1. C:\Users\Administrator\Desktop\LOGO.jpg

团 体 标 准

中国产业用纺织品行业协会发布

**T/CNITA**  XXXXX—2022

2022-XX-XX实施

2022-XX-XX发布

再生聚丙烯非织造布手提袋

Recycled polypropylene nonwoven handbag

（征求意见稿）

**ICS 59.080.99**

**W 59**

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。

本文件由中国产业用纺织品行业协会提出。

本文件由中国产业用纺织品行业协会标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

再生聚丙烯非织造布手提袋

1. 范围

本标准规定了再生聚丙烯非织造布手提袋（以下简称：手提袋）的技术要求、试验方法、检验规则、包装、运输和贮存等。

本标准适用于含有将废弃的聚丙烯制品回收后再制备的聚丙烯非织造布的手提袋，类似材料和用途的产品可参照本标准。

1. 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 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4146.l 纺织品 化学纤维 第1部分：属名

GB/T 13773.l 纺织品 织物及其制品的接缝拉伸性能 第1部分：条样法接缝强力的测定

GB/T 23318 纺织品 刺破强力的测定

GB/T 24218.l 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定

1. 术语与定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

1. 技术要求
   1. 外观质量要求

4.1.1 外观

手提袋布面应均匀、平整，不允许有破损等瑕疵；缝合处应均匀整齐。

4.1.2 印刷质量

印刷在手提袋上的图案、文字应清晰、完整，油墨均匀，套印准确。

* 1. 内在质量要求

手提袋的内在质量要求应符合表1。

表1 手提袋的内在质量要求

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | | 要求 | | |
| 最大承重量/kg | | 6～8 | 8～10 | ≥10 |
| 尺寸偏差/mm | | ±3 | | |
| 单位面积质量/（g/㎡） | | ≥40 | ≥50 | ≥60 |
| 断裂强力/N | 材料 | 纵向≥60  横向≥40 | 纵向≥80  横向≥60 | 纵向≥100  横向≥80 |
| 接缝 | ≥50 | ≥50 | ≥50 |
| 撕破强力/N | | 纵向≥40  横向≥20 | 纵向≥60  横向≥30 | 纵向≥80  横向≥40 |
| 刺破强力/N | | ≥2.0 | ≥2.5 | ≥3.0 |
| 提吊试验 | | 三个袋均无破裂 | | |
| 耐摩擦色牢度/级 | | 3～4 | | |
| 荧光物 | | 无荧光物 | | |

* 1. 原料要求

再生聚丙烯非织造布手提袋应至少含有30%以上的再生聚丙烯原料，生产企业应建立产品追溯体系，保证产品中再生聚丙烯的含量的可追溯性。追溯体系应保证能够获得再生聚丙烯的来源和去向信息、有关材料的合规性信息。

1. 试验方法
   1. 外观检验

在正常白昼北向自然光，或日光灯照度不低400lx下目测。

* 1. 尺寸偏差

将手提袋平整地铺在水平桌面上，用刻度为1 mm的直尺，分别沿长度、宽度和高度方向以相等间隔测量手提袋各方向的尺寸，每个方向至少测量3次，取平均值作为测量结果。

* 1. 单位面积质量

材料单位面积质量的测定按GB/T 24218.1的规定执行。

* 1. 断裂强力

手提袋的接缝强力的测定按GB/T 13773.l 的规定执行,材料断裂强力的测定按GB/T 24218.3的规定执行。

* 1. 撕破强力

材料撕破强力的测定按GB/T 3917.3的规定执行。

* 1. 刺破强力

材料刺破强力的测定按GB/T 23318的规定执行。

* 1. 提吊实验

用提袋疲劳试验机，振幅 30mm±2mm, 频率2Hz～3Hz。将相当于最大承重量的模拟物（如沙子、米粒等）装入袋中，然后悬挂在试验机上，试验3600次，观察袋体及提带处有无损坏。试验数量3个。

* 1. 耐摩擦色牢度

材料耐摩擦色牢度的测定按GB/T 3920的规定执行。

* 1. 荧光物

荧光物在波长365nm的紫外光下测定，平铺试样于紫外灯垂直有效距离照射之下，肉眼观察试样是否反射出强而连续的紫、蓝色荧光光泽，如有则证明试样含有荧光物质，反之则无，记录结果。

1. 检验规则
   1. 抽样方案

5.1.1 按交货批号的同一批原料、同一规格、同一工艺批量生产的产品作为检验批。从一批产品中按表2规定随机抽取相应数量的样本，样本单位可以是箱、捆、包、个等。

5.1.2 测试时，从每个样本中随机取样品检验，样品数量应满足试验要求。

表2 抽样方案

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 批量 | 样本数量 | |
| 内在外观质量 | 外观内在质量和标识 |
| ＜500 | 4 | 20 |
| ≥500 | 10 | 50 |

* 1. 内在质量的判定

内在质量按3.2进行判定，内在质量全部符合表1规定时，则判定内在质量为合格；若有不合格项目时，应在原批中按5.1抽取双倍样本，分别对不合格项目进行复检，复检结果全部合格为合格，否则判为该批产品内在质量不合格。

* 1. 标识和外观质量的判定

标识和外观质量均符合本标准规定时，则判定标识和外观质量合格。

* 1. 结果判定

内在质量、标识和外观质量、内在质量和标识均合格，则判定该批产品合格。

1. 标识
   1. 产品销售包装标识

产品标识应至少包括以下内容：

* 1. 产品名称；
  2. 制造商名称和地址；
  3. 产品执行标准编号；
  4. 含回收再加工利用材料制成的标志；
  5. 可回收再生利用的标志；
  6. 再生聚丙烯原料含量；
  7. “请多次使用，可回收再利用”、“非食品接触用”等字样；
  8. 最大承重（kg）及尺寸；
  9. 产品合格标识；
  10. 生产日期或生产批号。
  11. 产品运输包装标识

运输包装标识应至少包括以下内容：

* + 1. 产品名称；
    2. 制造商名称和地址；
    3. 产品数量；
    4. 包装储运图形标志。

1. 包装、运输、贮存
   1. 包装

手提袋包装应防尘、防霉，包装材料应有足够的密封性和牢固性，以达到保证产品在正常的运输与贮存条件下不受污染的目的。

* 1. 运输

手提袋在运输时要加盖苫布，防止机械碰撞及日晒雨淋，在搬运过程中要保持外包装完好。

* 1. 贮存

产品应放在通风、阴凉、干燥的环境下贮存，避免阳光曝晒及雨淋，并远离污染源、热源，防潮、防鼠、防虫。