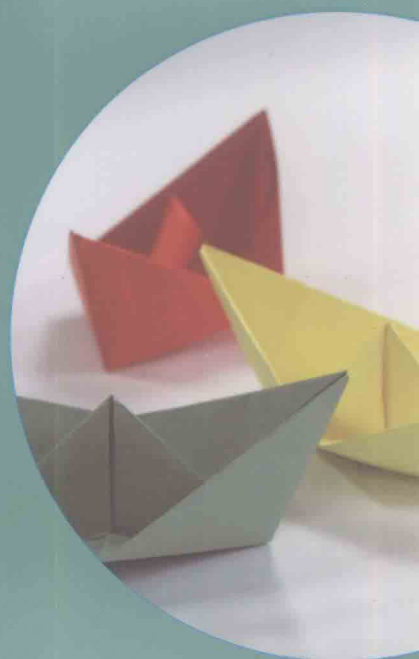


中国轻工业标准汇编

造纸卷 (下)



PAPERMAKING

中国轻工业标准汇编

造纸卷（下）

图书在版编目 (CIP) 数据

中国轻工业标准汇编. 造纸卷. 下/中国轻工业出版社编. —北京: 中国轻工业出版社, 2010. 1
ISBN 978-7-5019-7026-1

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 098105 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: 晋洁 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: 37.25

字数: 1366 千字 插页: 16

书号: ISBN 978-7-5019-7026-1 定价: 138.00 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>

Email: club@chlip.com.cn

如发现图书残缺请直接与我社邮购联系调换

80333K5X101ZBW

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（下）》的内容包括：最新修订的国家标准和行业标准。本册为基础标准和测定方法标准，收集了截止 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 82 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、基础标准

GB/T 450—2008	纸和纸板 试样的采取及试样纵横向、正反面的测定	440
GB/T 740—2003	纸浆 试样的采取	447
GB/T 4687—2007	纸、纸板、纸浆及相关术语	451
GB/T 4688—2002	纸、纸板和纸浆纤维组成的分析	501
GB/T 5032—2002	纸、纸板和纸浆表示性能的单位	511
GB/T 8940.2—2002	纸浆亮度（白度）试样的制备	523
GB/T 10342—2002	纸张的包装和标志	527
GB/T 10739—2002	纸、纸板和纸浆试样处理和试验的标准大气条件	534
GB/T 12032—2005	纸和纸板 印刷光泽度印样的制备	541

二、测定方法标准

GB/T 451.1—2002	纸和纸板尺寸及偏斜度的测定	549
GB/T 451.2—2002	纸和纸板定量的测定	552
GB/T 451.3—2002	纸和纸板厚度的测定	555
GB/T 453—2002	纸和纸板抗张强度的测定（恒速加荷法）	560
GB/T 454—2002	纸耐破度的测定	565
GB/T 455—2002	纸和纸板撕裂度的测定	571
GB/T 456—2002	纸和纸板平滑度的测定（别克法）	576
GB/T 457—2008	纸和纸板 耐折度的测定	581
GB/T 458—2008	纸和纸板 透气度的测定	589
GB/T 459—2002	纸和纸板伸缩性的测定	600
GB/T 460—2008	纸 施胶度的测定	602
GB/T 461.1—2002	纸和纸板毛细吸液高度的测定（克列姆法）	608
GB/T 461.3—2005	纸和纸板 吸水性的测定（浸水法）	610
GB/T 462—2008	纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定	615
GB/T 464—2008	纸和纸板的干热加速老化	620
GB/T 465.1—2008	纸和纸板 浸水后耐破度的测定	625
GB/T 465.2—2008	纸和纸板 浸水后抗张强度的测定	629
GB/T 742—2008	造纸原料、纸浆、纸和纸板 灰分的测定	634
GB/T 743—2003	纸浆 乙醚抽出物的测定	639
GB/T 744—2004	纸浆 抗碱性的测定	643
GB/T 745—2003	纸浆 多戊糖的测定	649
GB/T 747—2003	纸浆 酸不溶木素的测定	656
GB/T 1539—2007	纸板 耐破度的测定	661
GB/T 1540—2002	纸和纸板吸水性的测定 可勃法	670
GB/T 1541—2007	纸和纸板 尘埃度的测定	673
GB/T 1543—2005	纸和纸板 不透明度（纸背衬）的测定（漫反射法）	678
GB/T 1545—2008	纸、纸板和纸浆 水抽提液酸度或碱度的测定	685
GB/T 1546—2004	纸浆 卡伯值的测定	692

目 录

GB/T 1547—2004	纸浆 高锰酸钾值的测定	702
GB/T 1548—2004	纸浆 粘度的测定	707
GB/T 2678. 2—2008	纸、纸板和纸浆 水溶性氯化物的测定	718
GB/T 2679. 7—2005	纸板 戳穿强度的测定	724
GB/T 2679. 11—2008	纸和纸板 无机填料和无机涂料的定性分析 电子显微镜/X 射线能谱法	732
GB/T 3332—2004	纸浆 打浆度的测定 (肖伯尔-瑞格勒法)	738
GB/T 5399—2004	纸浆 浆料浓度的测定	747
GB/T 5401—2004	纸浆 碱溶解度的测定	751
GB/T 5406—2002	纸透油度的测定	759
GB/T 7973—2003	纸、纸板和纸浆 漫反射因数的测定 (漫射/垂直法)	761
GB/T 7974—2002	纸、纸板和纸浆亮度 (白度) 的测定 漫射/垂直法	768
GB/T 7975—2005	纸和纸板 颜色的测定 (漫反射法)	772
GB/T 7977—2007	纸、纸板和纸浆 水抽提液电导率的测定	778
GB/T 7978—2005	纸浆 酸不溶灰分的测定	786
GB/T 7979—2005	纸浆 二氯甲烷抽出物的测定	791
GB/T 8941—2007	纸和纸板 镜面光泽度的测定 (20° 45° 75°)	795
GB/T 8942—2002	纸柔软度的测定	807
GB/T 8943. 1—2008	纸、纸板和纸浆 铜含量的测定	811
GB/T 8943. 2—2008	纸、纸板和纸浆 铁含量的测定	818
GB/T 8943. 3—2008	纸、纸板和纸浆 锰含量的测定	825
GB/T 8943. 4—2008	纸、纸板和纸浆 钙、镁含量的测定	832
GB/T 8944. 1—2008	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	840
GB/T 10336—2002	造纸纤维长度的测定 偏振光法	860
GB/T 10337—2008	造纸原料和纸浆 酸溶木素的测定	865
GB/T 10338—2008	纸浆 羧基含量的测定	869
GB/T 10339—2007	纸、纸板和纸浆的光散射和光吸收系数的测定	876
GB/T 10340—2008	纸和纸板 过滤速度的测定	883
GB/T 10740—2002	纸浆尘埃和纤维束的测定	889
GB/T 10741—2008	纸浆 苯醇抽出物的测定	894
GB/T 10742—2008	造纸原料 果胶含量的测定	898
GB/T 12033—2008	造纸原料和纸浆中糖类组分的气相色谱的测定	904
GB/T 12658—2008	纸、纸板和纸浆 钠含量的测定	911
GB/T 12659—2008	纸浆 实验室打浆约克罗 (Jokro) 磨法	916
GB/T 12660—2008	纸浆 滤水性能的测定 “加拿大标准” 游离度法	923
GB/T 12661—2008	纸和纸板 菌落总数的测定	935
GB/T 12914—2008	纸和纸板 抗张强度的测定	942
GB/T 18402—2001	纸浆滤水性能的测定 (滤水时间法)	953
GB/T 18829. 6—2002	纤维粗度的测定	958
GB/T 21245—2007	纸和纸板 颜色的测定 (C/2°漫反射法)	962
GB/T 21557—2008	废纸中胶粘物的测定	970
GB/T 22363—2008	纸和纸板 粗糙度的测定 (空气泄漏法) 本特生法和印刷表面法	981
GB/T 22364—2008	纸和纸板 弯曲挺度的测定	992
GB/T 22365—2008	纸和纸板 印刷表面强度的测定	999
QB/T 2812—2006	纸张定量、水分的在线测定 (近红外法)	1009
QB/T 2896—2007	纸和纸板 湿拉毛和湿排斥的测定	1016
QB/T 2897—2007	纸和纸板 表面疏松物的测定	1021

一、基础标准



中华人民共和国国家标准

GB/T 450—2008

代替 GB/T 450—2002, GB/T 452.1—2002, GB/T 452.2—2002

纸和纸板 试样的采取及 试样纵横向、正反面的测定

Paper and board—Sampling for testing and identification of machine and
cross direction, wire side and felt side

(ISO 186: 2002, Paper and board—Sampling to determine average quality, MOD)

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

本标准纸和纸板试样的采取部分修改采用 ISO 186: 2002《纸和纸板 测定平均质量试样的采取》。

本标准与 ISO 186: 2002 的差异参见附录 B。

本标准是对 GB/T 450—2002《纸和纸板试样的采取》、GB/T 452.1—2002《纸和纸板纵横向的测定》及 GB/T 452.2—2002《纸和纸板正反面的测定》的整合修订。

本标准代替 GB/T 450—2002、GB/T 452.1—2002 和 GB/T 452.2—2002。

本标准与 GB/T 450—2002、GB/T 452.1—2002 和 GB/T 452.2—2002 相比，主要变化如下：

- 增加了取样原理；
- 增加了包装单位的术语和定义，以及包装单位的取样方法；
- 规定了由单个产品组成批的取样方法，增加了不能或不应打散的包装单位纸页的抽取方法；
- 将原标准中盘纸的取样方法合并到卷筒纸或纸板的取样方法中。

本标准的附录 A、附录 B 均为资料性附录。

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：

本标准主要起草人：高凤娟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 450—1989、GB/T 450—2002；
- GB/T 452.1—1989、GB/T 452.1—2002；
- GB/T 452.2—1989、GB/T 452.2—2002。

本标准委托全国造纸工业标准化技术委员会负责解释。

纸和纸板 试样的采取及 试样纵横向、正反面的测定

1 范围

本标准规定了纸和纸板试样的采取及试样纵横向、正反面的测定。
本标准适用于各种纸和纸板。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

2.1

批 lot

品种相同、特性相同，并能进行一次取样的纸或纸板的集合体。

2.2

包装单位 unit

组成一批的组分，其形式可以是一卷、一盘、一捆、一包、一个包装箱等。

2.3

样品 specimen

从纸页（或产品单位）上按规定尺寸切取的纸或纸板。

2.4

平均样品 sample

取自批中所有样品的集合体即为平均样品，用于反映批的平均质量，并有可能作为整批样品的评价基础。

2.5

试样 test piece

按规定的检验方法进行测试的一定量的纸或纸板，通常该试样取自样品，有时试样也可以是样品本身或几个样品。

2.6

随机取样 selected at random

该取样方法应保证总体的每一部分具有相同的被选取的机会。

2.7

纵、横向 machine direction, cross direction

与纸机运行方向相一致的方向为纵向，与纸机运行方向相垂直的方向为横向。

2.8

正、反面 felt side, wire side

纸页成型时不与造纸机成型网相接触的面为正面，也称毡面；反之，纸页成型时与造纸机成型网相接触的面为反面，也称网面。本定义不适用于由双（夹）网生产的纸或纸板。

3 取样原理

从一批纸或纸板中随机取出若干包装单位，再从包装单位中随机抽取若干纸页，然后将所选的纸页分装、裁切成样品，将样品混合后组成平均样品，再从平均样品中抽取符合检验规定的试样。如图 1 所示：

4 试验方法

4.1 取样步骤

4.1.1 包装单位的抽取

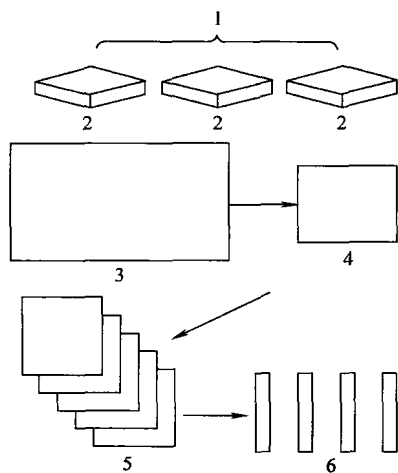


图 1
1——批；2——包装单位；3——纸页；
4——样品；5——平均试样；6——试样。

按表 1 的规定进行抽取，包装单位应无破损，并具有完整包装。或按产品标准中的有关规定进行抽取。

表 1

整批中包装单位数 n	抽取的包装单位数	取样方法
1~5	全选	—
6~399	$\sqrt{(n+20)}^a$	随机
≥ 400	20	随机

^a抽取的包装单位数应修约至整数。

4.1.2 整张纸页的抽取

从所抽取的包装单位中抽取整张纸页，其方法如下。如已知纵横向、正反面，应在抽取的纸页上标注。

4.1.2.1 平板纸纸页的抽取

从所选取的包装单位中随机抽取相同数量的纸页，保证从该批中抽取的纸页数量满足试验要求。其取样数量如表 2 所示。

表 2

整批中纸页张数	最少抽取张数
$\leq 1\,000$	10
1 001~5 000	15
$> 5\,000$	20

4.1.2.2 卷筒纸纸页的抽取

从每个被选的卷筒纸外部去掉所有受损伤的纸层，在未受损伤的部分再去掉三层（定量不大于 225g/m²）或一层（定量大于 225g/m²）。沿卷筒的全幅裁切，其深度应能满足取样所需的张数，使切取的纸页与纸卷分离。保证每卷中所切取纸页数量相同。

4.1.2.3 单个产品的抽取

如果批是由单个产品组成的，则按表 3 的规定从批中随机抽取足够的样品。

表 3

批中产品数	最少抽取产品数
≤1 000	10
1 001~5 000	15
>5 000	20

4.1.2.4 不能或不应打散的包装单位纸页的抽取

如果包装单位是一个不能或不应完全打散的包装件，例如卷、件或令，以及由商场销售或顾客提供的包装件，应按以下方法进行取样：

从每个包装单位上切取至少 450mm×450mm 的切孔，去掉所有受损伤的纸层，在未受损伤的部分再去掉三层（定量不大于 225g/m²）或一层（定量大于 225g/m²），从每个切孔切取足够的深度以满足取样的要求。从每个切孔随机抽取相同数量的纸页，保证从该批中抽取的纸页数量满足试验的要求，在整批少于 5 个包装单位的情况下，建议在每个包装单位中切取 1 个以上的切孔，如果整批只有 1 个包装单位，则至少切取 3 个~5 个切孔。此方法选取的纸页也可直接成为样品。

4.1.3 样品的制备

4.1.3.1 平板纸或纸板

从所选的每张纸页上切取一个或多个样品，保证每张纸页上所切取的样品数量相同，每个样品为正方形，如果可能，应保证尺寸为 450mm×450mm。如已知样品的纵横向、正反面，则应作出标注；如果未知样品的纵横向、正反面，则应用 4.2 和 4.3 的方法进行判定，然后作出标注。

4.1.3.2 卷筒纸或纸板

从每整张纸页上切取一个样品，样品长应为卷筒的全幅，宽不小于 450mm。对于宽度很窄的盘纸，应先去掉盘纸外部带有破损的纸幅，然后切取符合检验要求的足够长度的纸条。

注：对于要求横幅测定的性能，如定量横幅差、平滑度等，不必将整张纸页切成样品，可由整张纸页直接切取试样。

4.1.3.3 单个产品

从每个所选产品的不同部位切取一个或多个样品，保证每个产品上所切取的样品数量相同，如果可能，整个产品即可组成一个样品。

4.2 纵、横向的判定方法

以下四种方法均可选用，为了准确鉴定，应至少使用两种试验方法。

4.2.1 纸条弯曲法

平行于原样品边，取两条相互垂直的长约 200mm，宽约 15mm 的试样。将试样平行重叠，用手指捏住一端，使其另一端自由地弯向手指的左方或右方。如果两个试样重合，则上面的试样为纵向；如果两个试样分开，则下面的试样为纵向。

4.2.2 纸页卷曲法

平行于原样品边，切取 50mm×50mm 或直径为 50mm 的试样，并标注出相当于原试样边的方向。然后将试样漂浮在水面上，试样卷曲时，与卷曲轴平行的方向为试样的纵向。

4.2.3 强度鉴别法

按照试样的强度分辨方向。平行于原样品边切取两条相互垂直的长 250mm、宽 15mm 的试样，测定其抗张强度，一般情况下抗张强度大的方向为纵向。如果通过测定试样的耐破度来分辨方向，则与破裂主线成直角的方向为纵向。

4.2.4 纤维定向鉴别法

由于试样表面的纤维沿纵向排列，特别是网面上的大多数纤维是沿纵向排列的，观察时应先将试样平放，使入射光与纸面约成 45°角，视线与试样也约成 45°角，观察试样表面纤维的排列方向。在显微镜下观察试样表面，有助于识别纤维的排列方向。

4.3 正、反面的判定方法

可以选用以下方法中的一种进行鉴别。

4.3.1 直观法

折叠一张试样，观察一面的相对平滑性，从造纸网的菱形压痕可以辨别出网面。将试样放平，使入射光与试样约成 45° 角，视线与试样也约成 45° 角，观察试样表面，如果发现网痕，即为反面。也可在显微镜下观察试样，有助于识别网面。

4.3.2 湿润法

用热水或稀氢氧化钠溶液浸渍试样，然后用吸水纸将多余溶液吸掉，放置几分钟，观察两面，如有清晰的网印，即为反面。

4.3.3 撕裂法

用一只手拿试样，使其纵向与视线平行，并将试样表面接近于水平放置。用另一只手将试样向上拉，使试样首先在纵向上撕开。然后将试样撕裂的方向逐渐转向横向，并向试样边缘撕去。反转试样，使其相反的一面向上，并按上述步骤重复类似的撕裂。比较两条撕裂线上的纸毛，一条线上比另一条线上应起毛显著，特别是纵向转向横向的曲线处，起毛明显的为网面向上。

5 附加要求

5.1 样品应保持平整，不皱不折，应避免日光直射，防止湿度波动以及其他有害影响。手应小心触摸样品，应尽量避免样品的化学、物理、光学、表面及其他特性受到影响。

5.2 每张样品应清楚地作出标记，并准确标明样品的纵、横向和正、反面。

5.3 在取样或试验时，如果出现意外，应重新取样，新样品需按上述方法重新采取。除非另有说明，样品可在同一包装单位中采取。

5.4 水分样品应立即密封包装。

6 取样报告

取样报告应包括以下项目：

- a) 取样人姓名、取样日期、取样地点；
- b) 所取样品的品名、编号、规格和生产日期等相关产品资料；
- c) 生产单位的名称、地址；
- d) 批的状况、批中包装单位数、选取包装单位数及编号；
- e) 从每个包装单位中采样的数量；
- f) 样品上标记的描述；
- g) 来自取样方面的任何偏差；
- h) 取样人签名。

附 录 A
(资料性附录)

本标准与对应的 ISO 186：2002 章节编号对照表

表 A.1 给出了本标准与对应的 ISO 186：2002 章条编号对照一览表。

表 A.1

本标准章的编号	对应 ISO 186：2002 章的编号
1	1
—	2
2	3
3	4
4	5
5	6
6	7

附 录 B
(资料性附录)

本标准与 ISO 186：2002 技术性差异及其原因

表 B.1 给出了本标准与 ISO 186：2002 技术性差异及其原因的一览表。

表 B.1

本标准章条编号	技术性差异	原 因
2	去掉了 ISO 186：2002 第 3 章中“纸页”的术语及定义，增加了“纵、横向”和“正、反面”的术语及定义	符合国内测试者的认知习惯，便于取样时鉴别纵、横向和正、反面
4.1.1	将 ISO 186：2002 中“可被打散的包装单位及不能或不应打散的包装单位”的纸页的抽取方法概括为平板纸、卷筒纸、单个产品及不能或不应打散的包装单位纸页的抽取	符合国内行业生产及认知习惯，便于理解并应用本标准
4.2 4.3	ISO 186：2002 中在纸页的抽取及样品的准备中要求要标明纸页及样品的纵横向及正反面，但未作判别方法的说明，本标准增加了几种判别方法	便于抽样及检测人员应用本标准



中华人民共和国国家标准

GB/T 740—2003/ISO 7213: 1991

代替 GB/T 740—1989

纸 浆 试 样 的 采 取

Pulps—Sampling for testing

(ISO 7213: 1981, Reapproved 1991, IDT)

2003-10-20 发布

2004-06-01 实施

中 华 人 民 共 和 国
国家质量监督检验检疫总局 发 布

前 言

本标准等同采用 ISO 7213: 1981 (1991 年确认)《纸浆——试样的采取》(英文版)。

为便于使用, 本标准对 ISO 7213: 1981 做了下列编辑性修改:

——用“本标准”代替“本国际标准”;

——凡在条文中列出国际标准的地方都用与之相对应的国家标准来代替, 并在括号内给出了原文中的国际标准编号。

本标准代替 GB/T 740—1989《纸浆试样的采取》。

本标准与 GB/T 740—1989 相比, 主要变化如下:

——由于等同采用国际标准, 将 ISO 7213“适用范围”的部分说明增加到本标准的“范围”中 (见第 1 章);

——将“引用标准”改为“规范性引用文件”(1989 年版的第 2 章; 本版的第 2 章), 并对其他相关措辞进行相应变动;

——在“规范性引用文件”一章中, 所引用的标准在括号内增加了国际标准编号, 并标识出标准的采标程度 (见第 2 章);

——将“术语”改为“术语和定义”(1989 年版的第 3 章; 本版的第 3 章), 并在中文术语后增加了英文对应词;

——为了与国际标准结构内容相一致, 增加了“原理”一章 (见第 4 章);

——由于本版标准增加了第 4 章“原理”, 其后第 5、6、7 章各条款的内容分别与 1989 年版的第 4、5、6 章各条款内容相对应;

——修改了表的格式。在表题中增加了表的编号; 将表注编入表格中, 并去掉了包含要求的措辞 (本版的第 5 章; 1989 年版的第 4 章);

——将“取样报告”改为“试验报告”, 并在试验报告的项目中将 a)、b) 两项换位 (本版的第 7 章; 1989 年版的第 6 章)。

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。

本标准由山东省造纸工业研究设计院负责起草。

本标准主要起草人: 汪进、孙平。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为: GB/T 740—1979, GB/T 740—1989。

本标准由全国造纸工业标准化技术委员会负责解释。

纸 浆 试 样 的 采 取

1 范围

本标准规定了一种能够代表整批浆的试样采取的方法。

本标准适用于各种成包或成卷供应的纸浆，推荐这一方法作为所有试验的取样方法，但销售质量的测定除外。销售质量的取样方法应采用 GB/T 8944.1 或 GB/T 8944.2。

在测定纸浆的销售质量及其他性能时，按销售质量取样方法所抽取的试样，亦可用于纸浆其他性能的试验。

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 8944.1 纸浆 成批销售质量的测定法 第一部分：浆板浆包（GB/T 8944.1—1988，eqvISO 801-1；1979）

GB/T 8944.2 纸浆 成批销售质量的测定法 第二部分：浆块（急骤干燥浆）浆包（GB/T 8944.2—1988，eqv ISO 801-2；1979）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

批 lot

一定数量的同一种类或同一等级的纸浆。关于纸浆的种类和等级应给出明确的评价（通常和质量标准的协议相一致）。

组成一批浆的包数或卷筒数可由合同双方的订货单或协议书规定。

3.2

样本浆包（或卷筒浆） sample bale (or roll)

为采取样品而抽选出来的浆包（或卷筒浆）。

3.3

样品 specimen

从样本浆包或卷筒浆中取出的一定量的纸浆。

3.4

混合样品 gross sample

集中从一特定批量浆中取出的样品。

4 原理

从批量浆中随机选出一定数量的浆包或卷筒浆，再从中取出大小相同的样品，然后集中起来组成混合样品。

注：取样的最少包数取决于批量的大小。

5 样本浆包（或样本卷筒浆）

所有随机选出的样本浆包或样本卷筒浆应能代表该批浆，样本浆包应完整并尽可能的减小损伤。

为取得真正具有代表性的试样，整批浆应都能抽到样。所取出的样本浆包或样本卷筒浆的最低数目（ n ）列于表 1。若不能从整批浆里抽样，样本浆包的数目应由有关方面协商决定，如无其他协议，取样时可供抽样的纸浆数量应不少于全批的一半。

如果浆包或卷筒浆的标志号码涉及到几个系列，则每一系列的样本浆包或样本卷筒浆的数目应依据表 1 中给出的原则按比例随机抽取。

注：如有必要，应当报告商标和标志号码以备参考。