

目 录

一、四川省造纸行业协会简介

二、四川省造纸行业协会第七届理事会领导成员名单

三、四川省造纸学会简介

四、四川省造纸学会第十届理事会领导成员名单

五、四川省造纸行业协会“竹浆纸”集体商标使用管理规则

六、四川省造纸行业协会关于发布《本色竹浆》团体标准的公告

七、四川省造纸行业协会关于发布《竹浆生活用纸》团体标准的公告

一、四川省造纸行业协会简介

一、本会的性质：是由四川省内制浆、制浆造纸、商品浆造纸、废纸脱墨造纸、废纸板制浆造纸、半化机浆造纸、纸制品加工企业、造纸及纸品加工相关企业自愿结合的，四川省民政厅批准成立并具有法人资格的行业性非营利性社会组织。

二、本会的宗旨：以党和国家方针政策为指针，遵守国家的宪法和法律、按照造纸行业的特点，通过“组织、协调、指导、服务”，促进我省造纸行业的技术进步，提高企业管理水平，开展供、产、销协调服务，提高企业素质，为我省造纸行业健康发展作出贡献。

协会的业务主管单位是四川省经济和信息化厅；社团登记管理机关是四川省民政厅。同时接受社团登记管理机关的监督管理，依法在四川省民政厅注册登记。

三、本会的业务范围

(一)开展行业调查研究，研究国家对造纸工业发展的理论、方针、政策，随时向企业主管部门及有关部门反映情况，提出建议，经由主管部门委托，对全省造纸行业发展实施管理职能和提出行业发展规划意见。

(二)创办为行业服务活动阵地，组织人才交流、技术和职业培训。

(三)开展业务技术咨询服务工作。

(四)接受政府有关部门委托组织有关环保专家、工程技术人员研究，制定本行业环保治理规划，积极收集、整理环保治理技术资料，协助有关部门搞好环保治理，节能减排，淘汰落后产能，清洁生产工作。

(五)组织技术、管理、科研、开发等交流活动，举办推广科技成果，高新技术应用的交流会、现场会。

(六)制定、监督执行行规、行约；开展供、产、销协调服务工作，规范行业行为，维护公平竞争，积极组织各种形势的展览会、展销会。

(七)接受主管部门委托参与制订造纸产业发展规划，对造纸企业技术改造、技术引进，投资和开发项目，进行前期论证。组织专家进行项目评估，组织科技成果鉴定和推广应用。

(八)按照党和国家的政策、法律、法规，维护团体会员及其经营者的合法权益；调处会员之间纠纷，协调行业之间的关系，促进横向经济、技术联合。

(九)总结企业管理经验、科技成果、行业之间的质量、价格信息、编辑交流情报资料，搞好信息服务。

(十)协助主管部门对全省造纸企业的新产品开发、技术进步和发展进行规划、宏观管理和指导、服务；收集整理国内外先进工艺、技术、设备在本行业推广应用。

(十一)协助主管部门推动全省造纸企业加强基础管理工作，加强督促企业对产品质量检测、提高产品质量；配合有关部门开展行业地方标准制订和评审工作、行检、行评、进行质量监督工作。

(十二)协助主管部门对全省造纸企业各种管理工作的达标、上档、升级和产品创优、创奖及企业升级等项进行指导、服务和管理。推荐省名牌产品和著名商标工作。

(十三)协助主管部门及有关部门搞好全省造纸企业技术工人及技术干部的职称评定工作。

(十四)协助有关部门参与行业节能减排、淘汰落后产能、清洁生产、安全生产、生产经营许可证的发放工作。

(十五)承办主管部门及其它社会团体会员单位委托的事项。

四、本会的会员：本会第七届理事会有团体会员单位 186 个，理事 120 个，常务理事 40 人，理事长 1 人，常务副理事长 5 人，副理事长 7 人，监事长 1 人，秘书长 1 人。

五、本会第七届理事会领导

理事长： 吴明希

副理事长兼秘书长、法人代表： 罗福刚

二、四川省造纸行业协会第七届理事会领导成员名单

理事长：

吴明希 四川永丰纸业股份有限公司控股人

常务副理事长：

范谋斌 四川中轻纸业有限公司董事长兼总经理 省造纸学会第九届理事会理事长 省纸协第六届理事会（聘任常务副会长）

陈 洪 宜宾纸业股份有限公司董事长 省纸协第六届理事会副理事长单位

杨朝林 四川凤生纸业科技股份有限公司董事长 省纸协第六届理事会副理事长（副会长）

周 骏 环龙工业集团有限公司副董事长 省纸协第六届理事会副理事长（副会长）

周 祥 四川石化雅诗纸业有限公司总经理 省纸协第六届理事会副理事长（副会长）

副理事长兼秘书长：（法人代表）

罗福刚 省纸协第六届理事会秘书长（聘任副会长）

副理事长：

罗建雄 四川省造纸学会第九届理事会副理事长兼秘书长 省纸协第六届理事会（聘任副会长）

明 峰 四川省什邡市望风青苹果纸业有限公司董事长 省纸协第六届理事会副理事长（副会长） 省纸协生活用纸分会会长

张锦坤 四川金田纸业有限公司总经理 省纸协第六届理事会常务理事，增补为省纸协包装纸板分会会长

刘 勇 四川银鸽竹浆纸业有限公司总经理 省纸协第六届理事会副理事长（副会长）

林代湘 四川蜀邦实业有限责任公司董事长 省纸协第六届理事会副理事长（副会长）

青泽波 四川圆周实业有限公司总经理 省纸协第六届理事会副理事长（副会长）

第二届监事会监事长：

崔玉琦 中国轻工业成都设计工程有限公司原董事长

四川省造纸行业协会
二〇二一年七月二十九日

三、四川省造纸学会简介

一、本会的性质：是四川省跨部门，不分所有制形式的全省造纸行业学术性的社团组织。以生产企业为主体，科研院所、大专院校、设备制造、林业、化工等单位及造纸科技工作者自愿参加组成的社会团体，四川省经济和信息化厅、省民政厅批准成立并具有法人资格的行业学术性非营利性社会组织。

二、本会的宗旨：遵守国家宪法、法律、法纪、法规，贯彻执行国家政策。遵守社会道德风尚，提倡实事求是的工作态度，坚持民主办会的原则，积极倡导献身、创新、求实、协作的精神，贯彻执行科教兴国战略，促进造纸工业的繁荣和发展，促进造纸行业的技术进步和两个文明建设。反映会员的呼声，维护会员的合法权益。按照党的十八大和科学发展观为指针，《造纸产业发展政策》、《造纸工业发展“十二五”规划》、《造纸工业技术进步“十二五”指导意见》、《四川省造纸产业发展“十二五”规划》、《造纸行业节能减排》为指导，促进我省造纸行业稳定健康发展。

本会接受四川省经济和信息化厅、四川省科协、四川省民政厅的业务指导和监督管理，依法在四川省民政厅注册登记。

三、业务范围

- 1、开展行业调查研究，提出有关经济政策和立法方面的意见和建议。
- 2、经政府部门授权进行行业统计，收集、分析、发布行业信息。
- 3、编辑出版造纸科技、科普书籍及相关录像制品，创办刊物，开展咨询。
- 4、创办为行业学术服务的活动阵地。组织人才交流、技术和职业培训。
- 5、举办推广科技成果、高新技术应用的交流会、展览会和展销会。

6、配合开展行析、行评，进行质量监督工作。

7、接受政府委托，承担项目评估，组织科技成果鉴定和推广应用，进行专业技术职称资格的评审等任务。

8、开展国内外经济技术交流。

9、制定、监督执行行规、行约。

10、经政府部门授权和委托，参与制订行业规划，对行业内重大技术改造、技术引进、投资和开发项目，进行前期论证。

11、参照制订行业产品标准，组织贯彻实施并进行监督。

12、参与行业、生产、经营许可证的发放。

13、规范行业行为，维护公平竞争。

14、反映会员要求，维护会员的合法权益。

15、举办符合政府规定的社会公益事业。

16、承担政府有关单位委托的其他任务。

四、本会的会员：本会第十届理事会有团体会员单位 186 个，理事 104 人，常务理事 45 人，理事长 1 人，副理事长 23 人，副理事长兼秘书长 1 人，副理事长兼常务副秘书长 1 人，副秘书长 1 人。

五、本会第十届理事会领导

理事长、法人代表： 范谋斌

副理事长兼秘书长： 罗建雄

副理事长兼常务副秘书长： 罗福刚

四、四川省造纸学会第十届理事会领导成员名单

理事长：

范谋斌 四川中轻纸业有限公司总经理 省造纸行业协会（聘任常务副会长）

副理事长兼秘书长：

罗建雄 中国轻工业成都设计工程有限公司造纸事业部总经理 省造纸行业协会（聘任副会长）

副理事长兼常务副秘书长：

罗福刚 四川省造纸行业协会第六届理事会（聘任副会长）兼秘书长

副理事长：

吴明希 四川永丰纸业股份有限公司实际控制人

王康健 中国轻工业成都设计工程有限公司总经理

刘自山 四川轻化工大学生物工程学院党委书记/教授

陈 洪 宜宾纸业股份有限公司董事长

高焱仁 泸州永丰浆纸有限责任公司总经理

朱 君 四川永丰浆纸股份有限公司总工程师

周 骏 环龙工业集团有限公司副董事长

周 祥 四川石化雅诗纸业有限责任公司总经理

赵建芬 四川天竹竹资源开发有限公司总工

周传平 四川凤生纸业科技股份有限公司总经理

刘玮哲 四川环龙新材料有限公司西龙基地生产总经理

王 蕾 四川福华竹浆纸业集团有限公司董事长

陈太军 四川金田纸业有限公司副总经理

罗江奇 四川银鸽竹浆纸业有限公司副总经理/总工程师

史顺荣 四川圆周实业有限公司董事长

李正春 四川蜀邦实业有限责任公司副总经理

刘一山 四川工商职业技术学院教授/博士

王华军 四川省造纸产品质量监督检验中心副主任/总工程师

叶 剑 玖龙纸业（乐山）有限公司总经理

刘祥军 中顺洁柔（四川）纸业有限公司总经理

胡德兵 四川高达科技有限公司总经理

副秘书长：

许志远 中国轻工业成都设计工程有限公司制浆造纸事业部副总经理

四川省造纸学会

二〇二一年七月二十九日

四川省造纸行业协会 四川省造纸学会 文件 四川省造纸行业协会生活用纸分会

川纸协（2019）文字 08 号

四川省造纸行业协会 “竹浆纸”集体商标使用管理规则

第一章 总 则

第一条 为了促进四川省造纸行业协会会员单位集体商标所指定的产品的生产、经营，提高产品质量，维护和提高“竹浆纸”集体商标在国内外市场的声誉，保护四川省造纸行业协会会员单位的合法权益，根据《中华人民共和国商标法》、《中华人民共和国商标法实施条例》和国家工商行政管理总局《集体商标、证明商标注册和管理办法》，制定本规则。

第二条 “竹浆纸”是经国家工商行政总局商标局核准注册的集体商标，用于表明使用本集体商标的经营者属于四川省造纸行业协会的会员单位。

第三条 “竹浆纸”集体商标的注册人是四川省造纸行业协会，商标权属于四川省造纸行业协会。

第四条 四川省造纸行业协会所属会员单位按本规则履行手续后，均可使用“竹浆纸”集体商标。

第二章 “竹浆纸”集体商标产品的品质

第五条 使用“竹浆纸”集体商标产品品质必须符合国家 and 行业标准 GB/T20808（纸巾纸）、GB 20810（卫生纸）、GB/T 22865（牛皮纸）、GB/T 24988（复印纸）、GB/T 24322（漂白硫酸盐竹浆）、QB/T 4509（本色生活用纸）、QB/T4032-2010（纸杯纸）等标准要求和下列部分产品单

独的质量标准要求:

1、漂白竹浆：亮度(80-87)%，耐破指数 $\geq 3.5 \text{ Pa} \cdot \text{m}^2/\text{g}$ 、抗张指数 $\geq 50 \text{ N} \cdot \text{m}/\text{g}$ 、水分(10-20)%、灰分 $\leq 0.8\%$ 、特性粘度 $\geq 600 \text{ ml}/\text{g}$ 、尘埃度 $\leq 80 \text{ mm}^2/\text{kg}$ (0.3-0.99 mm^2)、 $\leq 40 \text{ mm}^2/\text{kg}$ (1.0-4.99 mm^2)、 $0 \text{ mm}^2/\text{kg}$ ($> 5.0 \text{ mm}^2$)；

2、本色竹浆：按表 1 执行

本色竹浆技术指标

指标名称		单 位	规 定		
			优等品	一等品	合格品
机械强度 (打浆度 45oSR、抄片定量 60g/m ² 时)		N · m/g			
抗张指数 \geq		kPa · m ² /g	55. 0	50. 0	45. 0
耐破指数 \geq		mN · m ² /g 次	2.60	2.30	2.00
撕裂指数 \geq			7.30	6. 50	6. 00
耐折度 \geq			22	1	15
尘埃度	(1.00~4.99) mm ² 的尘埃 \leq	mm ² /kg	50	100	200
	$\geq 5.0 \text{ mm}^2$ 的尘埃		不许有	不许有	不许有
	(1.00~4.99) mm ² 的纤维束 \leq		200	500	800
	$\geq 5.0 \text{ mm}^2$ 的纤维束		不许有	不许有	不许有
粘度 \geq		ml/g	1000	900	8000
卡伯值		/	12 \pm 2	14 \pm 2	16 \pm 2

灼烧残余物（灰分） ≤	%	0.90	1.20	1.50
D65 亮度	%	36.0 ±	36.0 ±	36.0
		2.0	3.0	± 4.0
交货水分	%	10.00~20.00		
销售质量计算水分	%	10.00		

3、“竹浆纸”产品的竹纤维含量须 100%，产品的竹纤维含量达不到 100%时，该产品不得称为“竹浆纸”和使用“竹浆纸”集体商标。

第三章 “竹浆纸”集体商标的使用条件和手续

第六条 四川省造纸行业协会会员单位在四川省范围内生产的产品使用“竹浆纸”集体商标，应办理如下事项：1、申请领取《集体商标使用证》，必须提交具有 CMA 证书的产品检验机构出具的检验合格报告和竹纤维含量报告；

2、申请领取集体商标标识，完成审批备案手续；

3、交纳集体商标使用管理费。

第七条 非四川省造纸行业协会会员单位不得使用该集体商标，如需使用该集体商标，应当先成为四川省造纸行业协会会员单位，再按本规则第六条办理。

第八条 四川省造纸行业协会会员单位退出四川省造纸行业协会时，自退出之日起不得再使用该集体商标。

第九条 四川省造纸行业协会会员单位被终止会员资格时，自被终止会员资格之日起不得再使用该集体商标。

第四章 四川省造纸行业协会会员单位的权利和义务

第十条 四川省造纸行业协会会员单位享有下列权利：

1、在其产品上或包装上使用该商标；

2、使用“竹浆纸”集体商标进行产品推广和广告宣传；

3、优先参加四川省造纸行业协会主办或协办的技术培训、贸易洽谈、信息交流活动等；

4、对集体商标管理费的使用进行监督；

5、四川省造纸行业协会组织制定的其他权利。

第十一条 四川省造纸行业协会会员单位应承担下列义务：

1、维护“竹浆纸”集体商标产品的品质、质量和声誉，保证产品质量稳定；

2、接受四川省造纸行业协会对产品质量的不定期的检测和商标使用的监督；

3、“竹浆纸”集体商标的使用者，应有专人负责该集体商标标识的管理、使用工作，确保“竹浆纸”集体商标标识不失控、不挪用、不流失，不得向他人转让、出售、馈赠“竹浆纸”集体商标标识，不得许可他人使用“竹浆纸”集体商标；

4、会员单位销售的产品竹纤维含量达不到 100%时，不得使用“竹浆纸”集体商标；

5、会员单位在产品包装上使用“竹浆纸”集体商标，如产品质量达不到“竹浆纸”集体商标规定产品质量标准，经行政管理部门曝光或查处的产品，四川省造纸行业协会督促会员企业对该产品质量进行整改，整改后的产品经具有 CMA 证书的产品检验机构检测合格后，可继续使用，如整改后产品经检测仍不合格，四川省造纸行业协会有权收回该产品“竹浆纸”集体商标的使用权；

6、四川省造纸行业协会组织制定的其他义务。

第五章 “竹浆纸”集体商标的管理与保护

第十二条 四川省造纸行业协会是“竹浆纸”集体商标的管理机构，具体实施下列工作：

1、组织会员单位对《集体商标使用管理规则》进行制定和修改；

2、组织、监督按规定使用该集体商标；

- 3、负责对使用该集体商标的产品进行全方位的跟踪管理；
- 4、对产品质量进行监督，委托有 CMA 证书的产品检验机构对产品质量检测判定；
- 5、维护“竹浆纸”集体商标专用权；
- 6、协助行政管理部门调查处理侵权、假冒案件；
- 7、对违反本规则的会员单位作出处理。

第十三条 对“竹浆纸”集体商标的使用管理规则修改应经国家工商行政管理总局商标局审查核准，并自公告之日起生效。

第十四条 非四川省造纸行业协会的会员单位，擅自在产品上使用该集体商标或相同近似该商标的，四川省造纸行业协会将依照《中华人民共和国商标法》及有关法规和规章的规定，提请行政管理部门依法查处或向人民法院起诉；对情节严重的、构成犯罪的，报请司法机关依法追究侵权者的刑事责任。

第六章 会员单位违反本规则应承担的责任

第十五条 四川省造纸行业协会会员单位在使用该集体商标时违反本规则，四川省造纸行业协会有权取消其会员单位资格，收回其《集体商标使用证》和已领取的集体商标标识，必要时将请求行政管理机关调查处理，或寻求司法途径解决。

第十六条 四川省造纸行业协会会员单位使用该集体商标的产品不能达到本规则规定的质量标准的，四川省造纸行业协会有权要求其改正，必要时按伪劣产品向行政管理部门举报进行处理。

第十七条 四川省造纸行业协会会员单位未按四川省造纸行业协会规章制度按时缴纳管理费、会员费等费用的，视为该会员单位自动退出四川省造纸行业协会，四川省造纸行业协会有权收回其《集体商标使用证》和已领取的集体商标标识，并要求其支付未缴纳管理费、会员费等费用期间的集体商标使用费。会员单位自动退出之日起生产的产品使用集体商标的，协会有权按侵权处理提请行政管理部门依法查处或向人民法

院起诉, 赔偿所有会员单位的损失。

第七章 附 则

第十八条 “竹浆纸”集体商标使用管理费, 由四川省造纸行业协会会员单位共同协商决定。

第十九条 “竹浆纸”集体商标的管理费专款专用, 主要用于商标注册、续展事宜, 印制集体商标标识, 产品检测, 受理集体商标投诉、收集案件证据材料和宣传集体商标等工作, 以保障“竹浆纸”集体商标产品的声誉, 维护四川省造纸行业协会会员单位的合法权益。

第二十条 本规则自四川省造纸行业协会会员单位三分之二以上通过之日起生效。



二〇一九年十月十八日

抄报: 省经信厅、省民政厅

抄送: 有关单位

四川省造纸行业协会文件

川纸协（2020）文字 01 号

四川省造纸行业协会关于发布《本色竹浆》团体标准的公告

各会员单位及有关单位：

根据《关于制修订〈四川省造纸行业协会团体标准管理办法〉的通知》（川纸协【2018】文字 11 号）要求，现批准发布四川省造纸行业协会《本色竹浆》团体标准，编号为 T/SCSZX 001-2019，现予以发布，自 2020 年 04 月 10 日起实施。

特此公告。

附件：四川省造纸行业协会《本色竹浆》团体标准



抄报：省经信厅、省民政厅

抄送：有关单位

附件：

ICS 85.040
Y 32

SCSZX

团 体 标 准

T/SCSZX 001-2019

本色竹浆

Natural color bamboo fiber pulp

2020-03-10 发布

2020-04-10 实施

四川省造纸行业协会 发布

前 言

本标准根据GB/T1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。为适应本色竹浆产业的发展需要，规范和指导本色竹浆产品的生产和使用，特制订本标准。

本标准由四川省造纸行业协会提出并归口。

本标准经四川省造纸行业协会批准发布。

本标准起草单位：四川省造纸行业协会、四川省造纸产品质量监督检验中心、四川省造纸学会、四川永丰浆纸股份有限公司、四川凤生纸业科技股份有限公司。

本标准主要起草人：吴和均、王华军、罗福刚、范谋斌、高焱仁、周传平、吴和岭、赵举。

本色竹浆

1 范围

本标准规定了本色竹浆的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于制造生活用纸、食品包装用纸、包装纸等纸和纸制品的本色竹浆。

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。

GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定

GB/T 740 纸浆 试样的采取

GB/T 742 造纸原料、纸浆、纸和纸板 灼烧残余物（灰分）的测定

GB/T 1546 纸浆卡伯值的测定法

GB/T 1548 纸浆 铜乙二胺（CED）溶液中特性粘度值的测定

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 3332 纸浆 打浆度的测定（肖伯尔-瑞格勒法）

GB/T 7974 纸、纸板和纸浆 蓝光漫反射因数D65亮度的测定（漫射/垂直法，室外日光条件）

GB/T 8940.2 纸浆亮度（白度）试样的制备

GB/T 8944.1 纸浆 成批销售质量的测定 第1部分：浆板浆包及浆块（急骤干燥浆）浆包

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 10740 纸浆尘埃和纤维束的测定

GB/T 24323 纸浆 实验室纸页 物理性能的测定

GB/T 24324 纸浆 物理实验用实验室纸页的制备 常规纸页成型器法

GB/T 24325 纸浆 实验室打浆 瓦利（Valley）打浆机法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

本色竹浆 natural color bamboo fiber pulp

使用100%竹纤维原料采用化学或化学机械方法处理制取的本色浆。

4 分类

4.1 本色竹浆按质量分为优等品、一等品、合格品。

4.2 本色竹浆按包装形式分为平板浆包和卷筒浆包。

5 要求

5.1 本色竹浆技术指标应符合表1的规定。

5.2 平板浆包尺寸为(680×820)mm、(720×780)mm或(600×800)mm,也可按订货合同规定生产其他尺寸的浆板。尺寸误差:平板浆包±10mm,卷筒浆包±5mm。

5.3 浆包边应整齐,不得有锯齿状,不得有油污,同批次浆包色泽应基本一致。

5.4 产品销售质量误差最大允许1%,销售质量以产品交货水分换算为10%计算水分的结果为准。

表1 本色竹浆技术指标

指标名称		单 位	规 定		
			优等品	一等品	合格品
机械强度(打浆度 45°SR、抄片定量 60g/m ² 时)					
抗张指数	≥	N·m/g	55.0	50.0	45.0
耐破指数	≥	kPa·m ² /g	2.60	2.30	2.00
撕裂指数	≥	mN·m ² /g	7.30	6.50	6.00
耐折度	≥	次	22	18	15
尘埃度	(1.00~4.99) mm ² 的尘埃 ≤	mm ² /kg	50	100	200
	≥5.00 mm ² 的尘埃		不许有	不许有	不许有
	(1.00~4.99) mm ² 的纤维束 ≤		200	500	800
	≥5.00 mm ² 的纤维束		不许有	不许有	不许有
粘度	≥	ml/g	1000	900	800

卡伯值	/	11±2	13±3	16±3	
灼烧残余物（灰分）	≤	%	0.90	1.20	1.50
D65 亮度		%	36.0±2.0	36.0±3.0	36.0±4.0
交货水分		%	10.00~20.00		
销售质量计算水分		%	10.00		

6 试验方法

- 6.1 试样的采取按 GB/T 740 规定进行，试样试验前处理按 GB/T 10739 规定进行。
- 6.2 纸浆的打浆按 GB/T 24325 规定进行，纸页的制备按 GB/T 24324 规定进行，打浆度按 GB/T 3332 规定进行测定，抗张指数、撕裂指数、耐破指数、耐折度按 GB/T 24323 规定进行测定。
- 6.3 D65 亮度按 GB/T 8940.2 规定制备试样后，按 GB/T 7974 规定进行测定。
- 6.4 尘埃度按 GB/T 10740 规定进行测定。
- 6.5 粘度按 GB/T 1548 规定进行测定。
- 6.6 卡伯值按 GB/T 1546 规定进行测定。
- 6.7 灼烧残余物（灰分）按 GB/T 742 规定进行测定（灼烧温度为 575℃）。
- 6.8 交货水分和销售质量计算水分按 GB/T 8944.1 规定进行测定。
- 6.9 尺寸及误差按 GB/T 451.1 规定进行测定。

7 检验规则

- 7.1 供方应保证产品符合本标准或合同的规定，交货时，每件浆包应附一份产品合格证。
- 7.2 产品计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行。需方验收以每次交货数量为一批，样本单位为件。交收检验时，检查项目的检查水平、抽样检查方案及合格质量水平等按表 2 规定进行。接受质量限（AQL）：机械强度、D65 亮度、粘度 AQL=4.0，尘埃度、灼烧残余物、卡伯值、交货水分、尺寸及误差 AQL=6.5。产品成批销售质量的测定按 GB/T 8944.1 进行。机械强度采用所抽样本的混合试样进行测定，若不合格可复检再测定一次，若仍不合格则判为批不合格。

表 2 抽样方案及合格判定

抽样方案 批量（件）	正常检验二次抽样方案、检验水平S-2				
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
≤1200	3	0	1	0	1
1201~35000	8	0	2	0	3
	8 (16)	1	2	3	4

7.3 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。

7.4 需方有权按本标准检查产品质量，如检查结果与本标准的规定不符，需方应在到货后一个月内或按订货合同规定通知供方，由供、需双方共同抽样进行复检或委托共同商定的第三方检验部门进行复检，如复检结果不符合本标准规定，则判为批不合格，由供方负责处理；如复检结果符合本标准规定，则判为批合格，由需方负责处理。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 产品销售标志

每件浆包外包装应标明：制造单位、产品名称、注册商标、产品编号、产品毛重、销售质量、生产日期、质量等级、检验员等信息。

8.2 产品包装

8.2.1 浆包用二层本色浆板作包皮包装，包装材料计入产品毛重，或按订货合同规定。

8.2.2 平板浆包包装采用打包机打包，并用 10#~12# 镀锌铁丝按“#”字形捆紧，包皮应整齐地将浆板包严，浆板不得外露。

8.3 产品运输和贮存

8.3.1 应妥善保管浆包，防止浆包受雨、雪和地面湿气等的影响，防止浆包污染发霉、变色、散包及杂物混入。

8.3.2 运输浆包时应使用清洁和带蓬的运输工具。

8.3.3 浆包堆垛时，地面应铺有楞脚，不许将浆包从高处扔下。

四川省造纸行业协会文件

川纸协（2021）文字 04 号

四川省造纸行业协会 关于发布《竹浆生活用纸》团体标准的公告

各会员单位及有关单位：

根据《关于制修订〈四川省造纸行业协会团体标准管理办法〉的通知》（川纸协【2018】文字 11 号）要求，现批准发布四川省造纸行业协会《竹浆生活用纸》团体标准，编号为 T/SCSZX 002-2021，现予以发布，自 2021 年 03 月 01 日起实施。

特此公告。



2021 年 02 月 05 日

抄报：省经信厅、省民政厅

抄送：有关单位

ICS 85.080
CCS Y 39

SCSZX

团 体 标 准

T/SCSZX 002-2021

竹浆生活用纸

paper towels made from bamboo fiber

2021 - 02 - 05 发布

2021 - 03 - 01 实施

四川省造纸行业协会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本文件由四川省造纸行业协会提出并归口。

本文件起草单位：四川省造纸行业协会、四川省造纸产品质量监督检验中心、四川省造纸学会、中国轻工业成都设计工程有限公司、四川省造纸行业协会生活用纸分会、沐川禾丰纸业有限责任公司、宜宾纸业股份有限公司、四川省什邡市望风青苹果纸业有限责任公司、四川凤生纸业科技股份有限公司、四川石化雅诗纸业有限责任公司、四川蜀邦实业有限责任公司、四川圆周实业有限公司。

本文件主要起草人：罗福刚、王华军、范谋斌、罗建雄、王仕兵、彭成、梁好、明峰、周传平、周祥、林代湘、青泽波。

本文件首次发布日期：2021年02月05日

竹浆生活用纸

1 范围

本文件规定了竹浆生活用纸的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。

本文件适用于采用100%原生竹纤维制造的卫生纸（含原纸）、纸面巾（含原纸）、纸餐巾（含原纸）、纸手帕（含原纸）、擦手纸（含原纸）、厨房用纸（含原纸）等竹浆生活用纸产品。

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。

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 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定

GB/T 461.1 纸和纸板毛细吸液高度的测定（克列姆法）

GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定

GB/T 465.2 纸和纸板 浸水后抗张强度的测定

GB/T 742 造纸原料、纸浆、纸和纸板 灰分的测定

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 7974 纸、纸板和纸浆 蓝光满反射因数 D65 亮度的测定（漫射/垂直法，室外日光条件）

GB/T 8942 纸柔软度的测定

GB/T 10739 纸、纸板和纸浆试样处理和试验的标准大气条件

GB 15979 一次性使用卫生用品卫生标准

GB/T 20810 卫生纸（含卫生纸原纸）

GB/T 24328.3 卫生纸及其制品 第3部分：抗张强度、断裂时伸长率和抗张能量吸收的测定

GB/T 24328.5 卫生纸及其制品 第5部分：定量的测定

GB/T 24328.7 卫生纸及其制品 第7部分：球形耐破度的测定

GB/T 27741-2018 纸和纸板 可迁移性荧光增白剂的测定

GB/T 36420 生活用纸和纸制品 化学品及原料安全评价管理体系

JJF1070-2005 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件

3.1 竹浆生活用纸 *paper towels made from bamboo fiber*

以100%原生竹纤维为原料制造的竹浆再进行生产和加工的生活用纸。

4 分类

4.1 竹浆生活用纸按用途不同分为卫生纸、纸面巾、纸餐巾、纸手帕、擦手纸、厨房用纸等。

4.2 竹浆生活用纸按加工形式不同分为卷筒、平板或平切折叠等。

4.3 竹浆生活用纸（纸面巾、纸餐巾、纸手帕）按产品性能不同分为普通型、超柔型、湿强型。

4.4 竹浆生活用纸按层数不同分为单层、双层或多层。

- 4.5 竹浆生活用纸按颜色不同分为白色竹浆生活用纸、本色竹浆生活用纸和彩色竹浆生活用纸。
 4.6 竹浆生活用纸按加工工艺不同分为压花型和非压花型。
 4.7 竹浆生活用纸产品质量水平分为优等品和合格品。

5 要求

- 5.1 竹浆生活用纸的卫生纸（含原纸）技术指标应符合表 1 的规定。
 5.2 竹浆生活用纸的纸面巾（含原纸）、纸餐巾（含原纸）、纸手帕（含原纸）技术指标应符合表 2 的规定。
 5.3 竹浆生活用纸的擦手纸（含原纸）技术指标应符合表 3 的规定。
 5.4 竹浆生活用纸的厨房用纸（含原纸）技术指标应符合表 4 的规定。

表 1 卫生纸（含原纸）技术指标

指标名称		单位	指 标	
			优等品	合格品
定量偏差	$\leq 20.0 \text{ g/m}^2$	g/m^2	± 1.0	
	$> 20.0 \text{ g/m}^2$		± 2.0	
	$> 30.0 \text{ g/m}^2$		± 3.0	
D65亮度 ^a	白色纸 \leq	%	88.0	
	本色纸		36.0 ± 4.0	36.0 ± 5.0
可迁移性荧光物质		-	无	
灰分 \leq		%	1.5	2.5
横向吸液高度（成品层） \geq		mm/100s	45	30
抗张指数（成品层） \geq	纵向	$\text{N} \cdot \text{m/g}$	5.0	3.0
	横向		2.5	1.5
柔软度（成品层纵横向平均） \leq		mN	130	250
可分散性 ^b \leq		-	合格	
球形耐破度（成品层） ^c \geq		N	1.50	
掉粉率 ^c \leq		%	0.5	
洞眼	总数 \leq	个/m^2	6	40
	2mm~5mm \leq		6	40
	>5mm~8mm \leq		2	2
	>8mm		不应有	
尘埃度 ^d	总数 \leq	个/m^2	20	80
	$0.2 \text{ mm}^2 \sim 1.0 \text{ mm}^2$ \leq		20	80
	$>1.0 \text{ mm}^2 \sim 2.0 \text{ mm}^2$ \leq		4	20
	$>2.0 \text{ mm}^2$		不应有	
交货水分 ^e \leq		%	9.0	
^a 彩色竹浆生活用纸不考核D65亮度。 ^b 可分散性为参考指标，不作为合格与否的判定依据。 ^c 卫生纸原纸不考核掉粉率。 ^d 本色竹浆生活用纸中纤维束杂质不作为尘埃计数。 ^e 交货水分仅作为出厂时的检验项目，不作为其他形式的检验项目。				

表2 纸面巾(含原纸)、纸餐巾(含原纸)、纸手帕(含原纸)技术指标

指标名称		单位	指标			
			普通型		超柔型	湿强型
			优等品	合格品		
定量偏差	$\leq 20.0 \text{g/m}^2$	g/m^2	± 1.0			
	$> 20.0 \text{g/m}^2$		± 2.0			
	$> 30.0 \text{g/m}^2$		± 3.0			
D65亮度 ^a	白色纸 \leq	%	88.0			
	本色纸		36.0 ± 4.0	36.0 ± 5.0	36.0 ± 5.0	36.0 ± 5.0
可迁移性荧光物质		-	无			
灰分 \leq		%	1.0	2.5	1.0	1.0
横向吸液高度(成品层) \geq		$\text{mm}/100\text{s}$	45	30	30	30
横向抗张指数(成品层) \geq		$\text{N} \cdot \text{m}/\text{g}$	2.5	1.8	1.8	2.5
纵向湿抗张强度 \geq		N/m	14.0	10.0	7.0	35.0
柔软度(成品层纵横向平均) ^b \leq		mN	80	150	60	180
掉粉率 \leq		%	0.5			
脱色试验 ^c		-	合格			
洞眼	总数 \leq	$\text{个}/\text{m}^2$	40			
	2mm~5mm \leq		40			
	>5mm~8mm \leq		2			
	>8mm		不应有			
尘埃度 ^d	总数 \leq	$\text{个}/\text{m}^2$	50			
	$0.2 \text{mm}^2 \sim 1.0 \text{mm}^2$ \leq		50			
	$> 1.0 \text{mm}^2 \sim 2.0 \text{mm}^2$ \leq		4			
	$> 2.0 \text{mm}^2$		不应有			
交货水分 ^e \leq		%	9.0			
^a 彩色竹浆生活用纸不考核D65亮度。 ^b 纸餐巾不考核柔软度。 ^c 仅本色竹浆生活用纸、彩色竹浆生活用纸考核脱色试验。 ^d 本色竹浆生活用纸中纤维束杂质不作为尘埃计数。 ^e 交货水分仅作为出厂时的检验项目,不作为其他形式的检验项目,添加保湿成分的保湿型竹浆生活用纸不考核交货水分。						

表3 擦手纸(含原纸)技术指标

指标名称		单位	指标	
			优等品	合格品
定量偏差	$\leq 20.0 \text{g/m}^2$	g/m^2	± 1.0	
	$> 20.0 \text{g/m}^2$		± 2.0	
	$> 30.0 \text{g/m}^2$		± 3.0	

	>60.0g/m ²		±4.0	
D65亮度 ^a	白色纸 ≤	%	88.0	
	本色纸		36.0±4.0	36.0±5.0
可迁移性荧光物质		-	无	
灰分 ≤		%	4.5	8.0
横向吸液高度（成品层） ≥		mm/100s	40	30
横向抗张指数（成品层） ≥	≤40g/m ²	N·m/g	3.5	3.0
	>40g/m ²		5.5	5.0
纵向湿抗张指数（成品层） ≥	≤40g/m ²	N·m/g	2.0	1.6
	>40g/m ²		3.5	3.0
脱色试验 ^b		-	合格	
洞眼	总数 ≤	个/m ²	6	10
	2mm~5mm ≤		6	10
	>5mm~8mm ≤		0	1
	>8mm		不应有	
尘埃度 ^c	总数 ≤	个/m ²	20	80
	0.2mm ² ~1.0mm ² ≤		20	80
	>1.0mm ² ~2.0mm ² ≤		1	2
	>2.0mm ²		不应有	
交货水分 ^d ≤		%	9.0	

^a彩色竹浆生活用纸不考核D65亮度。
^b仅本色竹浆生活用纸、彩色竹浆生活用纸考核脱色试验。
^c本色竹浆生活用纸中纤维束杂质不作为尘埃计数。
^d交货水分仅作为出厂时的检验项目，不作为其他形式的检验项目。

表4 厨房用纸(含原纸)技术指标

指标名称		单位	指 标	
			优等品	合格品
定量偏差	≤20.0g/m ²	g/m ²	±1.0	
	>20.0g/m ²		±2.0	
	>30.0g/m ²		±3.0	
	>50.0g/m ²		±4.0	
D65亮度 ^a	白色纸 ≤	%	88.0	
	本色纸		36.0±4.0	36.0±5.0
可迁移性荧光物质		-	无	
灰分 ≤		%	1.5	2.5
横向吸液高度（成品层） ≥		mm/100s	30	20
横向抗张指数（成品层） ≥	≤40g/m ²	N·m/g	3.0	2.5
	>40g/m ²		3.5	3.0
纵向湿抗张指数（成品层） ≥	≤40g/m ²	N·m/g	2.0	1.6
	>40g/m ²		2.5	2.0
脱色试验 ^b		-	合格	
洞眼	总数 ≤	个/m ²	6	

	2mm~5mm	≤		6
	>5mm			不应有
尘埃度 ^c	总数	≤	个/m ²	20
	0.2mm ² ~1.0mm ²	≤		20
	>1.0mm ² ~2.0mm ²	≤		1
	>2.0mm ²			不应有
交货水分 ^d		≤	%	9.0
^a 彩色竹浆生活用纸不考核D65亮度。 ^b 仅本色竹浆生活用纸、彩色竹浆生活用纸考核脱色试验。 ^c 本色竹浆生活用纸中纤维束杂质不作为尘埃计数。 ^d 交货水分仅作为出厂时的检验项目，不作为其他形式的检验项目。				

5.5 竹浆生活用纸的卫生纸（含原纸）和擦手纸（含原纸）的卫生指标细菌菌落总数≤450CFU/g，大肠菌群、金黄色葡萄球菌、溶血性链球菌应符合GB/T 20810规定，纸面巾（含原纸）、纸餐巾（含原纸）、纸手帕（含原纸）、厨房用纸（含原纸）卫生指标应符合GB 15979的规定。竹浆生活用纸不应有异味。

5.6 竹浆生活用纸卷重（或包装质量）或节数或张数或抽数的内装量（或允许短缺量）应符合JJF 1070—2005中表3计数定量包装商品标注净含量的规定或者明示要求。当内装量小于等于50时，不允许出现短缺量；当内装量大于50时，短缺量应小于等于内装量×1%，结果取整数，如果出现小数，就将该小数进位到下一紧邻的整数。竹浆生活用纸的卷重或包装质量均为去皮、去芯后净重。

5.7 竹浆生活用纸一般为卷筒、平板或平切折叠形式。生活用纸原纸的卷筒宽度，卷筒生活用纸和盘式生活用纸的宽度，平切生活用纸、抽取生活用纸的长和宽，应符合合同或明示要求。生活用纸原纸、卷筒生活用纸、盘式生活用纸的宽度偏差应不超过±3 mm，偏斜度应不超过3 mm，卷筒生活用纸、盘式生活用纸的节距偏差应不超过±5 mm。平切生活用纸和抽取生活用纸的长宽尺寸偏差应不超过±3 mm，偏斜度应不超过3 mm。

5.8 竹浆生活用纸应洁净，皱纹应均匀。产品不应有明显的死褶、残缺、破损、沙子、硬质块、生浆团等纸病和杂质，不应有掉粉、掉毛现象。

5.9 竹浆生活用纸不得使用有毒有害原料，不应添加有害的染料、颜料，彩色生活用纸可使用水性油墨印刷。竹浆生活用纸应使用100%竹子原生纤维原料，不得使用任何回收纸、纸张印刷品、纸制品及其他纤维状物质作原料，不得使用脱墨剂。

5.10 竹浆生活用纸可压花、印花或染色，同批产品色泽应基本一致，竹浆生活用纸不应有脱色现象。卫生纸打孔应均匀，节与节之间容易撕开。

5.11 竹浆生活用纸生产过程中化学品的添加应符合GB/T 36420相关规定。

6 试验方法

6.1 试样的采取和处理

试样的采取按GB/T 450进行，定量偏差、D65亮度、横向吸液高度、抗张指数（横向）、纵向湿抗张强度（指数）、柔软度、球形耐破度、可分散性、掉粉率、洞眼、内装量（或允许短缺量）、尺寸偏差及偏斜度测定时，试样的处理和试验的标准大气条件按GB/T 10739规定进行。

6.2 定量偏差

定量偏差按GB/T 24328.5测定，以单层表示结果。

6.3 D65 亮度

D65亮度按GB/T 7974测定。

6.4 可迁移性荧光物质

将一沓试样（足够厚不透光）与荧光标准样（荧光亮度为0.40%~0.60%）一同置于波长254nm和365nm的紫外灯下约20cm处，对比观察试样两面与荧光标准样的荧光现象。如果试样的荧光现象弱于荧光标准样，则判定该样品可迁移性荧光物质合格且试验终止；如果试样的荧光现象强于荧光标准样，则按GB/T 27741-2018中第5章进行可迁移性荧光物质测定。

6.5 灰分

灰分按GB/T 742测定，灼烧温度为575℃。

6.6 横向吸液高度

横向吸液高度按GB/T 461.1测定，测定时间为100s，原纸取双层，按照双层数测定，其它产品按成品层数测定，结果以测定值表示。

6.7 抗张指数

抗张指数按GB/T 24328.3测定。试样宽度为15mm，夹距为100mm，单层、双层或多层试样按成品层数测定。

6.8 纵向湿抗张强度（指数）

纵向湿抗张强度按GB/T 465.2测定。试样宽度为15mm，夹距为100mm，按成品层数测定。测定前应先进行预处理，将试样放在 (105 ± 2) ℃烘箱中烘15min，取出后在GB/T 10739规定的大气条件下平衡至少1h再进行测定。测定时将试样夹于卧式拉力机上，使试样保持伸直但不受力。用胶头滴管向试样中心位置连续滴加两滴水（约0.1mL），胶头滴管的出水口与试样垂直距离约1cm，滴水的同时开始计时，5s后用三层102型-中速定性滤纸（单层试样应使用四层定性滤纸）轻触试样下方（3~4）s，以吸除试样表面多余水分，定性滤纸不可重复使用。吸干后立即启动拉力机，整个操作（滴水至拉伸试验结束）宜在35s（其中拉伸时间应不少于5s）内完成。取10个有效测定值，计算其平均值，结果以成品层测定值表示。

6.9 柔软度

柔软度按GB/T 8942测定，狭缝宽5mm，试样裁切成100mm×100mm，如果试样尺寸未达到100mm，应换算成100mm报出结果。竹浆生活用纸柔软度应按成品层进行测定，无论是压花型或非压花型试样，都应揭开分层后再重叠进行测定，同一样品纵横各测定至少6个试样，以纵横向平均值报出测定结果。对于压花或折叠的样品，切样及测定时应尽量避开压花或已折叠部位，但如果保证试样尺寸和避开压花或折痕两者存在冲突时，应优先考虑保证试样尺寸。

注1：如果试样尺寸未达到100mm，则柔软度换算方法如下：

纵向柔软度=实测纵向柔软度×100mm/试样横向尺寸；

横向柔软度=实测横向柔软度×100mm/试样纵向尺寸。

注2：纵向柔软度测定时试样的纵向与狭缝的方向垂直，横向柔软度测定时试样的纵向与狭缝的方向平行。

6.10 可分散性

可分散性按附录A测定。

6.11 掉粉率

掉粉率按附录B测定。

6.12 脱色试验

6.12.1 模拟汗液：准确称取碳酸氢钠4.2g，氯化钠0.5g，碳酸钾0.2g，用少量去离子水溶解后，定容1000mL，得到pH为8.8的模拟汗液；

6.12.2 任取1张竹浆生活用纸，裁成100mm×100mm的成品层试样1个，裁取时尽量选择印花或染色部位。将试样放入盛有模拟汗液的200mL烧杯中，使试样完全被浸没。浸泡30min后，将以上浸泡液倒入50mL的比色管中。

6.12.3 按以上步骤进行空白试验。

6.12.4 将盛有试样浸泡液和空白浸泡液的比色管分别进行比较，判定试样浸泡液是否染有颜色，只有

当试样浸泡液均未染有颜色则判该试样脱色试验合格，否则判为不合格。

6.12.5 每个样品测试两个试样，如果两个试样脱色试验均合格，则判该样品脱色试验合格；如果两个试样中有一个不合格，则重新取两个试样进行试验，当重新选取的两个试样均合格，判该样品脱色试验合格，否则判为不合格。

6.13 洞眼

用双手拿住单层试样的两角迎光观测，数取规定范围内的洞眼个数，双层或多层试样每层均测。每个试样的测定面积应不少于 0.5m^2 ，然后换算成每平方米的洞眼数。如果出现大于 5mm 的洞眼，测定面积应不小于 1m^2 ，测试结果取整数。如果个位数后有数字，均应进 1。

6.14 尘埃度

尘埃度按 GB/T 1541 测定，双层或多层试样只测上下表层朝外的一面，每个样品的测试面积（上下表层面积合计）应不少于 0.5m^2 ；单层试样正反面均测，一张试样的测试面积按单面面积计，每个样品的测试面积应不少于 0.5m^2 。

6.15 交货水分

交货水分按 GB/T 462 测定。

6.16 内装量（或允许短缺量）

卫生纸原纸的卷重、卷筒卫生纸和盘式卫生纸的卷重（或节数）、平切生活用纸的包装质量（或张数）和抽取生活用纸的抽数允许短缺量的测定：每个样品取 3 个完整试样，去除外包装和卷芯，用感量为 0.1g 的天平（卫生纸）或感量为 1kg 的秤（卫生纸原纸）分别称量试样的质量，用每个试样的质量减去标称值，以最大短缺量表示结果，结果修约至整数位。节数或张数或抽数按 JJF 1070-2005 中附录 G 中 G.4 进行测定，每个样品测试 3 个完整包装，以最大短缺量表示结果，结果修约至整数位。

6.17 尺寸偏差及偏斜度

尺寸偏差及偏斜度按 GB/T 451.1 测定。

平切生活用纸和抽取生活用纸尺寸偏差的测量：从任一包装中取 10 张试样，用分度值为 1mm 的钢直尺测量每张试样的长度和宽度，并分别计算平均值，以平均值减去标称值来表示尺寸偏差，结果修约至整数位。

卷筒卫生纸、盘式卫生纸和卫生纸原纸宽度偏差的测量：每个样品取 3 个完整试样，用分度值为 1mm 的钢直尺或钢卷尺测量每个试样的宽度，以 3 个试样的平均宽度值减去标称值来表示宽度偏差，结果修约至整数位。

卷筒卫生纸和盘式卫生纸节距偏差的测量：任取 1 卷（盘）卫生纸，去除前 15 节后，连续取 10 节，用分度值为 1mm 的钢直尺分别测量 10 节中每节的长度，计算平均值，用平均值减去标称值来表示该试样节距偏差，结果修约至整数位。

6.18 外观质量

外观质量采用目测检验。对于生活用纸的残缺、破损、硬质块、生草筋、浆团等纸病和杂质等外观纸病的检测，应任选一整卷（盘、包）纸，完全打开，目测检验。

6.19 球形耐破度

球形耐破度按 GB/T 24328.7 测定，卫生纸原纸按双层数进行测定，其它产品按照成品层数进行测定，结果以测定值表示。

6.20 卫生指标

竹浆生活用纸卫生纸（含原纸）、厨房用纸（含原纸）卫生指标按照 GB/T 20810 相关方法进行测定，纸巾纸（含原纸）、纸手帕（含原纸）、擦手纸卫生（含原纸）指标按 GB 15979 要求进行测定。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 出厂检验

产品出厂前应有生产企业的检验人员按本标准的要求逐批进行检验，符合标准或合同规定方可出厂，每批产品应附产品合格证。

7.1.2 型式检验

产品应定期进行型式检验，有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- a) 当原料、工艺发生重大改变时；
- b) 产品首次投产或停产 6 个月以上后恢复生产时；
- c) 生产场所改变时；
- d) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

7.1.3 检验项目

出厂检验项目为常规检验项目，型式检验项目包括所有检验项目，检验项目具体见表 5。

表 5 检验项目

序号	检验项目	出厂检验	型式检验	要求的章、条号	检验方法的章、条号
	定量偏差	●	●	5.1、5.2、5.3、5.4	6.2
	D65亮度	●	●	5.1、5.2、5.3、5.4	6.3
	可迁移性荧光物质	●	●	5.1、5.2、5.3、5.4	6.4
	灰分	●	●	5.1、5.2、5.3、5.4	6.5
	横向吸液高度	●	●	5.1、5.2、5.3、5.4	6.6
	抗张指数	●	●	5.1、5.2、5.3、5.4	6.7
	纵向湿抗张强度（指数）	●	●	5.2、5.3、5.4	6.8
	柔软度	●	●	5.1、5.2	6.9
	可分散性		●	5.1	6.10
	掉粉率		●	5.1、5.2	6.11
	脱色试验		●	5.2、5.3、5.4	6.12
	洞眼	●	●	5.1、5.2、5.3、5.4	6.13
	尘埃度	●	●	5.1、5.2、5.3、5.4	6.14
	交货水分	●	●	5.1、5.2、5.3、5.4	6.15
	内装量（允许短缺量）	●	●	5.6	6.16
	尺寸偏差及偏斜度	●	●	5.7	6.17
	外观质量	●	●	5.8	6.18
	球形耐破度		●	5.1	6.19
	卫生指标	-	●	5.5	6.20

7.2 组批规则和抽样方案

7.2.1 组批规则

以相同原料、相同工艺、相同规格的同类产品一次交货数量为一批，每批不超过 10000 箱（件）或 5 吨。

7.2.2 抽样方案

7.2.2.1 竹浆生活用纸卫生指标检验的样本应从批中随机抽取足够数量用于各项指标检验和留样。

7.2.2.2 其他指标检验按 GB/T 2828.1 中二次抽样方案规定进行。竹浆生活用纸样本单位为箱或件。接收质量限(AQL)：可迁移性荧光物质、灰分、横向吸液高度、抗张指数、纵向湿抗张强度(指数)、柔软度、脱色试验 AQL=4.0，定量偏差、D65 亮度、掉粉率、可分散性、球形耐破度、洞眼、尘埃度、交货水分、内装量(或允许短缺量)、尺寸偏差及偏斜度、外观质量 AQL=6.5。抽样方案采用正常检验二次抽样方案，检查水平为特殊检查水平 S-3。抽样方案见表 6

表 6 抽样方案

批量/(箱或件)	正常检验二次抽样方案 特殊检查水平 S-3				
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
		A _c	R _c	A _c	R _c
2~50	2	-	-	0	1
	3	0	1	-	-
51~150	3	0	1	-	-
	5	-	-	0	2
	5(10)	-	-	1	2
151~500	5	-	-	0	2
	5(10)	-	-	1	2
	8	0	2	-	-
	8(16)	1	2	-	-
501~3200	8	0	2	0	3
	8(16)	1	2	3	4
3201~35000	13	0	3	1	3
	13(26)	3	4	4	5

7.3 判定和复检规则

7.3.1 竹浆生活用纸卫生指标的检验结果按本标准判定合格与否，只有卫生指标的全部检验项目合格，则判定该批是可接收的。

7.3.2 其他指标可接收性的确定：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品数。如果不合格品累计数小于或等于第二接收数，则判定批是可接收的；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。

7.3.3 需方若对产品质量持有异议，应在到货后两个月内通知供方共同复验，或委托共同商定的具有资质的检验机构进行复验。复验结果若不符合本标准或合同的规定，则判为该批不可接收，由供方负责处理；若符合本标准或合同的规定，则判为该批可接收，由需方负责处理。

8 标志、包装

8.1 产品销售包装标识

产品销售包装标识应包括以下内容：

- 产品名称、商标；
- 本标准编号；
- 生产日期（或编号）和保质期（小于或等于3年），或生产批号和限用日期；
- 产品类型：特殊种类产品应标明产品类型，添加保湿成分的保湿型竹浆生活用纸应标明保湿型，普通型产品可不标明产品类型；
- 产品质量等级；
- 产品规格（尺寸、层数）；
- 产品数量（卷重或包装质量或节数或长度或片数或组数或抽数或张数）；
- 产品合格标识；
- 生产单位或责任单位名称、地址、联系方式；
- 其他需要标注的事项。

8.2 产品运输包装标识

运输包装标识应至少包括以下内容：

- 产品名称；
- 生产单位或产品责任单位名称、地址、联系方式；
- 产品数量；
- 包装储运图形标志。

8.3 产品包装

8.3.1 产品包装应防尘、防潮和防霉等。

8.3.2 直接与产品接触的包装材料应无毒、无害、清洁，不应使用含有聚氯乙烯的包装材料。产品包装应完好，包装材料应具有足够的密封性和牢固性，以达到保证产品在正常的运输与贮存条件下不受污染的目的。

8.3.3 产品的销售包装应能保证产品不受污染，销售包装上的各种标志信息应清晰且不易褪去，产品标志使用的汉字、数字和字母，其字体高度应不小于 1.8mm。

9 产品运输和贮存

9.1 运输产品时应采用洁净的运输工具, 防止产品污染。

9.2 产品应存放于干燥、通风、洁净的地方并妥善保管，防止雨、雪及潮湿侵入产品，影响质量。

9.3 搬运产品时应注意包装完整，不应从高处抛下，以防损坏外包装或产品。

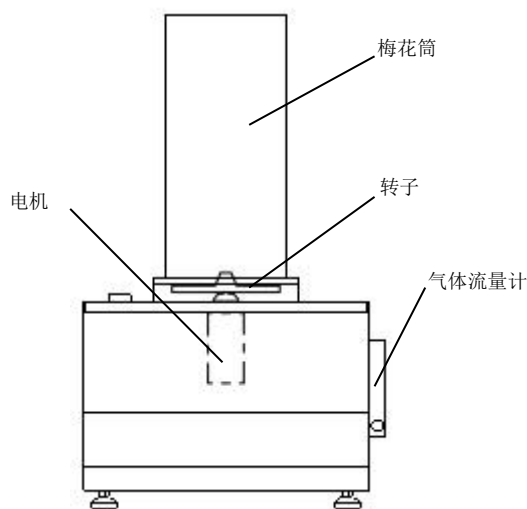
9.4 凡出厂的产品因运输、保管不妥造成产品损坏或变质的，应由责任方负责。损坏或变质的产品不应出售。

附录 A
(规范性附录)
可分散性的测定

A.1 仪器

A.1.1 仪器结构

可分散性测定仪主要有梅花筒、转子、电机、气体流量计组成，示意图如图A.1所示。



图A.1 可分散性测定仪示意图

A.1.2 梅花筒

筒壁横截面为梅花状。可盛装 5L 水，并保证转子以额定转速旋转时，不应有水溢出。筒底有 8 个气孔，压缩空气通过气孔进入筒内。

A.1.3 转子

转子由圆盘、圆台、三棱体和叶片组成。圆盘上表面中心位置固定一个刻有凹槽的圆台，6 个三棱体均匀镶嵌在圆盘的上表面，8 个叶片均匀镶嵌在圆盘的圆周面上。

A.2 试样的采取

任取一包（盒）竹浆生活用纸，裁取 100mm×100mm 的试样两张（成品层），所取试样应具有代表性。如果试样的宽度小于 100mm，则取面积为 0.01m² 的试样。

A.3 试验步骤

A.3.1 调整仪器水平，检查仪器，确保仪器正常运行。

A.3.2 向梅花筒内充入自来水，使筒内水量达到 5L。打开压缩空气，设置压力为 0.4MPa、气流量为 10L/min，使气泡均匀从气孔通入筒内水中。启动转子，设置转子的转速为 350r/min，筒内

旋涡稳定后，水面到旋涡底部的高度大约为筒内水面总高度的三分之一。设置测试时间为15s，将试样放入筒内旋涡中心位置，放置时确保纸面与水平面垂直，同时开始计时。15s后关闭电机，并停止通气。观察筒内试样是否分散，出现一片或一片以上碎片即判为该试样可分散性合格，否则判为不合格。

注：如果试验过程中试样下沉到筒底部时，试样被底部转子打碎，则此次试验无效，需重新进行试验。如果两次试验均无效，则可适当增大气体流量或降低转子转速，以防止试样下沉至圆筒底部，此种情况下需在报告中注明。

A. 3.3 试验完成后，启动排水按钮，电机高速运转将筒内试样完全打碎；10s后电机自动停止旋转并将放水阀打开，使筒内水和试样碎屑全部排出；再次充入适当水清洗筒壁和转子，将水排出，准备下一次试验。

注：如果清洗一次后碎屑不能完全排出，可考虑多次清洗。

A. 3.4 每个样品测试两个试样。

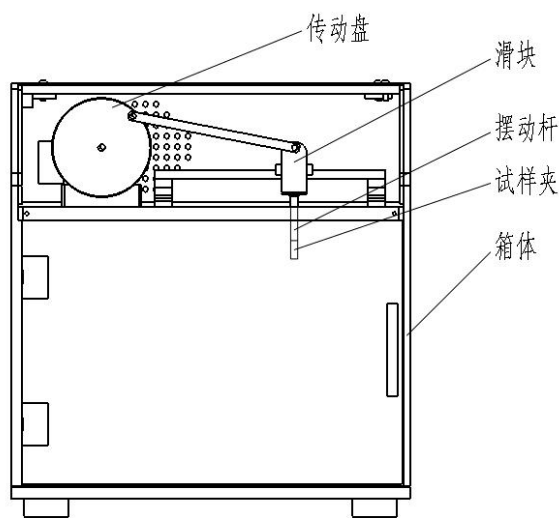
A. 4 结果的表示

如果两个试样的测试结果均为合格，则判为该样品测定结果为合格；如果两个试样中有一个测定结果为不合格，则重新选取两个试样进行试验，如果重新选取的两个试样测定结果为合格，则判为该样品测定结果合格，否则判定为不合格。

附录 B
(规范性附录)
掉粉率的测定

B.1 仪器和设备

B.1.1 掉粉率测定仪：往返摆动次数： (180 ± 10) 次/min，摆动距离： (100 ± 5) mm，掉粉率测定仪示意图见图B.1。



图B.1 掉粉率测定仪示意图

B.1.2 天平：感量为0.001g。

B.1.3 秒表。

B.2 试验步骤

B.2.1 取样和试验均应在GB/T 10739规定的标准大气条件下进行。

注：掉粉率试验时，试样不需要进行恒温恒湿处理。

B.2.2 任取一包（盒）竹浆生活用纸（以最小包装计），去除外包装，取约150g样品，一包不足150g的取整包样品，称其质量计为 m_1 ，将竹浆生活用纸展开至最大面积，叠成整齐一沓。

B.2.3 将取好的试样一端固定在试样夹上，固定时应使试样的表面垂直于摆动方向，并确保测定过程中试样不应与箱体内壁接触。

B.2.4 启动仪器，并开始计时，让试样在箱体内摆动2min。

B.2.5 试验结束后，关闭仪器，取下试样，称量试样质量，计为 m_2 。

B.2.6 试样打开外包装后，应立即进行试验，并在1h内完成测试。

注：试验过程中应戴手套，试样应轻拿轻放，以避免影响测试结果。

B.3 结果的表示

试样的掉粉率按式（B.1）测定。

$$X = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 100 \dots\dots\dots (B.1)$$

式中：

X ——试样的掉粉率，单位为百分数（%）；

m_1 ——试样处理前的质量，单位为克（g）；

m_2 ——试样处理后的质量，单位为克（g）；

每个样品测试两个试样，以两次测定值的算术平均值表示结果，结果修约至小数点后一位。