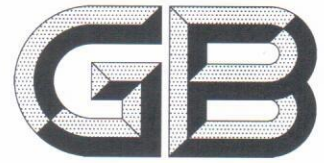


ICS 85.060
Y 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 12654—2018
代替 GB/T 12654—2008

书 写 用 纸

Writing paper

2018-12-28 发布

2019-07-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
中国国家标准化管理委员会



前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 12654—2008《书写纸》。本标准与 GB/T 12654—2008 相比,主要变化如下:

- 修改了标准名称;
- 亮度改为 D65 亮度并修改了指标要求(见第 4 章,2008 年版的第 4 章);
- 修改了横向耐折度和尘埃度指标要求(见第 4 章,2008 年版的第 4 章);
- 增加了印刷表面强度的要求(见第 4 章);
- 增加了对卷筒纸接头数的要求(见第 4 章)。

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(SAC/TC 141)归口。

本标准起草单位:广东省造纸研究所、广州造纸股份有限公司、山东泉林纸业有限责任公司、中国制浆造纸研究院有限公司。

本标准主要起草人:陈洋、焦东、陈阳明、尹丽华、陈坤亭、李婵、许丁文。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 12654—1990、GB/T 12654—2008。

书 写 用 纸

1 范围

本标准规定了书写用纸的产品分级和分类、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、账簿及其他书写用纸。

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 147 印刷、书写和绘图用原纸尺寸
- 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 451.2 纸和纸板定量的测定
- GB/T 451.3 纸和纸板厚度的测定
- GB/T 456 纸和纸板平滑度的测定(别克法)
- GB/T 457—2008 纸和纸板 耐折度的测定
- GB/T 460—2008 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 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 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 蓝光漫反射因数 D65 亮度的测定(漫射/垂直法,室外日光条件)
- 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 22365—2008 纸和纸板 印刷表面强度的测定

3 产品分级和分类

- 3.1 书写用纸按质量分为优等品、一等品、合格品三个等级。
- 3.2 书写用纸分为平板纸和卷筒纸。

4 要求

- 4.1 书写用纸的技术指标应符合表1的规定。

表 1

指标名称		单位	规定		
			优等品	一等品	合格品
定量 ^a		g/m ²	50.0	55.0	60.0 65.0 70.0 80.0
定量偏差		%	±5		
紧度		g/cm ³	0.80±0.10		
D65 亮度 ^b		%	70.0~85.0		
不透明度	≥	%	80.0	75.0	
施胶度	≥	mm	0.75	0.50	
平滑度(正反面均)	≥	s	30	25	20
横向耐折度≥	<60 g/m ²	次	9	6	3
	≥60 g/m ²		12		
尘埃度	0.3 mm ² ~1.5 mm ² ≤	个/m ²	40	80	120
	>1.5 mm ²		不应有		
印刷表面强度 ^c (正反面均)	≥	m/s	0.40		
交货水分		%	6.0±2.0		
^a 也可生产其他定量的纸。 ^b 彩色书写用纸不考核 D65 亮度。 ^c 印刷表面强度为参考指标,不作为合格与否的判定依据。					

4.2 书写用纸的切边应整齐、洁净,不应有裂口和纸粉。

4.3 书写用纸的纤维组织应均匀,纸面应平整,不应有褶子、皱纹、残缺、硬质块和其他影响使用的纸病。

4.4 书写用纸的尺寸应符合 GB/T 147 的规定或按订货合同规定。尺寸偏差应不超过±3 mm,偏斜度应不超过 3 mm。

4.5 每批书写用纸的色泽应一致,不应有明显的色差,同批纸色差 ΔE 应不大于 2.0。

4.6 卷筒纸应复卷整齐,每卷接头应不超过 3 个,接头处应粘牢,且接头处应有明显标志。

5 试验方法

5.1 试样的采取按 GB/T 450 的规定进行,试样的处理和试验用标准大气条件按 GB/T 10739 进行。

5.2 纸张尺寸及偏斜度按 GB/T 451.1 测定。

5.3 定量及定量偏差按 GB/T 451.2 测定。

5.4 紧度按 GB/T 451.3 测定。

5.5 D65 亮度按 GB/T 7974 测定。

5.6 不透明度按 GB/T 1543 测定。

5.7 施胶度按 GB/T 460—2008 中墨水划线法测定。

5.8 平滑度按 GB/T 456 测定。

5.9 横向耐折度按 GB/T 457—2008 中肖伯尔法测定。

5.10 尘埃度按 GB/T 1541 测定。

5.11 印刷表面强度按 GB/T 22365—2008 中方法 A IGT 印刷试验仪(电动式)测定,采用中黏油墨。

5.12 交货水分按 GB/T 462 测定。

5.13 色差按 GB/T 7975 测定。

5.14 外观质量采用目测检验。

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 生产厂应保证所生产的书写用纸符合本标准的要求,每件纸交货时应附有一份合格证。

6.3 交收检验的抽样方案应按 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):

a) 不透明度、施胶度、横向耐折度 AQL=4.0;

b) 定量、定量偏差、紧度、D65 亮度、平滑度、尘埃度、交货水分、同批纸色差、接头数、外观质量 AQL=6.5。

抽样方案采用正常检验二次抽样方案,检验水平为特殊检验水平 S-2。见表 2。

表 2

批量/卷(件)	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~150	3	0	1	—	—
	2	—	—	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品数。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 书写用纸包装和标志应按 GB/T 10342 规定执行,应包括产品名称、商标、产品标准编号、规格、定量、数量、生产企业名称和详细地址等,也可按合同规定执行。

7.2 在运输中应使用防雨、防潮、洁净的运输工具,并不应与其他会污染纸品的物品或易燃物品等混放。

7.3 搬运时应注意包装完整,不应从高处抛下,以防止损坏。

7.4 纸张应存放在干燥、通风、洁净的地方妥善保管,并应采取防潮、防火等措施。