



金东纸业（江苏）股份有限公司企业标准

Q/321191 AAG031-2022

代替 Q/321191 AAG031-2017

白牛皮（卡）纸

2022-05-25 发布

2022-06-01 实施

金东纸业（江苏）股份有限公司 发布



前 言

本产品目前尚无现成适用的国家标准，行业标准和地方标准。为严格按标准组织生产，并提供指导生产、交付验收、质量检验的依据，特制定本标准。

本标准贯彻了《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国标准化法实施条例》和相关法律法规的规定。

本标准编写符合 GB/T1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的规范。

本标准由金东纸业（江苏）股份有限公司技术部提出并负责起草。

本标准主要起草人：何建军、江达、许歆。

本标准于2016年6月17日首次发布。

2016年9月30日第一次修订；

2017年9月15日第二次修订；

2022年6月1日第三次修订。



白牛皮（卡）纸

1 范围

本标准规定了白牛皮（卡）纸的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于金东纸业（江苏）股份有限公司以漂白硫酸盐浆或其他类似的化学浆为主要原料生产的，用于各类需精美印刷效果的商品包装牛皮（卡）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，仅所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法

GB/T 451.2 纸和纸板定量的测定法

GB/T 454 纸耐破度的测定

GB/T 455 纸和纸板撕裂度的测定

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 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、纸板和纸浆亮度（白度）的测定法 漫射/垂直法

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

3 分类

3.1.1 按生产工艺不同分为白牛皮纸和白牛卡纸。

3.1.2 按荧光物质含量可分为有荧光白牛皮（卡）纸、无荧光白牛皮（卡）纸。

3.1.3 按订单要求分为平板纸和卷筒纸。

3.1.4 按质量等级分为 A 级品和 B 级品。

4 要求

4.1 尺寸要求

4.1.1 包括平板纸和卷筒纸两种。

4.1.2 平板纸尺寸为 787mmx1092mm、889mmx1194mm，也可按订货合同生产，其尺寸偏差应不超过 $^{+3}_{-1}mm$ ，偏斜度不超过 3mm。

4.1.3 卷筒白牛皮（卡）纸的幅宽可按订货合同规定，其偏差应不超过 $^{+3}_{-1}mm$ 。

4.1.4 卷筒白牛皮（卡）纸的卷筒直径偏差不超过 $\pm 50mm$ ，亦可按订货合同规定生产。

4.2 技术指标

白牛皮（卡）纸的技术指标应符合表1或订货合同规定。

表 1

序号	检 验 项 目	单 位	规 定	
			A 级	B 级
1	定 量 ¹⁾	g/m ²	70 80 90 97 100 105 110 117 120 127 128 130 137 140 147 150 157 170 180 200 250 300 350 400	
2	定量允许偏差	%	±4.0	±5.0
3	亮（白）度	%	75	70
4	耐破指数	kPa·m ² /g	2.0	1.8
5	纵向撕裂指数 ²⁾	mN·m ² /g	5.0	4.5
6	交货水分 ³⁾	%	4-7	
注：1）生产定量不同于表 1 的白牛皮纸可就近按插入法考核； 2）白牛卡纸不考核纵向撕裂指数； 3）因地区差异较大，可根据具体情况对水分作适当调整，并在购货合同中注明； 4）客户对本表中个别指标另有要求的可根据客户协议要求确定。				

4.3 外观要求

- 4.3.1 白牛皮（卡）纸的纤维组织应均匀一致。
- 4.3.2 白牛皮（卡）纸的色调应一致。每批纸的亮（白）度不应有显著的差别。
- 4.3.3 白牛皮（卡）纸应平整，不许有皱纹、折子、残缺、破洞、透光点、裂口、各种斑点、砂粒、硬质块、涂布不匀、明显条痕和孔眼等影响使用的外观纸病。
- 4.3.4 白牛皮（卡）纸的切边应整齐、洁净，不得有裂口，卷筒纸端面应平整，形成的锯齿或凹凸面应不超过 5mm。
- 4.3.5 卷筒白牛皮（卡）纸纸芯管不应有扭结或压扁现象。每卷纸的接头不应超过 2 个，接头处应用胶带粘牢，并作明显标记。

5 试验方法

- 5.1 试样的采取按 GB/T 450 进行。试样的处理和测定应按 GB/T 10739 进行，标准大气压条件为（23±1）℃，相对湿度（50±2）%。
- 5.2 尺寸及偏斜度按 GB/T 451.1 的规定测定。
- 5.3 定量按 GB/T 451.2 的规定测定。
- 5.4 白度的测定按 GB/T 7974 的规定进行。
- 5.5 耐破指数的测定按 GB/T 454 的规定进行。
- 5.6 撕裂指数的测定按 GB/T 455 的规定进行。
- 5.7 交货水分的测定按 GB/T 462 的规定进行。
- 5.8 外观质量采用目测法检测。

6 检验规则

- 6.1 同一批投料生产的同一定量规格的产品为一批。
- 6.2 每批产品均应由公司质检部门检验合格后发给合格证方可出厂。
- 6.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行, 样本为件(卷)。接收质量限(AQL): 耐破度、纵向撕裂为 4.0; 定量、交货水分、尺寸、外观质量为 6.5。采用正常抽样检验二次抽样, 检验水平为特殊检验水平 S-3, 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-3				
	样本量	AQL 值为 4.0		AQL 值为 6.5	
		Ac	Rc	Ac	Rc
2~150	2	—	—	0	1
	3	0	1	—	—
151-1200	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2

6.3.1 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。如果第一样本量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; 如果第一样本量中发现的不合格品数大于或等于第一拒收数, 应认为该批是不可以接收的。如果第一样本量中发现的不合格品数介于第一接收数与第一拒收数之间, 应由检验方案给出样本量的第二样本量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, 则判定该批是可以接收的; 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受的。

6.3.2 生产方应保证所生产的纸张符合本标准的要求。用户对该产品质量如有异议, 应在到货后一个月内(或按订货合同规定)通知生产厂, 对该批产品的质量共同进行检查, 如合格则由用户负责处理, 如不合格则由生产方负责处理; 如用户仍有异议, 则由法定第三方进行仲裁。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

- 7.1.1 白牛皮(卡)纸的标志和包装按照 GB/T 10342 或订货合同的规定进行。
- 7.1.2 交货时每个卷筒纸或每栈板(包)平板纸应附一张产品合格证。

7.2 包装

7.2.1 卷筒纸包装

7.2.2 卷筒纸允许有两个(含两个)以下接头。

7.2.3 卷筒先卷一层塑料膜, 然后卷一层不小于 $80\text{g}/\text{m}^2$ 的包装纸封好。如果卷筒内未卷塑料膜, 应用淋膜包装纸包装。

7.2.4 平板纸包装

- 
- 7.2.5 平板纸每 500 张（或 250、125、100 张）为一包，用不小于 80g/m^2 的包装纸包好，接缝处用胶带或热熔胶粘牢，然后放于栈板上或装入纸箱。
- 7.2.6 栈板或纸箱用宽度不小于 10mm 的打包带捆扎牢固。
- 7.2.7 也可采用供需双方协商同意的包装方法。

7.3 运输和贮存

- 7.3.1 产品运输时应使用有篷而洁净的运输工具。
- 7.3.2 不许将纸卷（包）从高处扔下。
- 7.3.3 纸张应妥善保管，以防雨、雪和地面潮湿的影响
- 7.3.4 白牛皮（卡）纸在运输、贮存过程中应严防毒害药品和重金属粉尘等有害物体的污染。
- 7.3.5 由于运输、贮存不符合本标准的规定，以致产品发生变质或产品质量下降，应由有关方面负责。