

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 413—2011

烟用材料消耗限额

Consumption quota of materials for cigarette

2011-08-02 发布

2011-09-01 实施

国家烟草专卖局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由国家烟草专卖局提出。

本标准由全国烟草标准化技术委员会烟用材料分技术委员会(SAC/TC 144/SC 8)归口。

本标准起草单位：云南中烟物资(集团)有限责任公司、国家烟草专卖局经济运行司、中国烟草标准化研究中心、浙江中烟工业有限责任公司、上海烟草集团有限责任公司、红塔烟草(集团)有限责任公司、红云红河烟草(集团)有限责任公司。

本标准主要起草人：顾波、孙志强、王乐、赵勇、陈连芳、方斌、韩云辉、唐峻、周艳、娄小平、孟庆岭、字成、郑春播、艾文、詹建波、苗魁元、杨宗武、陈宸、桂永发、范多青、王涛、赵云川、余振华、梁家伟、张迪。

烟用材料消耗限额

1 范围

本标准规定了部分烟用材料消耗限额的术语和定义、要求、统计和计算方法。
本标准适用于卷烟工业企业部分烟用材料的消耗限额。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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。

YC/T 195 烟用材料标准体系

YC/T 199—2011 卷烟企业清洁生产评价准则

3 术语和定义

YC/T 195 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

材料消耗限额 materials consumption quota

生产合格产品时,单位产品所允许消耗材料的限定值。

3.2

理论消耗量 theoretical consumption

单位产品按设计规格计算出的材料消耗量。

3.3

工艺损耗量 process damage consumption

除理论消耗外,单位产品因加工工艺原因而产生的材料损耗量。

3.4

工艺损耗率 proportion of process damage

工艺损耗量占理论消耗量的比率,以百分数表示。

4 要求

4.1 部分烟用材料工艺损耗率限额见表1。

表1 部分烟用材料工艺损耗率限额

以%表示

材料类别 ^a	先进值	平均值
接装纸	≤1.3	≤2.0
内衬纸	≤1.5	≤2.0
框架纸	≤0.5	≤0.8

表 1 (续) 以%表示

材料类别 ^a		先进值	平均值
封签		≤0.8	≤1.2
烟用包装膜	盒包装膜	≤1.2	≤1.5
	条包装膜	≤0.8	≤1.0
拉线		≤1.5	≤2.0
纸箱		≤0.08	≤0.1
^a 其中卷烟纸、滤棒、盒包装纸、条包装纸的损耗率要求按 YC/T 199—2011 中 4.2 的规定进行。			

4.2 部分烟用材料理论消耗量限额见表 2。

表 2 部分烟用材料理论消耗量限额 单位为千克

材料类别		单位产品理论消耗量的加权平均值(以万支计)	
卷烟纸 ^a		一、二类卷烟	—
		三、四、五类卷烟	≤0.49
接装纸 ^a		一、二类卷烟	—
		三、四、五类卷烟	≤0.32
内衬纸		≤0.56	
框架纸		≤0.38	
烟用包装膜	盒包装膜	≤0.184	
	条包装膜	≤0.104	
^a 对一、二类卷烟的卷烟纸和接装纸理论消耗量限额不要求进行。			

5 统计、计算

5.1 工艺损耗率

- 5.1.1 工艺损耗率用于评价企业的工艺损耗水平。
- 5.1.2 工艺损耗率的评价对象为企业,统计区间一般为自然年度,按材料类别分别统计计算。
- 5.1.3 平均值是评价工艺损耗率达到平均水平的指标,先进值是评价工艺损耗率达到先进水平的指标。
- 5.1.4 工艺损耗率按式(1)计算:

$$\text{工艺损耗率} = \frac{\text{实际消耗量} - \text{理论消耗量}}{\text{理论消耗量}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (1)$$

5.2 理论消耗量限额

- 5.2.1 理论消耗量限额用于评价企业的材料设计水平。
- 5.2.2 理论消耗量限额的评价对象为企业,统计区间一般为自然年度,按材料类别分别统计计算。
- 5.2.3 理论消耗量限额以单位产品理论消耗量的加权平均值计算。部分烟用材料的理论消耗量计算

公式及示例参见附录 A。

5.2.4 理论消耗量限额按式(2)计算:

$$W = \sum(W_i \times A) \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中:

W ——单位产品理论消耗量的加权平均值(以万支计),单位为千克每万支(kg/万支);

W_i ——每一规格材料的理论消耗量,单位为千克每万支(kg/万支);

A ——某一规格材料生产的卷烟产品产量占企业总产量的百分比, %。

注 1: 在卷烟纸、接装纸材料的计算中, A 为某一规格材料生产的卷烟产品(三、四、五类)产量占企业产品(三、四、五类)总产量的百分比。

注 2: 在框架纸材料的计算中, A 为某一规格材料生产的硬盒卷烟产品产量占企业硬盒产品总产量的百分比。

附 录 A
(资料性附录)

部分烟用材料理论消耗量计算公式及示例

部分烟用材料理论消耗量计算公式及示例见表 A. 1。

表 A. 1 部分烟用材料理论消耗量计算公式及示例

材料类别		理论消耗量计算公式 (以万支计)	示例				
			裁切长度 mm	宽度 mm	定量 g/m ²	理论消耗量	
						以长度计 m/万支	以质量计 kg/万支
卷烟纸		$L_{\text{卷烟纸}} = (\text{卷烟纸裁切长度} \times 10\,000 \text{ 支}) \div 1\,000$ $W_{\text{卷烟纸}} = \text{定量} \times \text{卷烟纸宽度} \times \text{卷烟纸裁切长度} \times 10^{-5}$	60	26.5	28	600	0.445
接装纸		$L_{\text{接装纸}} = (\text{接装纸裁切长度} \times 10\,000 \text{ 支}) \div 1\,000 \div 2$ $W_{\text{接装纸}} = \text{定量} \times \text{接装纸宽度} \times \text{接装纸裁切长度} \times 10^{-5} \div 2$	26.5	58	35	132.5	0.269
内衬纸		$L_{\text{内衬纸}} = \text{内衬纸裁切长度} \times 500 \text{ 包} \div 1\,000$ $W_{\text{内衬纸}} = \text{定量} \times \text{内衬纸宽度} \times \text{内衬纸裁切长度} \times 5 \times 10^{-7}$	155	114	52	77.5	0.459
烟用包装膜	盒	$L_{\text{盒包装膜}} = \text{包装膜裁切长度} \times 500 \text{ 包} \div 1\,000$ $W_{\text{盒包装膜}} = \text{定量} \times \text{裁切长度} \times \text{宽度} \times 0.5 \times 10^{-6}$	166.4	120	18.5	83.2	0.185
	条	$L_{\text{条包装膜}} = \text{包装膜裁切长度} \times 50 \text{ 条} \div 1\,000$ $W_{\text{条包装膜}} = \text{定量} \times \text{裁切长度} \times \text{宽度} \times 0.5 \times 10^{-7}$	287	335	20	14.35	0.096
拉线	盒	$L_{\text{拉线}} = \text{盒装拉线裁切长度} \times 500 \text{ 包} \div 1\,000$	166.4	2.5	—	83.2	—
	条	$L_{\text{拉线}} = \text{条装拉线裁切长度} \times 50 \text{ 条} \div 1\,000$	287	2.5	—	14.35	—
框架纸		$L_{\text{框架纸}} = \text{框架纸裁切长度} \times 500 \text{ 包} \div 1\,000$ $W_{\text{框架纸}} = \text{定量} \times \text{框架纸宽度} \times \text{框架纸裁切长度}^b \times 5 \times 10^{-7}$	32.5	95	220	16.25	0.34
盒包装纸		500 张(适用于 20 支/盒装卷烟)					
条包装纸		50 张(适用于 200 支/条装卷烟)					
封签		500 张(适用于 20 支/盒装卷烟)					

表 A.1 (续)

材料类别	理论消耗量计算公式 (以万支计)	示例				
		裁切长度 mm	宽度 mm	定量 g/m ²	理论消耗量	
					以长度计 m/万支	以质量计 kg/万支
纸箱	1 只(适用于 50 条装卷烟)					
	2 只(适用于 25 条装卷烟)					
滤棒	1 667 支(适用于 120 mm、一切六的滤棒)					
以上各式中： L ——烟用材料理论消耗长度，单位为米每万支(m/万支)； W ——烟用材料理论消耗质量，单位为千克每万支(kg/万支)； 定量：单位为克每平方米(g/m ²)； 裁切长度：单位为毫米(mm)； 宽度：单位为毫米(mm)。						
^a 局部复合或喷铝内衬纸的定量=含铝部分定量×含铝部分比例+无铝部分定量×无铝部分比例； ^b 框架纸的边缘长度即为框架纸的裁切长度。						