



中华人民共和国国家标准

GB 19790.1—2005

一次性筷子 第1部分：木筷

Disposable chopsticks—Part 1: Wooden chopsticks

2005-06-28 发布

2005-06-28 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB 19790《一次性筷子》分为两部分：

——第 1 部分：木筷；

——第 2 部分：竹筷。

本部分为 GB 19790 的第 1 部分。

本部分的第 5.5、5.6.2 为强制性条款，其余为推荐性条款。

本部分由国家林业局提出。

本部分由中国木材标准化技术委员会归口。

本部分由中国木材标准化技术委员会锯材分委会负责起草。

本部分参加起草单位：全国原木锯材质量监督检验站。

本部分主要起草人：宋润惠、李晓琴、张妍、赵丹、王宏棣。

本部分首次发布。

一次性筷子 第1部分:木筷

1 范围

GB 19790 的本部分规定了一次性木筷的产品类型、技术要求、检验规则、包装、标志、贮存和运输。

本部分适用于以木材为材料,经过加工而成的一次性木筷。

本部分适用树种为桦木、杨木、椴木、马尾松、云杉、冷杉等。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB 19790 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 1931—1991 木材含水率测定方法

GB/T 2828.1—2003 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(idt ISO 2859-1:1999)

GB/T 4789.3—2003 食品卫生微生物学检验 大肠菌群测定

GB/T 4789.4—2003 食品卫生微生物学检验 沙门氏菌检验

GB/T 4789.5—2003 食品卫生微生物学检验 志贺氏菌检验

GB/T 4789.10—2003 食品卫生微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验

GB/T 4789.11—2003 食品卫生微生物学检验 溶血性链球菌检验

GB/T 4789.15—2003 食品卫生微生物学检验 霉菌和酵母计数

GB/T 5009.34—2003 食品中亚硫酸盐的测定

GB/T 6491—1999 锯材干燥质量

GB 14934—1994 食(饮)具消毒卫生标准

3 术语和定义

下列术语和定义适用于 GB 19790 的本部分。

3.1

连体 joint part

木筷未经切开的部分。

3.2

分体 separate part

木筷由中缝分开的部分。

3.3

中缝 middle fissure

木筷两分体中间的切割缝。

3.4

大头端面 head end

连体面最宽处的横断面。

3.5

小头端面 tail end

分体面最窄处的横断面。

3.6

侧面 side

沿木筷长度方向与正面垂直的面。

3.7

端面损伤 end damage

端面木材纤维开裂、缺损。

3.8

中缝偏移度 middle fissure inclination

小头端面被中缝分割的宽度差。

3.9

中缝张口 middle fissure stretch

小头端面在宽度方向的缝隙。

3.10

小端错位 small end dislocation

小头端面在厚度方向的错位。

3.11

端头青色 end blue stain

木材蒸煮过程中在端头造成的黑色。

3.12

变色 discoloration

木材天然颜色发生改变。

3.13

夹皮 barkpocket

树木受伤后继续生长,将受伤树皮全部或局部包入树干中所形成的树皮。

3.14

树脂条 resin streak

在木质部中间充满树脂的条状槽沟。

4 产品类型

4.1 一次性木筷按其形状可分为 A 型、B 型、C 型等主要类型。

4.2 A 型一次性木筷见图 1,主要尺寸及其公差见表 1。

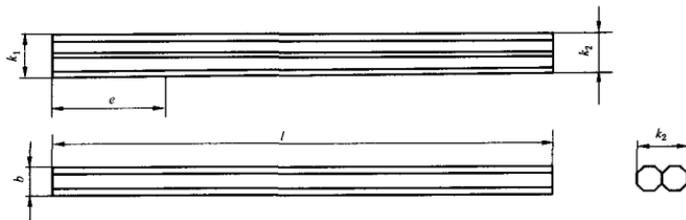


图 1 A 型一次性木筷

表 1 A 型一次性木筷尺寸及其公差

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	± 0.5
厚度	b	4.0、4.5、4.8	± 0.2
连体长度	e	30	± 3.0
倒角高度	r	0.8	+0.3 -0.1
中缝宽度	w	0.8	± 0.2

4.3 B 型一次性木筷见图 2, 主要尺寸及其公差见表 2。

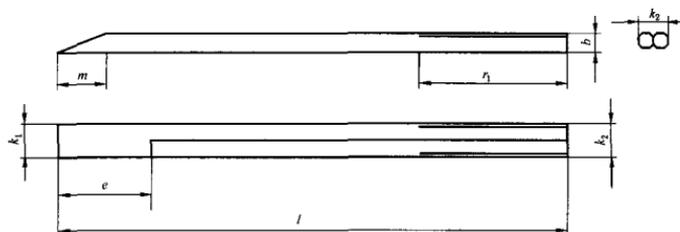


图 2 B 型一次性木筷

表 2 B 型一次性木筷尺寸及其公差

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	15	± 0.5
倒角高度	r	0.5~0.8	± 0.1
倒角长度	r_1	60	± 1.0

4.4 C 型一次性木筷见图 3, 主要尺寸及其公差见表 3。

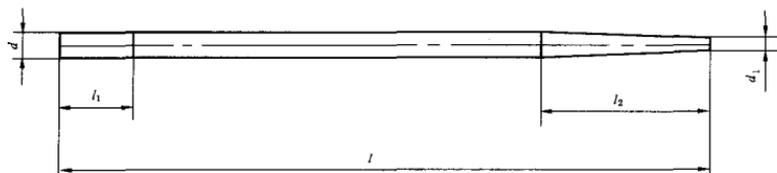


图 3 C 型一次性木筷

表3 C型一次性木筷尺寸及其公差

单位为毫米

项 目	代 号	尺 寸	公 差
长度	l	200、210、230、240	± 1.0
小端长度	l_1	30、35	± 2.0
大端长度	l_2	10、12、15	± 2.0
小端直径	d_1	3.0、3.5	± 0.2
大端直径	d	5.5、6.0	± 0.2

5 技术要求

5.1 感官要求

木筷表面应洁净、光滑、无毛刺、无污染、无异味。

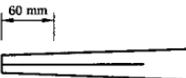
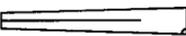
5.2 分等

一次性木筷按材质缺陷和加工质量分为一、二、三等。

5.3 一次性木筷材质缺陷

一次性木筷材质缺陷要求见表4。

表4 一次性木筷材质缺陷要求

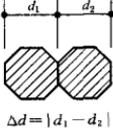
材质缺陷名称	等 级			图示说明
	一	二	三	
节子	不许有	A型,距小头端面60 mm内不允许有,其余部分允许直径 $\phi \leq 2$ mm的节子1个~2个 B型、C型不许有	距小头端面60 mm内不许有,其余部分允许直径 $\phi \leq 2$ mm的节子1个~2个	
夹皮	不许有	不许有	分体内内不许有,连体面内允许面积 $S_1 < 60 \text{ mm}^2$	
树脂条	不许有	距小头端面60 mm内不允许有,其余允许有宽度小于1.0 mm,长度小于20 mm的1条	距小头端面60 mm内不允许有,其余允许有宽度小于1.5 mm,长度小于30 mm的1条	
水线	不许有	允许有宽度小于1.5 mm的2条,总长度小于100 mm	不限	
虫害	不许有	不许有	不许有	
变色	不许有	总面积 $S_2 < 200 \text{ mm}^2$	总面积 $S_2 < 300 \text{ mm}^2$	
腐蚀	不许有	不许有	不许有	
表皮	不许有	不许有	不许有	

5.4 一次性木筷加工质量要求

5.4.1 A型、B型一次性木筷加工质量要求见表5。

表 5 A型、B型一次性木筷加工质量要求

单位为毫米

加工缺陷名称	等 级			图示说明
	一	二	三	
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	
毛疵	不许有	不许有	不许有	
端面	露黑	不许有	不许有	
	损伤	不许有	不许有	大头允许有,面积 小于 10 mm ²

5.4.2 C型一次性木筷加工质量要求

C型一次性木筷加工中产生的弯曲度、刀痕、毛疵、污染、端面损伤缺陷,在产品一等、二等、三等中均不许有。

5.5 微生物指标

微生物指标见表 6。

表 6 微生物指标

项 目	指 标
大肠菌群/(MPN/50 cm ²)	不得检出
致病菌	不得检出
霉菌/(cfu/g)	≤ 50

5.6 理化指标

5.6.1 含水率

$7\% \leq \text{含水率} \leq$ 我国各地平衡含水率,我国各地平衡含水率见 GB/T 6491—1999。

5.6.2 二氧化硫浸出量

二氧化硫浸出量小于等于 600 mg/kg(以 SO₂ 计)。

5.7 其他

一次性木筷加工生产过程中使用的辅料应为国家标准允许使用的食品添加剂。

6 检验规则

6.1 组批原则

树种、生产工艺、规格、类型相同的产品为一检验批。

6.2 抽样

对一次性木筷的质量检验应在同一批产品中按规定抽取试样。

6.2.1 一次性木筷尺寸及其公差、感官要求、材质缺陷、加工质量、理化指标检验的抽样

一次性木筷尺寸及其公差、感官要求、材质缺陷、加工质量、理化指标检验的抽样按 GB/T 2828.1—2003 一次抽样方案，检查水平为 I，接收质量限为 4.0 进行。

6.2.2 微生物检验的抽样

微生物检验抽样必须抽取带完整包装的样品，在送实验室检验过程中须确保包装完整。

抽样数量：从提交检验的产品中，随机抽取 5 份带完整最小包装样品，每份样品最低不少于 10 双。

6.3 检验方法

6.3.1 感官要求检验

采用目测、鼻嗅，对产品按 5.1 的项目进行逐双检验。

6.3.2 一次性木筷尺寸及其公差的检验

6.3.2.1 检验项目

一次性木筷尺寸及其公差的检验按表 1、表 2、表 3 的项目进行。

6.3.2.2 量具

- a) 钢板尺：长度 300 mm，精度为 0.5 mm；
- b) 游标卡尺：长度 150 mm，精度为 0.02 mm。

6.3.2.3 检验方法

6.3.2.3.1 长度沿中缝检量。

6.3.2.3.2 厚度在大端头、小端头沿长度方向垂直检量取平均数。

6.3.2.3.3 大头端面和小头端面宽度在两端面最宽和最窄处检量。

6.3.2.3.4 中缝连体长度自大端始沿中缝检量。

6.3.3 一次性木筷材质缺陷和加工质量检验

6.3.3.1 检验项目

按表 4、表 5 的规定执行。

6.3.3.2 量具

- a) 钢板尺：长度 300 mm，精度为 0.5 mm；
- b) 游标卡尺：长度 150 mm，精度为 0.02 mm；
- c) 塞尺。

6.3.3.3 检验方法

6.3.3.3.1 弯曲度以卫生筷子凹面朝下靠在钢板尺直边上，在最大弯曲处测定其高度。

6.3.3.3.2 中缝偏移度在小头端面平行测量。

6.3.3.3.3 小端错位在小端面垂直测量。

6.3.3.3.4 中缝张口在小头端面平行测量。

6.3.4 微生物指标检验

6.3.4.1 制样

按 GB 14934—1994 中 6.2 规定的方法进行。

6.3.4.2 大肠菌群测定

按 GB/T 4789.3—2003 进行。

6.3.4.3 致病菌检验

按 GB/T 4789.4—2003、GB/T 4789.5—2003、GB/T 4789.10—2003 和 GB/T 4789.11—2003 进行。

6.3.4.4 霉菌检验

按 GB/T 4789.15—2003 进行。

6.3.5 理化指标检验

6.3.5.1 含水率检验

6.3.5.1.1 测试仪器与工具

- a) 天平:精度 0.001 g;
- b) 空气对流恒温干燥箱;
- c) 干燥器:装有干燥剂,干燥器内空气尽可能接近绝干状态。

6.3.5.1.2 取样

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

6.3.5.1.3 检验方法

按 GB/T 1931—1991 进行检验。

6.3.5.2 二氧化硫浸出量检验

6.3.5.2.1 取样

从抽取的实验室样品中随机抽取样品 5 双,把附在试样上的木屑、碎片等清除干净。将每双一次性木筷切成长约 2 cm 的木棍,装入清洁密封的样品袋中密封,作为检测试样。

6.3.5.2.2 检验方法

直接称取制备的样品 5 g~10 g(准确至 0.01 g)于蒸馏瓶中,按 GB/T 5009.34—2003 第二法(蒸馏法)9.2 进行测定,控制蒸馏时间为 15 min。

6.4 检验结果判定

经感官要求、尺寸及其公差、材质缺陷、加工质量、微生物指标、理化指标六项指标检验全部合格时判定该批产品合格;微生物指标、二氧化硫浸出量有一项不合格判该批产品不合格;感官要求、尺寸及其公差、材质缺陷、加工质量、含水率五项指标中有一项不合格允许复检,应在该同批产品中加倍抽样,对不合格产品进行检验,检验后仍不合格,则判定该批产品不合格。

7 包装、标志、贮存和运输

7.1 包装

应以同品种、同规格、同等级作定量包装,直接及产品接触的包装材料要符合食品卫生标准要求,产品的内、外包装应具有防潮和足够的牢固性,以保证产品在正常运输与贮存时不受污染。

7.2 标志

在每箱制品上应有制造厂厂名、厂址、产品名称、规格、型号、树种、等级、数量、重量、出厂日期、保质期和执行标准号等标志。

7.3 贮存

贮存环境应清洁卫生、通风干燥,防火、防潮、防污染。

7.4 运输

运输工具应清洁卫生,运输过程中应防雨、防潮,装卸中应防止破损、污染,禁止与有毒、有害、有异味货物同车厢或集装箱运输。