

ICS 55.040  
CCS A 82

**BB**

# 中华人民共和国包装行业标准

BB/T 0045—2021

代替 BB/T 0045—2007

---

## 纸浆模塑制品 工业品包装

Molded fiber product—Commerce packaging

2021-08-21 发布

2022-02-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 目 次

前言 .....	Ⅲ
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语定义 .....	1
4 产品分类 .....	2
5 技术要求 .....	3
6 试验方法 .....	6
7 检验规则 .....	8
8 标志、包装、运输和贮存 .....	9

## 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。

本文件代替 BB/T 0045—2007《纸浆模塑制品 工业品包装》，与 BB/T 0045—2007 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了纸浆模塑制品的定义(见 3.1,2007 版的 3.1)；
- 删除了关键尺寸的术语和定义(见 2007 版的 3.2)；
- 增加了热压主模具、热压辅模具、湿坯、正面、反面、型腔、毛丝、挂浆、褶皱、R 角弧面、网格印、水迹印、晕圈共 13 条术语和定义(见 3.2、3.3、3.4、3.5、3.6、3.7、3.8、3.9、3.10、3.11、3.12、3.13、3.14)；
- 更改了产品分类方法和内容(见第 4 章,2007 版的第 4 章)；
- 增加了异物杂质、挂浆、褶皱、R 角弧面粗糙、凹凸点、网格印、变形、裁切、水迹印、晕圈、图文标记共 11 项外观的要求(见 5.1)；
- 更改了异色点、开裂的要求(见 5.1,2007 版的 5.1.2)；
- 更改了规格尺寸中长度允差、宽度允差、高度允差的要求(见 5.2,2007 版的 5.1.1)；
- 增加了规格尺寸中平面度、直线度的要求(见 5.2)；
- 更改了物理机械性能中质量允差、含水率、抗压力的要求,将吸水性的要求改为抗水性的要求(见 5.3,2007 版的 5.2)；
- 更改了色差的要求,将色差从外观移到物理机械性能中(见 5.3,2007 版的 5.1.2)；
- 更改了目视检验的要求(见 6.1.1,2007 版的 6.2)；
- 增加了异物杂质、凹凸点、水迹印、挂浆、褶皱、R 角弧面粗糙、网格印、变形、裁切、晕圈、图文标记共 11 项外观的试验方法(见 6.1.2、6.1.3、6.1.4、6.1.5、6.1.7)；
- 更改了异色点、开裂 2 项外观的试验方法(见 6.1.3、6.1.6,2007 版的 6.2)；
- 更改了长度、宽度、高度的试验方法(见 6.2.1、6.2.2,2007 版的 6.3)；
- 增加了平面度、直线度的试验方法(见 6.2.3)；
- 更改了在标准环境下进行试样状态调节和试验的对应范围,仅物理机械性能试验采用(见 6.3.1,2007 版的 6.1)；
- 更改了质量允差、抗水性、色差、抗压力的试验方法(见 6.3.2、6.3.4、6.3.5、6.3.6,2007 版的 6.2、6.4、6.6、6.7)；
- 更改了检验规则的内容(见第 7 章,2007 版的 7)；
- 更改了标志的要求,将储存改为贮存(见第 8 章,2007 版的第 8 章)。

本文件由中国包装联合会提出。

本文件由全国包装标准化技术委员会(SAC/TC 49)归口。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件起草单位：永发(河南)模塑科技发展有限公司、广州华工环源绿色包装技术股份有限公司、

**BB/T 0045—2021**

东莞市汇林包装有限公司、永发(江苏)模塑包装科技有限公司、青岛永发模塑有限公司、龙岩市青橄榄环保科技有限公司。

本文件主要起草人：陈俊忠、龚俊、吴娇平、莫灿梁、刘桂有、艾永忠、沈超、左华伟、陈意梅、宾东明、张利丽、景秦阳、崔校奉、刘福娇、杨小龙、冷锋、赵战伟、邱建阳。

本文件所代替的文件历次版本发布情况为：

——BB/T 0045—2007。

# 纸浆模塑制品 工业品包装

## 1 范围

本文件规定了工业品包装用纸浆模塑制品(以下简称“纸浆模塑制品”)的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于湿法成型的工业品包装用纸浆模塑制品的设计、生产和检验。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中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/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定

GB/T 1541—2013 纸和纸板 尘埃度的测定

GB/T 2828.1—2012 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 4857.4—2008 包装 运输包装件基本试验 第4部分:采用压力试验机进行的抗压和堆码试验方法

GB/T 10739 纸、纸板和纸浆试样处理和试验的标准大气条件

GB/T 12807—1991 实验室玻璃仪器 分度吸量管

GB/T 19437 印刷技术 印刷图像的光谱测量和色度计算

GB/T 24635.3 产品几何技术规范(GPS) 坐标测量机(CMM) 确定测量不确定度的技术 第3部分:应用已校准工件或标准件

GB/T 34690.2—2017 印刷技术 胶印数字化过程控制 第2部分:作业环境

## 3 术语定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**纸浆模塑制品** **molded fiber product**

使用模具将植物纤维加工成拟定结构形状,并进行整饰、功能性等处理制成的产品。

### 3.2

**热压主模具** **main heat pressing mold**

对湿坯(3.4)进行加压、加热,赋予纸浆模塑制品(3.1)主要规格质量特征的模具。

### 3.3

**热压辅模具** **assisted heat pressing mold**

对湿坯(3.4)进行加压、加热、排汽,与热压主模具(3.2)凹凸配合的模具。