ICS 79.060
CCS B 67

团 体 标 准

T/AJZCY 006—2025

以竹代塑 竹纤维餐盘

Bamboo as a substitute for plastic—Bamboo fiber dining plate

T/AJZCY 006—2025

2025－09－25 发布 2025－10－25 实施

安吉县竹产业协会 发布

目　　次

前言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 1
4　技术要求 1
5　检验方法 2
6　检验规则 2
7　标志、包装、运输和贮存 3

T/AJZCY 006—2025

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。

本文件由安吉县竹产业协会提出并归口。

本文件起草单位：湖州市标准化研究院、浙江耀竹科技有限公司、安吉竹能生物质能源厂、国家林业和草原局竹子研究开发中心、安吉县林业局、安吉县竹产业研究院、浙江农林大学、浙江省林业碳汇管理中心、湖州市林学会、安吉县质量技术监督检测中心。

本文件主要起草人：王硕、邹新强、梁建龙、毛闻君、张小平、卞方圆、姜雪婷、李颖、唐辉、卢刚、诸炜荣、陈洁、朱玉兰、吴雪玲、张明忠、项霞虹、鲁峰、顾蕾、张亚慧、张健。

T/AJZCY 006—2025

粉体圈 www.360powder.com 标准下载

以竹代塑 竹纤维餐盘

1 范围

本文件规定了竹纤维餐盘的技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。
本文件适用于以竹纤维为原料制成的食物直接接触的餐盘。

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 191 包装储运图示标志
GB 4806.12 食品安全国家标准 食品接触用竹木材料及制品
GB/T 18006.3 一次性可降解餐饮具通用技术要求
GB/T 27591 纸餐具
GB/T 30643 食品接触材料及制品标签通则
GB/T 31604.7 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 脱色试验
T/CSTE 0732 代塑竹产品环境效应评价与等级划分

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

原竹纤维 raw bamboo fiber

以物理、生物等工艺研制的保留竹子天然物理结构的纤维。

3.2

竹纤维餐盘 bamboo fiber dining plate

以原竹纤维为原料，添加或不添加防水防油剂，经过加工而成的直接接触食物的盘类餐具。

4 技术要求

4.1 尺寸偏差

产品的尺寸规格应符合设计尺寸，实际尺寸与标识尺寸允许偏差±5%。

4.2 外观质量

4.2.1 产品应洁净，无异物，无杂质，无污渍，无异味，色泽均匀。
4.2.2 产品应光滑，无尖角、毛刺和飞边等，无明显划痕、凹痕、裂纹、气泡、变形等。

4.3 使用性能

竹纤维餐盘的使用性能应符合表1的规定。

表1 竹纤维餐盘使用性能指标

指标名称	要求
漏水性	无渗漏
负重性能	无变形、无破裂
跌落性能	无裂损

T/AJZCY 006—2025

粉体圈 www.360powder.com 标准下载

表 1　竹纤维餐盘使用性能指标（续）

指标名称	要求
耐热性能	无变形、无起皮、无起皱、无阴渗、无渗漏
颜色摩擦色牢度	无脱色

4.4　食品安全要求

符合 GB 4806.12 中的规定。

4.5　生物分解率

符合GB/T 18006.3中的规定。

4.6　环境效应要求

宜按照T/CSTE 0732开展环境效应评价，环境效应等级宜达到A级。

5　检验方法

5.1　尺寸偏差

按 GB/T 27591 的规定进行。

5.2　外观质量

在自然光或日光灯下观察试样的外观。

5.3　使用性能

5.3.1　漏水试验

按GB/T 18006.3的规定进行。

5.3.2　负重试验

按 GB/T 18006.3 的规定进行。

5.3.3　跌落试验

按GB/T 18006.3的规定进行。

5.3.4　耐热试验

按GB/T 18006.3的规定进行。

5.3.5　颜色摩擦色牢度

按GB/T 31604.7的规定进行。

5.4　食品安全试验

按GB 4806.12的规定进行。

5.5　生物分解率

按GB/T 18006.3的规定进行。

5.6　环境效应试验

按T/CSTE 0732的规定进行。

6　检验规则

6.1　检验分类

T/AJZCY 006—2025

粉体圈 www.360powder.com 标准下载

产品检验分出厂检验和型式检验两类。

6.2 组批

由同一批原材料、按同一配方和制造工艺、在同一个生产周期内制造的产品构成一个检验批。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品应经生产厂质量检验部门按本文件检验合格后方能出厂，并附有产品合格证。
6.3.2 出厂检验项目包括尺寸偏差、外观质量和漏水性。
6.3.3 抽样的试样数量为 5 个。
6.3.4 出厂检验项目的检验结果符合本文件规定的要求，则判定为合格。如果有一项检验结果未达到本文件要求时，应重新取两倍量的试样进行复检。复检结果仍未达到本文件的技术要求时，则判定该批产品为不合格。

6.4 型式检验

6.4.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：
——正式生产后，如原料、工艺、环境有较大改变，可能影响产品性能时；
——正式生产时，应每年进行一次型式检验；
——产品停产超过半年后，恢复生产时；
——出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。
6.4.2 型式检验项目为本标准规定的全部项目。
6.4.3 检验样品应从出厂检验合格的产品中随机抽取。
6.4.4 型式检验项目的检验结果符合本文件规定的要求，则判定为合格。如果有一项检验结果未达到本文件要求时，则判定该批产品为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标志应符合 GB/T 30643 及 GB 4806.1 的规定，且产品销售包装标志基本内容包括：
——产品名称；
——执行标准编号；
——主要原料；
——生产日期；
——产品合格标志；
——生产者和（或）经销者的名称、地址和联系方式；
——标注“可生物分解（降解）”或相应标志符号；
——其他需要标注的事项。
7.1.2 包装箱上的包装储运图示按 GB/T 191 的规定选择使用。
7.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而退色、变色、脱落。

7.2 包装

产品包装标签字迹清晰，色泽均匀，图案印刷正确。产品应有牢固的包装，并有防尘、防水等措施，便于运输和贮存。

7.3 运输

运输过程中应谨防受潮、挤压及雨淋，严禁与腐蚀性物品同时运输。

7.4 贮存

贮存在阴凉、通风、干燥的仓库内，周围应无酸碱或其他腐蚀性化学物品及气体存在。

T/AJZCY 006—2025

粉体圈 www.360powder.com 标准下载