



中华人民共和国国家标准

GB/T 22838.12—2009

卷烟和滤棒物理性能的测定 第 12 部分：卷烟外观

Determination of physical characteristics for cigarettes and filter rods—
Part 12: Cigarettes appearance

2009-04-03 发布

2009-05-01 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/T 22838《卷烟和滤棒物理性能的测定》分为 18 个部分：

- 第 1 部分：卷烟包装和标识；
- 第 2 部分：长度 光电法；
- 第 3 部分：圆周 激光法；
- 第 4 部分：卷烟质量；
- 第 5 部分：卷烟吸阻和滤棒压降；
- 第 6 部分：硬度；
- 第 7 部分：卷烟含末率；
- 第 8 部分：含水率；
- 第 9 部分：卷烟空头；
- 第 10 部分：爆口；
- 第 11 部分：卷烟熄火；
- 第 12 部分：卷烟外观；
- 第 13 部分：滤棒圆度；
- 第 14 部分：滤棒外观；
- 第 15 部分：卷烟 通风的测定 定义和测量原理；
- 第 16 部分：卷烟 端部掉落烟丝的测定 旋转笼法；
- 第 17 部分：卷烟 端部掉落烟丝的测定 振动法；
- 第 18 部分：卷烟 端部掉落烟丝的测定 旋转箱法。

本部分为 GB/T 22838 的第 12 部分。

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草标准化技术委员会(SAC/TC 144)归口。

本部分起草单位：国家烟草质量监督检验中心。

本部分主要起草人：周德成、邢军、刘锋、李晓辉、周明珠、辛宝珺。

卷烟和滤棒物理性能的测定

第 12 部分:卷烟外观

1 范围

GB/T 22838 的本部分规定了卷烟外观的测定方法。
本部分适用于卷烟。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 22838 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 5606.1 卷烟 第 1 部分:抽样

GB 5606.3—2005 卷烟 第 3 部分:包装、卷制技术要求及贮运

3 工具

- 3.1 钢尺:量程 ≥ 150 mm,分度值 0.5 mm,准确度 0.1 mm。
- 3.2 圆柱形毫米尺:直径 2.5 mm,量程 ≥ 5 mm,分度值 0.5 mm,准确度 0.1 mm。
- 3.3 刀片。

4 取样及样品制备

按照 GB/T 5606.1 抽取实验室样品并制备试样,按照 GB 5606.3—2005 中 6.5.2 制备试料。

5 测定步骤

- 5.1 目测卷烟表面,若在接装纸与烟支接装部位有缝隙和泡起,用手沿该缝隙或泡起处掰开,目测烟支和滤嘴接装处卷烟纸切口是否完整,若卷烟纸切口至少有部分完整,则该卷烟漏气。
- 5.2 目测卷烟表面,若有刺破、孔洞,用钢尺测量刺破、孔洞的最大长度。
- 5.3 目测卷烟表面,若有油渍、黄斑、污点,用钢尺测量油渍、黄斑、污点等表面不洁的最大长度。
- 5.4 目测卷烟表面,若有露出烟末,用钢尺测量露出烟末的最大长度。
- 5.5 目测卷烟表面,若有环绕烟支一周或超过一周的皱纹或皱纹多于 5 点,可以不用测量;皱纹在 3 至 5 条之间,在皱纹两端做出标记,剖开卷烟,取出烟丝、丝束,展开卷烟纸和接装纸,用钢尺测量皱纹的最大长度及卷烟的周长,计算其占卷烟周长的比例。
- 5.6 目测卷烟端面缩头,用圆柱形毫米尺测量滤棒低于接装纸的最大深度。
- 5.7 目测卷烟端面触头,在触头处两端及触点最深处做出标记,剖开烟支,取出烟丝、丝束,展开卷烟纸和接装纸,用钢尺测量触头长度及烟支周长;并测量触点最大深度处到切口处长度,计算触头长度占圆周的比例。
- 5.8 目测卷烟搭口,有无破损、翘边。
- 5.9 目测滤嘴,有无变形或泡皱。
- 5.10 目测卷烟接装纸搭口,若粘贴不齐,用钢尺测量粘贴不齐部分的最大长度。