

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
	≥5.00mm 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
	≥5.00mm 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。
