

标准速递 New standard

ICS 85.060

Y 32



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 12654—2008

代替GB/T 12654-1990

## 书 写 纸

Writing paper

2008-08-19 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

本标准是对GB/T 12654-1990《书写纸》的修订。

本标准代替GB/T 12654-1990。

本标准与GB/T 12654-1990相比，主要变化如下：

——增加了规范性引用文件；

——将原标准中产品A、B、C三等改为优等品、一等品和合格品三个等级，取消了原标准中的D等；

——部分技术指标进行了调整，将厚度改为紧度，取消了平滑度正反差，调整了亮度指标。

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：中国制浆造纸研究院、广东省造纸研究所。

本标准主要起草人：陈洋、马学逵、欧宗标、胡芬、梁健文、邹伟、肖思聪。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 12654-1990。

本标准由全国造纸工业标准化技术委员会负责解释。



# 书写纸

## 1 范围

本标准规定了书写纸的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于表格、练习簿、记录本、帐簿及其他书写用纸。

## 2 引用标准

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 534:1998)

GB/T 456 纸和纸板平滑度的测定(别克法)(GB/T 456-2002,idt ISO 5627:1995)

GB/T 457 纸和纸板 耐折度的测定 (GB/T 457-2008,ISO 5626:1993,MOD)

GB/T 460 纸 施胶度的测定

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,ISO 638:1978,MOD)

GB/T 1541 纸和纸板 尘埃度的测定

GB/T 1543 纸和纸板 不透明度(纸背衬)的测定(漫反射法)(GB/T 1543-2005,ISO 2471:1998 MOD)

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 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)

## 3 产品分类

3.1 书写纸按质量水平分为优等品、一等品、合格品。

3.2 书写纸按对齐方式分为平板纸和卷筒纸。

## 4 技术要求

4.1 书写纸的技术指标应符合表1的规定或合同要求。

4.2 纸张的纤维组织应均匀,切边应整齐、洁净。

4.3 同批书写纸的颜色不应有明显差异,同批纸色差  $E^*$  应不大于 2.0。

4.4 纸面应平整,不应有影响使用的沙子、褶子、皱纹、裂口、硬质块等外观纸病。

4.5 纸张尺寸：平板纸为 880 mm × 1 230 mm、787 mm × 1 092 mm 或按合同要求，尺寸偏差应不超过 ± 3 mm，偏斜度应不超过 3 mm。

表 1

指标名称	单位	规定		
		优等品	一等品	合格品
定量	g/m <sup>2</sup>	45.0	50.0 60.0 70.0	80.0
定量偏差	%	± 5		
紧度	g/cm <sup>3</sup>	0.80 ± 0.10		
亮度	%	75.0		70.0
不透明度 ( 60 g/m <sup>2</sup> )	%	80.0	75.0	
施胶度	mm	0.75	0.5	
平滑度 正反面均	s	30	25	20
横向耐折度	< 60 g/m <sup>2</sup>	9	8	3
	60 g/m <sup>2</sup>	12		
尘埃度	0.3 mm <sup>2</sup> ~ 1.5 mm <sup>2</sup>	60	80	100
	> 1.5 mm <sup>2</sup>	不应有		
交货水分	%	6.0 ± 2.0		

## 5 试验方法

- 5.1 试样的采取按 GB/T 450 进行，试样的处理和试验的标准大气条件按 GB/T 10739 进行。
- 5.2 尺寸及偏斜度按 GB/T 451.1 进行测定。
- 5.3 定量和定量偏差、紧度按 GB/T 451.2 和 GB/T 451.3 进行测定。
- 5.4 亮度按 GB/T 7974 进行测定。
- 5.5 不透明度按 GB/T 1543 进行测定。
- 5.6 施胶度按 GB/T 460 进行测定。
- 5.7 平滑度按 GB/T 456 进行测定。
- 5.8 耐折度按 GB/T 457-2008 进行测定，采用肖伯尔法。
- 5.9 尘埃度按 GB/T 1541 进行测定。
- 5.10 交货水分按 GB/T 462 进行测定。
- 5.11 外观检测采用目测。

## 6 检验规则

- 6.1 以一次交货数量为一批，但每批应不多于 280 件(卷)。
- 6.2 供方应保证所生产的书写纸符合本标准的规定，每件书写纸交货时应附有一份合格证。
- 6.3 计数抽样程序应按 GB/T 2828.1 规定进行。平板纸样本单位为件，卷筒纸样本单位为卷。接收质量限(AQL)：不透明度、施胶度、横向耐折度 AQL = 4.0；定量、紧度、亮度、平滑度、尘埃度、交货水分、外观 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-2。见表 2。

表 2

批量/ 件或卷	正常检验二次抽样方案 检查水平 S-2				
	样本量	AQL = 4.0 Ac      Re		AQL = 6.5 Ac      Re	
2 ~ 150	3	0	1		
	2			0	1
151 ~ 1 200	3	0	1		
	5	—		3	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。

6.5 需方若对产品质量有异议，应在到货后一个月内向直接供方提出书面意见，由供需双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规定，则判为批不可接收，由供方负责处理；若符合本标准的规定，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 书写纸的包装应按照 GB/T 10342 规定进行。

7.2 书写纸应妥善保管，严防受潮。

7.3 书写纸在运输中应使用有篷而洁净的运输工具。

7.4 不应将成件书写纸从高处扔下。