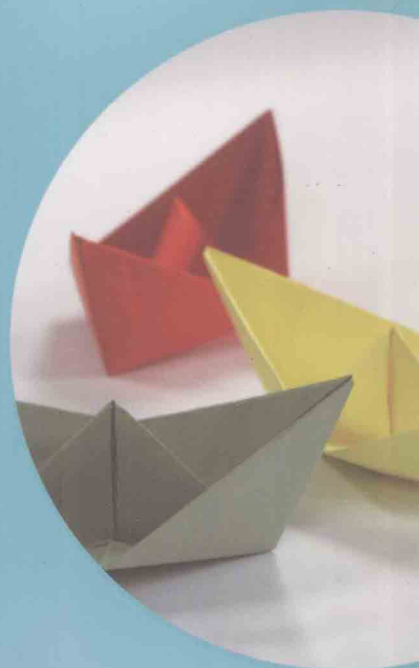


中国轻工业标准汇编

造纸卷
(上)



PAPERMAKING



中国轻工业出版社

中国轻工业标准汇编

造纸卷（上）

图书在版编目 (CIP) 数据

中国轻工业标准汇编. 造纸卷. 上/中国轻工业出版社编. —北京: 中国轻工业出版社, 2010. 1

ISBN 978-7-5019-7025-4

I. 中… II. 中… III. ①轻工业-标准-汇编-中国
②造纸工业-标准-汇编-中国 IV. TS-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2009) 第 098106 号

责任编辑: 古倩 责任终审: 劳国强 封面设计: 锋尚设计
版式设计: 王超男 责任校对: 杨琳 责任监印: 张可

出版发行: 中国轻工业出版社 (北京东长安街 6 号, 邮编: 100740)

印刷: 河北高碑店市德裕顺印刷有限责任公司

经销: 各地新华书店

版次: 2010 年 1 月第 1 版第 1 次印刷

开本: 880×1230 1/16 印张: 27.75

字数: 1046 千字 插页: 16

书号: ISBN 978-7-5019-7025-4 定价: 108.00 元

邮购电话: 010-65241695 传真: 65128352

发行电话: 010-85119835 85119793 传真: 85113293

网 址: <http://www.chlip.com.cn>

E-mail: club@chlip.com.cn

如发现图书残缺请直接与本社邮购联系调换

80332K5X101ZBW

前 言

造纸产业是与国民经济和社会事业发展关系密切的重要基础原材料产业，纸及纸板的消费水平是衡量一个国家现代化水平和文明程度的标志。造纸产业具有资金技术密集、规模效益显著的特点，其产业关联度强，市场容量大，是拉动林业、农业、印刷、包装、机械制造等产业发展的重要力量，已成为我国国民经济发展的新的增长点，是具有可持续发展特点的重要产业。

近年来随着制浆造纸工业生产企业的不断发展壮大，其产品的品种及产量也在逐年递增，为进一步提高制浆造纸行业产品的质量水平，增强行业企业的创新能力，同时也为配合国家整顿经济秩序，为国务院下达的节能减排工作要求提供科学技术依据，加强质量监督，促进企业管理水平和生产技术质量标准提高，保证我国制浆造纸行业企业在规范的市场经济环境下运行，由中国轻工业联合会及制浆造纸行业的研究与生产企业根据我国制浆造纸工业生产企业的实际，及时地把先进、成熟的科技成果转化为标准，使制浆造纸工业生产的各个环节按标准进行生产，并不断地强化标准在生产中的作用。为解决生产企业、研究机构等相关部门缺少标准和标准收集不全的实际困难，由中国轻工业出版社汇编《中国轻工业标准汇编——造纸卷（上、下）》，以满足制浆造纸行业的各级管理、质量监督、技术设计、采购等单位对质量标准的需求。

《中国轻工业标准汇编——造纸卷（上）》的内容包括：最新修订的国家标准和行业标准。本册为产品质量标准，收集了截至2009年5月以前发布的有关造纸行业的国家标准、行业标准共计70项，其中国家标准39项，行业标准31项。可供造纸行业标准化管理部门、生产企业、质量检验及监督机构、相关科研单位使用。

中国轻工业出版社

2009年5月

目 录

一、产品质量国家标准

GB/T 1468—1999	描图纸	3
GB/T 1525—2006	制图纸	7
GB/T 1910—2006	新闻纸	12
GB/T 1912—2007	字典纸	18
GB 1913.1—2005	未漂浸渍绝缘纸	24
GB/T 1913.2—2002	印制板用漂白木浆纸	29
GB/T 1914—2007	化学分析滤纸	33
GB/T 2675—2006	地图纸	42
GB/T 2676—2006	海图纸	47
GB/T 3147—2006	信息处理未穿孔纸带	52
GB/T 3148—2008	漂白苇浆	57
GB/T 6544—2008	瓦楞纸板	62
GB/T 7968—1996	纸袋纸	72
GB 7969—2003	电力电缆纸	76
GB 7970—1999	通讯电缆纸	82
GB/T 7970.4—2002	电解电容器纸	86
GB/T 7971—2007	半导电电缆纸	94
GB/T 8938—2008	打字纸	102
GB/T 8939—2008	卫生巾(含卫生护垫)	107
GB/T 10335.1—2005	涂布纸和纸板 涂布美术印刷纸(铜版纸)	115
GB/T 10335.2—2005	涂布纸和纸板 轻量涂布纸	121
GB/T 10335.3—2004	涂布纸和纸板 涂布白卡纸	126
GB/T 10335.4—2004	涂布纸和纸板 涂布白纸板	132
GB/T 10335.5—2008	涂布纸和纸板 涂布箱纸板	138
GB/T 11541—2008	照相原纸	144
GB/T 12654—2008	书写纸	151
GB/T 12913—2008	电容器纸	156
GB/T 13023—2008	瓦楞芯(原)纸	166
GB/T 13024—2003	箱纸板	171
GB/T 13505—2007	高纯度绝缘木浆	178
GB/T 13506—2008	漂白亚硫酸盐木浆	184
GB 16797—1997	无碳复写纸	190
GB 19341—2003	育果袋纸	197
GB/T 20808—2006	纸巾纸(含湿巾)	202
GB 20810—2006	卫生纸(含卫生纸原纸)	210
GB 20811—2006	废纸再利用技术要求	220
GB/T 21244—2007	纸芯	227
GB/T 21301—2007	喷墨打印纸	232

GB/T 21331—2008 绒毛浆	240
---------------------------	-----

二、产品质量行业标准

QB 1013—2005 玻璃纸	250
QB/T 1016—2006 鸡皮纸	257
QB/T 1017—2006 仿羊皮纸	262
QB/T 1457—2006 纸管原纸	268
QB/T 1458—2005 非热封型茶叶滤纸	275
QB/T 1460—2006 伸性纸袋纸	281
QB/T 1599—2006 书画纸	286
QB/T 1706—2006 条纹牛皮纸	292
QB/T 1709—2006 工业羊皮纸	297
QB/T 2250—2005 单面白纸板	303
QB 2294—2006 纸杯	308
QB/T 2342—2006 复印纸	317
QB/T 2429—2006 晒图原纸	322
QB/T 2493—2000 纸尿裤(含纸尿片/垫)	328
QB/T 2494—2000 双面胶带原纸	335
QB/T 2595—2003 热封型茶叶滤纸	338
QB/T 2596—2003 工艺礼品纸	344
QB/T 2599—2003 农业羊皮纸	348
QB/T 2688—2005 绝缘纸板	354
QB/T 2689—2005 滤嘴棒纸	364
QB/T 2690—2005 复写原纸	369
QB/T 2691—2005 半透明纸	375
QB/T 2692—2005 110kV~330kV 高压电缆纸	380
QB/T 2693—2005 彩色胶版印刷纸	386
QB/T 2694—2005 热敏彩票纸	391
QB/T 2699—2005 纸面石膏板护面纸板	399
QB/T 2807—2006 扑克牌纸板	404
QB/T 2808—2006 口罩纸	409
QB/T 2809—2006 轻型印刷纸	416
QB/T 2810—2006 吸尘器集尘袋外层纸	421
QB/T 2811—2006 造纸研磨碳酸钙	426

一、产品质量国家标准

前 言

本标准是在等效采用 ISO 9961: 1992《描图纸》的基础上制定的。本标准的主要技术指标与国际标准基本一致。

本标准对 GB/T 1468—1987《描图纸》进行了修订。

本标准内容与 GB/T 1468—1987 相比主要有如下变动：

——根据 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则 第1单元：标准的起草与表述规则 第1部分：标准编写的基本规定》进行编写；

——采用了 $(23\pm 1)^{\circ}\text{C}$ ， $(50\pm 2)\% \text{r. h.}$ 的试验条件；

——调整了透明度、伸缩率、尘埃度、撕裂度、平滑度等部分技术指标。

本标准自实施之日起，原 GB/T 1468—1987 作废。

本标准由国家轻工业局提出。

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：民丰集团公司。

本标准主要起草人：钟瑾、胡铮、胡坤泉、刘同忠。

ISO 前言

ISO（国际标准化组织）是全世界各 ISO 成员组织的联合体。

国际标准通常是由 ISO 技术委员会负责制定。对技术委员会确立的一项主题感兴趣的每一个成员组织都有权提出异议，与 ISO 有联系的政府或非政府的国际组织也参与该项工作。在电工技术标准事务方面与国际电工委员会（IEC）密切合作。技术委员会采纳的国际标准草案向各成员组织传阅以做表决。参加投票的成员组织中，赞成的至少要有 75%，该项标准才可发布出版。

ISO 9961 由技术委员会 ISO/TC10（技术绘图产品定义及有关文件资料）和副委员会 SC9（绘图介质和设备及有关文件资料）制定。

1 范围

本标准规定了描图纸的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于以绘图墨水绘图或计算机绘图用描图纸。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 450—1989 纸和纸板试样的采取 (eqv ISO 186:1985)
- GB/T 451.1—1989 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定法 (neq GOCT 21102:1975)
- GB/T 451.2—1989 纸和纸板定量的测定法 (eqv ISO 536:1976)
- GB/T 455.1—1989 纸撕裂度的测定法 (eqv ISO 1974:1985)
- GB/T 456—1989 纸和纸板平滑度的测定法 (别克法) (eqv ISO 5627:1984)
- GB/T 459—1989 纸伸缩性的测定法 (neq ISO 5635:1978)
- GB/T 460—1989 纸和纸板施胶度的测定法 (墨水划线法) (neq GOCT 8049:1962)
- GB/T 464.1—1989 纸和纸板的干热加速老化方法 (105±2℃, 72h) (eqv ISO 5630/1:1982)
- GB/T 1541—1989 纸和纸板尘埃度的测定法 (neq Tappi T437 om:1985)
- GB/T 2679.1—1993 纸透明度的测定法 (neq GOCT 8874:1972)
- GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表 (适用于连续批的检查)
- GB/T 10342—1989 纸张的包装和标志 (neq GOCT 1641:1975)
- GB/T 10739—1989 纸浆、纸和纸板 试样处理和试验的标准大气 (eqv ISO 187:1984)

3 产品分类

- 3.1 描图纸分卷筒纸和平板纸两种。
- 3.2 描图纸按质量分优等品、一等品、合格品。

4 技术要求

- 4.1 描图纸的技术指标应该符合表 1 规定。

表 1

指标名称	单位	规 定						
		优 等 品		一 等 品		合 格 品		
定量	g/m ²	50±2.5	60±3.0	50±2.5	60±3.0	50±2.5	60±3.0	
透明度	不小于	%	72	70	67	62	62	58

续表

指标名称		单位	规定					
			优等品		一等品		合格品	
撕裂度 (纵横向平均)	不小于	mN	160	190	135	170	120	160
抗老化撕裂度降低值 (纵横向平均)	不大于	%	30		45		50	
平滑度 (正反面平均)	不小于	s	30	25	25	20	25	20
耐刮度	不小于	次	2		2		1	
伸缩率	纵向	不大于	%	0.8	1.1		1.3	
	横向	不大于	%	7.5	11.0		13.0	
施胶度	不低于	mm	1.5		1.5		1.5	
	细线		0.3±0.04		0.3±0.06		0.3±0.08	
尘埃度	(0.05~2.0) mm ²	不多于	个/m ²	50	80		100	
	其中: 0.5mm ² 以上的不多于			20	25		30	
	(1.0~2.0) mm ² 的不多于			不许有	4		5	
	大于 2.0mm ²			不许有	不许有		不许有	

注: 尘埃度以一面计算。

4.2 卷筒纸规格: 宽度为 880mm, 偏差不得超过±3mm; 长度为 80m、100m, 偏差不得超过±1%; 卷筒纸芯内径按其用途分为 φ(40±1) mm、φ(51±1) mm 或根据用户要求。

4.3 平板纸规格: 880mm×1 230mm、850mm×1 168mm、787mm×1 092mm, 尺寸偏差不得超过±3mm; 偏斜度不得超过 3mm。

4.4 如有特殊要求可按订货合同规定生产。

4.5 描图纸外观质量应符合下列规定:

4.5.1 纸的切边整齐、洁净。

4.5.2 纸的纤维组织均匀, 纸面平整。

4.5.3 纸张不许有褶子、皱纹、斑点、条痕、裂口、孔眼和其他有碍使用的缺陷。

4.6 卷筒纸每百米断头不许超过 1 个, 断头可不粘接 (100m、80m 小卷筒优等品、一等品不许有断头)。

5 试验方法

5.1 试样的采取及处理按 GB/T 450 及 GB/T 10739 规定进行。

5.2 描图纸的尺寸偏差及偏斜度按 GB/T 451.1 规定进行。

5.3 定量: 按 GB/T 451.2 的规定进行测定。

5.4 透明度: 采用 GB/T 2679.1—1993 规定的 d/0 反射光度计及相应的测定方法和计算公式。

5.5 撕裂度: 按 GB/T 455.1 的规定进行测定。

5.6 抗老化撕裂度降低值: 按 GB/T 464.1 的规定进行测定。热处理后强度损失 M (%) 按式 (1) 进行计算:

$$M (\%) = \frac{P_0 - P_1}{P_0} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中: P₀——热处理前试样的强度;

P₁——热处理后试样的强度。

5.7 平滑度: 按 GB/T 456 的规定进行测定。

5.8 耐刮度: 用笔嘴直径为 φ0.60mm 的绘图笔在纸样上人工划线 (绘图墨水或炭素墨水), 线长至少 50mm, 墨线应均匀, 无断续现象, 墨迹干后经捏揉无墨渍脱落现象。将墨线干燥 5min 以后的纸样放在平滑

的玻璃板上，用锋利的刀片仔细地刮去墨线中间 30mm 长的一段，并用干净的毛笔刷去污物，再按图 1 所示方法，通过刮过的地方画改正线，线的质量应与原来一样。并以此法进行第二次、第三次改正。至改正线的质量不符合要求时，之前的刮削改正次数为耐刮度次数。

耐刮度合格判定：同时取二份纸样，每份三张，在其中一份的三张纸上做耐刮次数测试，取三张纸的平均值，若符合耐刮度要求则判为合格；若不符合则在另一份纸样上复测，如符合耐刮度要求则判为合格，如仍不符合则判为耐刮度不合格。

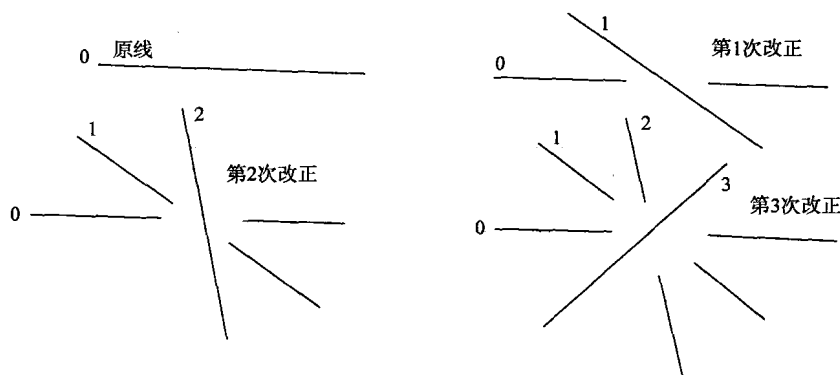


图 1

5.9 伸缩率：按 GB/T 459 的规定进行测定。

5.10 施胶度：按 GB/T 460 的规定和下述要求进行测定。

以笔嘴直径为 $\phi 0.30\text{mm}$ 的绘图笔在纸上画的墨线干后，其宽度应符合本标准 4.1 规定。

扩线测定法：用放大 30 倍的单目反射显微镜，在线上的三等分上把显微镜的标尺与被测墨线垂直，按图 2 所示沿墨线两边曲线中心线读取扩线宽度，每个等分上测两次取平均，以消除测量偶然误差。每张纸样取三等分上的测定结果平均值作为墨线宽度。

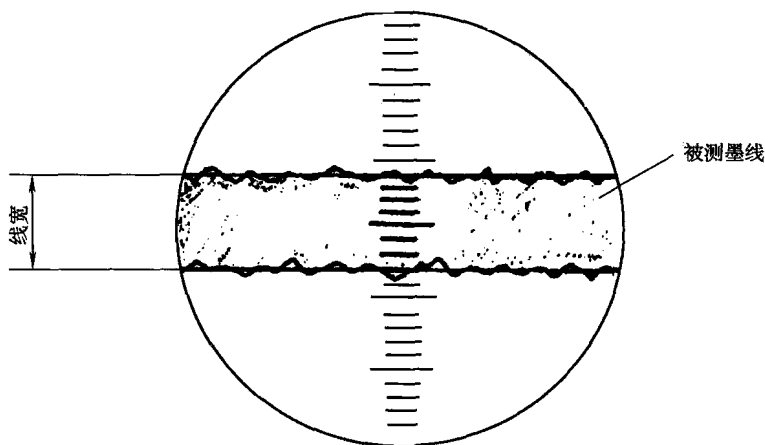


图 2

5.11 尘埃度：按 GB/T 1541 的规定进行测定。

6 检验规则

6.1 交货抽样检验按 GB/T 2828 执行。

6.1.1 描图纸以一次交货数量为一批，交收检验样本单位为“卷”或“令”。

6.1.2 交货抽样的抽样方案、检查水平和合格质量水平 (AQL) 按表 2 规定执行。

6.1.3 按表 2 规定判断时，若同时出现 B 类和 C 类不合格品，在符合 B 类不合格品 A_c 、 R_c 判断值前提下，

如果 B 类和 C 类不合格品之和等于或小于 C 类不合格品的 A_c 值, 则判为批合格; 若大于则判为批不合格或进行二次样品的测定, 测定后判断方法相同。

6.2 以“卷”为单位的样本, 从外、中、里均匀地取三份作为一个样品; 以“令”为单位的样本, 从上、中、下均匀取三份作一个样本, 测试结果(数值)取三份的平均值。

6.3 生产厂应保证所生产的纸张符合本标准要求, 每箱(件)纸张应附一张合格证。

6.4 需方有权按本标准检验该批产品, 如对产品质量有异议, 应在收货后六个月内提出, 由供需双方共同复验, 复验结果若不符合本标准的要求, 则判为批不合格, 由供方负责处理。若符合本标准要求, 则判为批合格, 由需方负责处理。

表 2

抽样方案 批量卷(令)	正常检查二次抽样方案		检查水平 II		不合格分类		
	样本大小	B类不合格品		C类不合格品		B类不合格	C类不合格
AQL=4.0 A_c R_c			AQL=6.5 A_c R_c				
≤90	3	0	1	—	—	透明度 伸缩率 施胶度 尘埃度	定量、撕裂度、平滑度、 耐刮度、外观质量、抗老 化撕裂度降低值
	5	—	—	0	2		
5(10)	—	—	1	2			
91~280	8	0	2	0	3		
	8(16)	1	2	3	4		

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 描图纸的标志按 GB/T 10342 的规定执行或按订货合同的规定进行。

7.2 卷筒描图纸应紧密地卷在包有一层防潮柏油纸的干燥纸芯上或涂塑纸芯上。

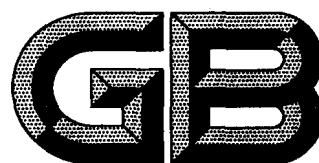
7.3 卷筒套入塑料袋, 两头长出的塑料应折好塞入纸芯内, 再用塑料端盖盖紧, 每卷必须贴上小商标, 再装入木箱或纸箱, 箱体四壁要用防潮纸衬上。

7.4 纸件应妥善保管, 防止雪、雨和地面潮气的影响。

7.5 运输时应使用有篷而洁净的运输工具。

7.6 装卸时不得使纸件受冲撞。

ICS 85.060
Y 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 1525—2006
代替 GB/T 1525—1979

制 图 纸

Design paper

2006-03-10 发布

2006-10-01 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

本标准代替 GB/T 1525—1979《制图纸》。

本标准与 GB/T 1525—1979 相比主要变化如下：

- 增加了“范围”和“规范性引用文件”两章内容；
- 产品质量分等由特号、一号，改为优等品、一等品、合格品；
- 尘埃度的测定由长度法改为面积法，按 GB/T 1541 测定；
- 取消了二等品的规定。

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：保定钞票纸厂。

本标准主要起草人：王莉萍、齐玉兰、赵刚、曹明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 1525—1979。

本标准委托全国造纸工业标准化技术委员会（SAC/TC141）负责解释。

制 图 纸

1 范围

本标准规定了制图纸的分类、要求、试验方法、抽样、标志、包装、运输、贮存等。

本标准适用于铅笔、墨线绘制工程机械图、测绘地形图等用的纸。

2 规范性引用文件

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（GB/T 450—2002，eqv ISO 186：1994）

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 534：1988）

GB/T 453 纸和纸板抗张强度的测定（恒速加荷法）（GB/T 453—2002，idt ISO 1924-1：1992）

GB/T 457 纸耐折度的测定（肖伯尔法）（GB/T 457—2002，eqv ISO 5626：1993）

GB/T 459 纸和纸板伸缩性的测定（GB/T 459—2002，eqv ISO 5635：1978）

GB/T 460 纸施胶度的测定（墨水划线法）

GB/T 462 纸和纸板 水分的测定（GB/T 462—2003，ISO 287：1991，MOD）

GB/T 465.2 纸和纸板按规定时间浸水后抗张强度的测定法（GB/T 465.2—1983，eqv ISO 3781：1988）

GB/T 1541 纸和纸板尘埃度的测定法（GB/T 1541—1989，neq TAPPI T437om—1985）

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检查抽样计划（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 8940.1 纸和纸板白度测定法 45/0 定向反射法

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 10739—2002，eqv ISO 187：1990）

GB/T 12914 纸和纸板抗张强度的测定法（恒速拉伸法）（GB/T 12914—1991，eqv ISO 1924-2：1985）

3 分类

3.1 制图纸按质量水平分为优等品、一等品、合格品。

3.2 制图纸分为平板纸、卷筒纸。

4 要求

4.1 制图纸的技术指标应符合表1或合同要求。

4.2 平板纸尺寸符合合同要求，尺寸偏差应不超过±3mm，偏斜度应不超过3mm。

4.3 卷筒纸规格符合合同要求，宽度偏差应不超过±3mm。

表 1

指标名称		单 位	规 定			
			优 等 品	一 等 品	合 格 品	
定量		g/m ²	150±5 180±6 200±6 240±7	100±4 120±4 130±5 150±5		
紧度	≥	g/cm ³	0.8	0.75	0.6	
抗张指数 纵横向平均	≥	N·m/g	37.7	31.3	29.4	
耐折度 纵横向平均	≥	次	65	25	20	
施胶度	≥	mm	2.0	1.5	1.2	
亮度(白度)	≥	%	80.0	75.0	72.0	
伸缩性 横向	≤	%	-0.6	—	—	
浸水后抗张强度保留率	≥	%	15			
可涂改次数	≥	次	2	—	—	
耐擦性	≥	次	—	3	5	
尘埃度	普通尘埃	(0.5~2.0) mm ² ≤	个/m ²	150	175	180
		大于 2.0mm ²		不应有		
	黑色尘埃	(0.2~1.0) mm ² ≤		50	—	—
		大于 1.0mm ²		不应有	—	—
交货水分		%	7.0±2.0			

4.4 纸的纤维组织应均匀,纸面应平整。

4.5 纸张切边应整齐洁净。

4.6 纸面不应有褶子、皱纹、残缺、孔眼、透明点、斑点、砂粒、起拱、硬质块等影响使用的外观缺陷。

4.7 墨线划在纸上应均匀,不应发生中断现象。

5 试验方法

5.1 试样的采取按 GB/T 450 进行。

5.2 试样处理和试验的标准大气按 GB/T 10739 进行。

5.3 尺寸及偏斜度按 GB/T 451.1 测定。

5.4 定量按 GB/T 451.2 测定。

5.5 紧度按 GB/T 451.3 测定。

5.6 抗张指数按 GB/T 453 或 GB/T 12914 测定,仲裁时按 GB/T 12914 测定。

5.7 耐折度按 GB/T 457 测定。

5.8 施胶度按 GB/T 460 测定。

5.9 亮度(白度)按 GB/T 7974 或按 GB/T 8940.1 测定,仲裁时按 GB/T 7974 测定。

5.10 伸缩性按 GB/T 459 测定,浸湿并干燥后测定。

5.11 浸水后抗张强度保留率按 GB/T 465.2 测定。

5.12 可涂改次数的测定:取 100mm×100mm 试样六张,正反面各测三张,先用绘图墨水划上宽度为 1.5mm 的线条,10min 后,用双面刮刀仔细将线条刮去,用圆头玻璃棒压紧压平,在同一位置上用墨水划上相同宽度的线条,线条不应带毛刺和扩散现象。

5.13 耐擦性的测定:取 100mm×100mm 试样六张,正反面各测三张,先用 HB 绘图铅笔画上长度为 50mm、宽度为 0.5mm~1.0mm 的线条,再用绘图橡皮擦去线条,按标准规定反复进行,纸张不应有起毛现象,在同一位置上再用标准墨水划上宽度为 1.5mm、长度为 50mm 的线条,线条不应有带刺和扩散现象。

5.14 尘埃度按 GB/T 1541 测定。

5.15 水分按 GB/T 462 测定。

5.16 外观质量用目测。

6 抽样

6.1 以一次交货数量为一批，但不多于 30t。

6.2 生产厂应保证所生产的制图纸符合本标准的规定。

6.3 计数抽样检验程序按 GB/T*2828.1 规定进行。平板纸样本单位为令，卷筒纸样本单位为卷。接收质量限 (AQL)：紧度、可涂改次数、耐擦性 AQL=4.0，定量、抗张指数、耐折度、施胶度、亮度 (白度)、伸缩性、浸水后抗张强度保留率、尘埃度、交货水分、尺寸偏差、外观质量 AQL=6.5。抽样方案采用正常检验二次抽样方案，检查水平为一般检查水平 I。见表 2。

表 2

批量/令或卷	抽样方案				
	正常检验二次抽样方案 一般检查水平 I				
	样 本 量	AQL=4.0		AQL=6.5	
A _c		R _c	A _c	R _c	
≤25	3	0	1	0	1
26~90	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	1
	5 (10)	—	—	1	2
91~280	8	0	2	0	3
	8 (16)	1	2	3	4

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 需方有权检查该批产品的质量是否符合本标准的要求，若对产品质量有异议，应在到货后一个月内通知供方，由供需双方共同取样进行复验，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 制图纸的标志、包装按 GB/T 10342 或合同规定进行。

7.2 运输时应使用防雨、防潮、洁净的运输工具，不应将纸件从高处扔下。

7.3 贮存应妥善保管，防止雨雪和地面潮湿的影响。