac_1 < d_1 < Re_1$ ，检验样本 n_2 ，前后两个样本中不合格品

数 $d_1 + d_2 \leq A_{c2}$ 时接收, $d_1 + d_2 \geq Re_2$ 时拒收。

表 8 外观质量抽样方案

单位为双

批量范围(N)	样本量		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	Σn	接收 A_{c1}	拒收 Re_1	接收 A_{c2}	拒收 Re_2
$\leq 10\ 000$	125	250	7	11	18	19
10 001~35 000	200	400	11	16	26	27
35 001~150 000	315	630	11	16	26	27

7.2.3 感官要求和含水率

感官要求和含水率检验时,在提交检查批中随意抽取样品,应抽取带完整包装的样品,在送试验室检验过程中应确保包装完整,抽样方案见表 9。

表 9 感官要求和含水率抽样方案

单位为双

提交检查的产品数量	样本量
$\leq 200\ 000$	150
$> 200\ 000$	300

7.3 判定原则

7.3.1 规格尺寸、外观质量和含水率检验结果判定

规格尺寸、外观质量和含水率符合标准要求时,判定该批产品规格尺寸、外观质量和含水率为合格;否则复检,复检合格判定产品为合格,否则判定不合格。

7.3.2 感官要求检验结果判定

感官要求符合标准要求时,判定该批产品感官要求为合格,否则判定不合格。

7.3.3 综合判定

产品规格尺寸、外观质量、感官要求及含水率检验结果均符合标准规定要求时,判定该批产品为合格,否则判定不合格。

8 标识、包装、运输及贮存

8.1 标识

包装上应标记生产厂厂名、厂址、产品名称、树种、规格型号、数量、等级、重量、出厂日期和保质期,执行标准号等标识。

8.2 包装

应以同品种、同树种、同规格、同等级分别包装,直接与产品接触的包装材料要符合食品卫生标准要

求,产品的内外包装应防潮,并具有足够的牢固性,以保证产品在正常运输与贮存时不受污染。

8.3 运输及贮存

产品在运输和贮存中,运输工具应清洁卫生,装卸中应防止包装破损。贮存环境应清洁卫生、通风干燥,防火、防潮、防污染,与有毒、有害、有异味物品隔离。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
一次性筷子 第 1 部分:木筷
GB/T 19790.1—2021

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

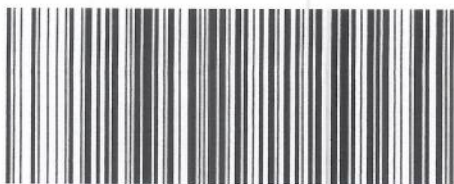
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 22 千字
2021 年 3 月第一版 2021 年 3 月第一次印刷

*

书号: 155066 · 1-66823 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 19790.1—2021