



中华人民共和国国家标准

GB/T 22835—2008

信息处理用连续格式纸

Continuous forms paper used for information processing

2008-12-30 发布

2009-09-01 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

本标准在原轻工行业标准 QB/T 3513—1999《信息处理用连续格式纸》的基础上制定。

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归口。

本标准起草单位：河南省产品质量监督检验院、中国制浆造纸研究院。

本标准主要起草人：李红、杨长军、徐艳秋。

信息处理用连续格式纸

1 范围

本标准规定了信息处理用连续格式纸的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于信息处理设备中击打式打印设备使用的带有传动定位孔的折叠式连续格式纸,也可作为行政管理、商业和技术文件的印刷输出用纸。本标准中纸的总宽度尺寸不适用于走纸传动部件不可调节的打印设备使用的连续格式纸。

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 试样的采取及试样纵横向、正反面的测定(GB/T 450—2008,ISO 186:2002,MOD)

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(GB/T 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 4873 信息处理用连续格式纸 尺寸和输送孔

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(GB/T 12914—2008;ISO 1924-1:1992,MOD;ISO 1924-2:1994,MOD)

GB/T 16797 无碳复写纸

QB/T 3507 电子计算机连续记录格式原纸

3 分类

3.1 信息处理用连续格式纸为连续不断的500张、1 000张、2 000张三种规格的折叠本式纸,也可按合同生产其他规格。

3.2 产品型号由总宽度尺寸和产品印刷型式符号两组字码组合而成。

产品印刷型式符号:

0——无印刷;

1——通用表格印刷;

2——专用表格印刷。

产品型号印刷型式符号示例:

381-1

381——总宽度尺寸;

1——通用表格印刷。

3.3 信息处理用连续格式纸分为单联和多联。

4 要求

4.1 单联信息处理用连续格式纸应采用符合QB/T 3507规定的原纸进行加工,多联信息处理用连续

格式纸应采用符合 GB/T 16797 规定的原纸进行加工。

- 4.2 信息处理用连续格式纸的总宽度尺寸应符合 GB/T 4873 的规定。
- 4.3 信息处理用连续格式纸的纵向尺寸应符合 GB/T 4873 的规定。
- 4.4 信息处理用连续格式纸的输送孔应符合 GB/T 4873 的规定。在上机使用时应走纸顺利、不卡纸。
- 4.5 横向折线应布置在两相邻输送孔的中点上,偏差应不超过 0.1 mm。横向折线的切口应清晰,不应有断裂,横向折线应与折缝重合。
- 4.6 每本纸的张数偏差应不超过±6 张。
- 4.7 每本纸中不应有接头和断头。
- 4.8 横向折线抗张强度应不低于原纸纵向抗张强度的四分之一。
- 4.9 信息处理用连续格式纸的纤维组织应均匀,纸面应平整,不应有污点、皱纹、破洞、硬质块、裂口等外观纸病,不应有残留的纸片、纸屑等。
- 4.10 经印刷的信息处理用连续格式纸图文应清晰、完整,墨色应深浅一致,印刷纸面应清洁,不应有油污、脏点。
- 4.11 信息处理用连续格式纸的切边应整齐、洁净。
- 4.12 信息处理用连续格式纸折叠后的纸本端面应整齐,端面倾斜度应不超过 0.10。

纸本端面的倾斜度图示见图 1。

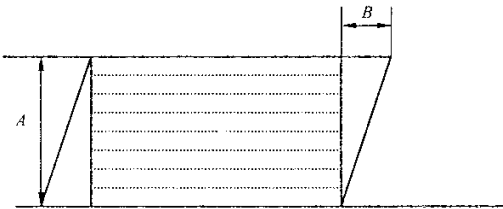


图 1

纸本端面倾斜度 k 按式(1)计算:

$$k = \frac{B}{A} \dots\dots\dots (1)$$

式中:

- A——纸本的高度尺寸,单位为毫米(mm);
- B——偏斜尺寸,单位为毫米(mm)。

5 试验方法

- 5.1 试样的采取和试样的处理应按 GB/T 450 和 GB/T 10739 进行。
- 5.2 尺寸和输送孔、横向折线位置检验应使用精度为 0.02 mm 的游标卡尺测定。
- 5.3 横向折线抗张强度应按 GB/T 12914 进行测定,仲裁时采用恒速拉伸法。试样采取应避开两端的输送孔,折线应在试样长度的中间位置,使用 1:2 压痕刀压痕时试样折线的连续点为五点(见图 2)。

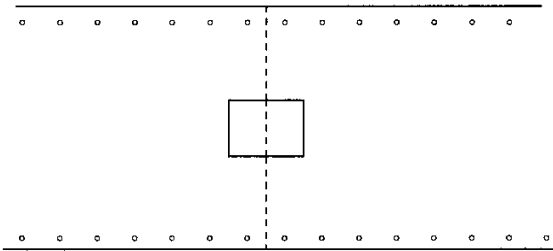


图 2

- 5.4 纸本端面的倾斜度应用精度为 0.02 mm 的游标卡尺测定。
- 5.5 纸本的张数、断头及外观质量用目测检验。

6 检验规则

- 6.1 生产厂应保证产品符合本标准或合同规定,交货时应附产品质量合格证。
- 6.2 以一次交货的数量为一批,但应不多于 150 本。
- 6.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行,样本单位为本。接收质量限(AQL):总宽尺寸、输送孔、接头、断头、横向折线抗张强度为 4.0;外观质量、倾斜度、印刷质量、横向折线位置为 6.5。采用正常检验二次抽样,检验水平为特殊检验水平 S-3,其抽样方案见表 1。

表 1

批量/本	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	Re	Ac	Re
2~50	2	—	—	0	1
	3	0	1	—	—
51~150	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 需方有权按本标准或合同检验产品,如对产品质量有异议,应在到货后一个月内(或按合同规定)通知供方,由供需双方共同抽样检验。如果检验结果不符合标准或合同规定,则判该批不可接收,由供方负责处理;如果检验结果符合本标准或合同规定,则判该批可接收,由需方负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 产品正面应有印刷标记或注明正反面。
- 7.2 产品应用具有防潮性能的纸或其他材料包好、封牢,并放在纸箱内封箱。箱内格式纸为若干本时,每本纸应有明显标志加以区分。
- 7.3 纸箱外侧应注明产品名称、产品标准编号、商标、型号、规格、数量、联数、生产日期和生产企业名称、地址等,以示识别。每箱(本)内应放一张产品合格证。
- 7.4 运输时应使用有篷而洁净的运输工具。
- 7.5 装卸时不应钩吊,不应将纸件从高处扔下。
- 7.6 产品应在环境温度 10℃~30℃,相对湿度 30%~70%的室内贮存和使用。