



Q

宿迁格林手套有限公司企业标准

Q/GLYL04-2020

公开

2020年04月16日 10点19分

一次性聚氯乙烯（PVC）手套

公开

2020年04月16日 10点19分

2020-04-16 发布

2020-04-16 实施

宿迁格林手套有限公司 发布



/GLYL04-2020

前 言

本标准按 GB/T 1.1-2009 的要求编写。
本标准由宿迁格林手套有限公司提出。
本标准起草单位：宿迁格林手套有限公司。
本标准主要起草人：肖金龙

公开
2020年04月16日 10点19分

公开
2020年04月16日 10点19分



一次性聚氯乙烯（PVC）手套

1 范围

本标准规定了 PVC 手套的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于 PVC 手套（全称聚氯乙烯手套），该产品主要用于卫生、科研、家用等一次性操作防护。不适用于医用和诊断治疗过程。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准，然而，鼓励根据本标准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标准。

GB/T 5761-2006 悬浮法通用 PVC 树脂 《中华人民共和国产品质量法》

GB/T528-2009 硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定

GB/T2828.1-2003 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

3 分类

一次性 PVC 手套，根据原材料的不同分为有粉和无粉两种。有粉 PVC 手套主要原材料为聚氯乙烯树脂粉、增塑剂、降粘剂、稳定剂及玉米吸收型淀粉等；无粉 PVC 手套主要原材料为聚氯乙烯树脂粉、增塑剂、降粘剂、稳定剂、PU 等，原材料检测要求严格按照 Q/THG、Q/CFU 执行。

4 要求

4.1

4.1 外观质量

外观检验不得出现问题点见表 1。

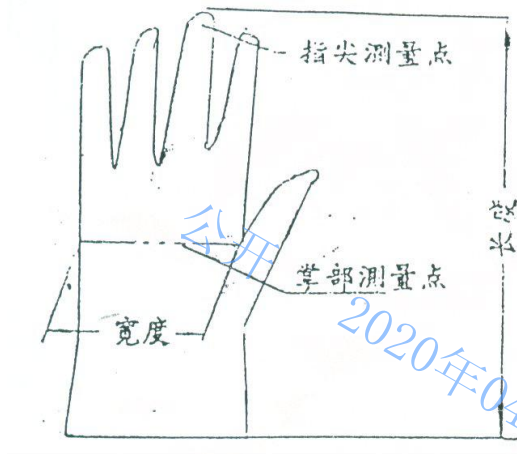
表 1

项 目	缺 陷 说 明	不合格分类
孔洞	肉眼可见的洞及充气后发现的针孔	B 类
断边	卷边破口或撕裂	B 类
粘连	相互粘在一起 $\geq 10\text{mm}$	B 类
	相互粘在一起 $< 10\text{mm}$	C 类
皱折	膜面不平整,且有较明显的皱纹	C 类
粉点	隔离粉过多而形成的斑点	C 类
污渍	膜面上沾染的小黑点	C 类
气泡	膜面上的小薄泡	C 类
杂质	膜面上镶有的小异物	C 类
卷边不良	卷边粗细不均或有气泡等	C 类



2 规格尺寸

规格尺寸与极限偏差见图 1 及表 2



长度：从中指尖到腕口外边缘的距离；
 宽度：在大拇指根处的水平位置上测量掌宽；
 厚度：分别测量指部，中指指尖以下（ 1 ± 0.3 ）mm 处与掌部（掌心）的双层厚度；

图 1 规格尺寸测量方法示意图

表 2

单位为：毫米

规格	型号									
	XL		L		M		S		XS	
	基本 极限	极限 偏差	基本 极限	极限 偏差	基本 极限	极限 偏差	基本 极限	极限 偏差	基本 极限	极限 偏差
宽度	115	± 3	105	± 3	95	± 3	85	± 3	75	± 3
长度	≥ 230									
单层 厚度	指部	≥ 0.06								
	掌部	≥ 0.05								
	腕部	≥ 0.03								

4.3 物理性能。

4.3.1 物理性能及结构

PVC 手套由聚氯乙烯树脂粉、降粘剂及稳定剂等原料配制成胶液，经手模联动浸渍加工而成，呈乳白色及半透明状，具有质地柔软、厚薄均匀、强度适中、耐酸、耐碱、耐化学腐蚀等特性，对皮肤无不良刺激，安全可靠。其拉伸性见表 3。

表 3

项 目	指标	
	老化前	老化后
拉伸强度 (Mpa)	≥ 9.0	≥ 9.0
扯断伸长率 (%)	300	300

3.2 气密性

用漏水试验法检验，应无渗漏。

5 试验方法

5.1 外观质量

用目测，应当符合 4.1 的要求

5.2 规格尺寸

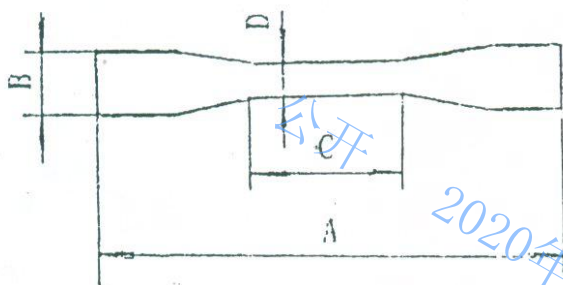
规格尺寸应当符合 4.2 的要求。

将试样展平，按图 1 所示，用直尺分别测量试样的长度、宽度，用测厚仪测量试样的厚度。

5.3 物理性能

5.3.1 拉伸性

拉伸性能按 GB/T528 规定的方法进行检验，应当符合 4.3.1 的要求，但其裁刀规格尺寸应当符合图 2 的要求。



说明：

A—总长：100 mm

B—端头长度：(25±0.5) mm

C—狭小平行部分长：(30±1.0) mm

D—狭小平行部分宽：(5±0.1) mm

图 2 测量 PVC 手套物理性能的裁刀的规格尺寸

5.3.2 气密性

用量筒或量杯将 1000ml 水注入手套中，用注水筒一端的钩吊挂在支架上，立即观察有无渗透现象(见图 3)，在观察时不要挤压手套，但可用手指轻微地来回移动，悬挂时间 2min，最后记录渗水手套的数量，应该符合 4.3.2 的要求。

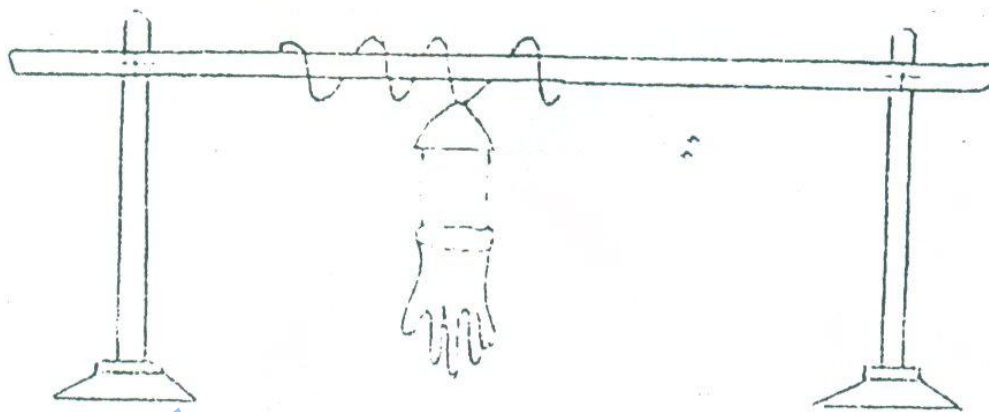


图 3 漏水试验示意图

6 检验规则

6.1 PVC 手套以同一合同、在相同生产条件下连续生产量为一批，其批量不超过 200 万双。

6.2 抽样按 GB/T2828 中正常一次抽样方案，水平和合格质量水平见表 4。

表 4 抽样方案与合格质量水平

检验项目			水平	AQL	
外观质量	4.1	目测	S-4	2.5	
规格尺寸	4.2	长、宽、厚	S-2	4.0	
物理性能	拉伸性	4.3.1	老化前、后	S-2	4.0
	气密性	4.3.2	气密性	S-4	4.0
外观缺陷	5.1	B 类不合格	S-4	2.5	
		C 类不合格	S-4	4.0	

6.3 在检验中，若一只样品同时存在两种或两种以上缺陷时，则以最严重的一项计算。

7 标志、包装

7.1 标志

每个纸盒上应注明产品的名称、规格、内装手套数量，每个外包装上应注明名称、规格、制造厂名、内装手套的数量、生产批号。执行标准编号、生产日期、保质期。

7.2 包装

7.2.1 内外包装

内包装用纸盒（规格 24cm*12cm*6cm），外包装用纸箱（规格 31cm*24.8cm*25cm），注意外包装的标志的填写。



2.2 箱装

100 支/盒，10 盒/箱，特殊情况按供需双方协议执行。

8 运输、贮存、保质期

8.1 运输

在运输过程中应防止日晒、雨淋和其他污染物的污染。

8.2 贮存

产品应贮存在通风、干燥、无阳光直射的库房内架子上，避免接触热源、油、酸、碱等有害物质。

8.3 保质期

保质期为 5 年。

公开

2020年04月16日 10点19分