

ICS 55.040
Y 39



中华人民共和国国家标准

GB/T 22813—2008

薄页包装纸

Tissue wrapping paper

2008-12-30 发布

2009-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准在原轻工行业标准 QB/T 3526—1999《薄页包装纸》的基础上制定。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国造纸工业标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：福建优兰发集团(实业)有限公司、福建饶山纸业集团有限公司、福建省浆纸质量监督检验站、中国制浆造纸研究院。

本标准主要起草人：林小琦、柯吉熊、陈长兴、高晓明、詹金春。

薄 页 包 装 纸

1 范围

本标准规定了薄页包装纸的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于包装、装潢等使用的薄页包装纸。

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 450 纸和纸板 试样的采取及试样纵横向、正反面的测定(GB/T 450—2008, ISO 186:2002, MOD)

GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定

GB/T 451.2 纸和纸板定量的测定(GB/T 451.2—2002, eqv ISO 536:1995)

GB/T 451.3 纸和纸板厚度的测定(GB/T 451.3—2002, idt ISO 534:1988)

GB/T 455 纸和纸板撕裂度的测定(GB/T 455—2002, eqv ISO 1974:1990)

GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定(GB/T 462—2008; ISO 287:1985, MOD; ISO 638:1978, MOD)

GB/T 1541 纸和纸板 尘埃度的测定

GB/T 2828.1 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 2828.1—2003, ISO 2859-1:1999, IDT)

GB/T 7974 纸、纸板和纸浆亮度(白度)的测定 漫射/垂直法(GB/T 7974—2002, neq ISO 2470:1999)

GB/T 7975 纸和纸板 颜色的测定(漫反射法)

GB/T 10342 纸张的包装和标志

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 10739—2002, eqv ISO 187:1990)

GB/T 12914 纸和纸板 抗张强度的测定(GB/T 12914—2008; ISO 1924-1:1992, MOD; ISO 1924-2:1994, MOD)

3 产品分类

3.1 薄页包装纸按质量分为优等品、一等品和合格品。

3.2 薄页包装纸按形式分为平板纸和卷筒纸。

3.3 薄页包装纸按颜色分为白色纸或彩色纸。

4 技术要求

4.1 薄页包装纸的技术指标应符合表1或合同规定。

表 1

指标名称		单位	规定		
			优等品	一等品	合格品
定量		g/m ²	13.0±0.8		14.0±1.0
			17.0±1.0	20.0±1.0	22.0±1.5
紧度 ≥		g/cm ³	0.50		0.45
亮度(白色纸) ≤		%	90		
裂断长 ≥	平板纸(纵横平均)	km	2.20	2.00	1.80
	卷筒纸(纵向)		5.50	5.00	4.50
撕裂指数(纵向) ≥		mN·m ² /g	4.80	4.20	3.80
尘埃度	0.3 mm ² ~1.0 mm ² ≤	个/m ²	36	72	160
	0.3 mm ² ~1.0 mm ² (黑色) ≤		4	8	32
	>1.0 mm ² ~2.0 mm ²		不应有		
交货水分		%	6.0±2.0		

4.2 平板纸尺寸一般为 787 mm×1 092 mm、750 mm×1 050 mm、508 mm×762 mm 或按合同规定；卷筒纸的规格尺寸按合同规定。

4.3 平板纸尺寸偏差应不超过 ±3 mm，偏斜度应不超过 3 mm，卷筒纸宽度尺寸偏差应不超过 ±3 mm，或符合合同规定。

4.4 平板纸包装数量(张数)负偏差应不大于 2%。

4.5 纸张的纤维组织应均匀，纸面应平整，不应有折子、皱纹、残缺、破洞、明显条痕、裂口、泡泡纱、浆块及迎光可见的孔眼。

4.6 卷筒纸应复卷整齐，端面应平整，每卷的接头数优等品应不超过 4 个，其余等级应不超过 6 个；接头处应粘接牢固并做好明显标记。

4.7 同批纸张的色差(ΔE_{ab}^{*})应不大于 2.5。

5 试验方法

5.1 试样的采取和检验前试样的处理按 GB/T 450 和 GB/T 10739 进行。

5.2 尺寸及偏差按 GB/T 451.1 测定。

5.3 定量按 GB/T 451.2 测定。

5.4 紧度按 GB/T 451.3 测定。厚度用 10 层试样(应同一面向上层叠起来)进行测定，然后换算为单层试样的测定值。

5.5 裂断长按 GB/T 12914 测定，仲裁时按恒速拉伸法测定。

5.6 纵向撕裂指数按 GB/T 455 测定。

5.7 交货水分按 GB/T 462 测定。

5.8 尘埃度按 GB/T 1541 测定。

5.9 亮度按 GB/T 7974 测定。

5.10 平板纸包装数量偏差：取 1 个完整的最小包装单位样品，数其实际包装张数，以实际包装数量与包装标称数量之差占包装标称数量的百分比表示。按式(1)计算，结果修约至 1%。

$$\text{偏差} = \frac{\text{实际数量} - \text{标称数量}}{\text{标称数量}} \times 100\% \dots\dots\dots(1)$$

5.11 外观质量用目测法测定。

5.12 色差按 GB/T 7975 测定。

6 检验规则

6.1 以一次交货数量为一批,每批应不多于 30 t。

6.2 供方应保证生产的薄页包装纸质量符合本标准或订货合同的规定,每件纸交货时应附有一份合格证。

6.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行,样本单位为件(卷)。接收质量限(AQL):裂断长、撕裂指数为 4.0;定量、紧度、亮度、尘埃度、交货水分、尺寸偏差、外观质量、包装数量、色差为 6.5。采用正常检验二次抽样,检验水平为特殊检验水平 S-2,其抽样方案见表 2。

表 2

批量/件或卷	正常检验二次抽样方案 特殊检验水平 S-2				
	样本量	AQL 值为 4.0		AQL 值为 6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~150	2	—	—	0	1
	3	0	1	—	—
151~1 200	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2

6.4 可接收性的确定:第一次检验的样品数量应等于该方案给出的第一样本量。如果第一样本中发现的不合格品数小于或等于第一接收数,应认为该批是可接收的;如果第一样本中发现的不合格品数大于或等于第一拒收数,应认为该批是不可接收的。如果第一样本中发现的不合格品数介于第一接收数与第一拒收数之间,应检验由方案给出样本量的第二样本并累计在第一样本和第二样本中发现的不合格数。如果不合格品累计数小于或等于第二接收数,则判定该批是可接收的;如果不合格品累计数大于或等于第二拒收数,则判定该批是不可接收的。

6.5 需方若对产品质量有异议,应在到货后三个月内通知供方共同复验,或委托共同商定的检验部门进行复验。复验结果如不符合本标准或合同规定,则判为批不可接收,由供方负责处理;如符合本标准或合同规定,则判为批可接收,由需方负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 按照 GB/T 10342 的规定进行包装和标志,或按合同规定进行。

7.2 运输时应使用有篷而洁净的运输工具。

7.3 纸张应妥善保管,以防受雨雪和地面湿气的影响。

7.4 不应将纸件从高处扔下。