

T/EJCCCSE

中国商业股份制企业经济联合会团体标准

T/EJCCCSE XXXX—XXXX

可湿水万用纸

Wettable multi-purpose paper

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2024 – XX – XX 发布

2024 – XX – XX 实施

中国商业股份制企业经济联合会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 要求 1

5 试验方法 2

6 检验规则 3

7 标志、包装、运输、贮存 4

8 保质期 4

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由江苏妙卫纸业有限公司提出。

本文件由中国商业股份制企业经济联合会归口。

本文件起草单位：江苏妙卫纸业有限公司

本文件主要起草人：李响、秦志龙、罗金程、李刚、张春芳、陆泳东。

可湿水万用纸

1 范围

本文件规定了可湿水万用纸的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及保质期。
本文件适用于可湿水万用纸的生产和检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志
- GB/T 461.1 纸和纸板毛细吸液高度的测定(克列姆法)
- GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定
- 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 12914 纸和纸板 抗张强度的测定 恒速拉伸法(20mm/min)
- GB/T 24328.4 卫生纸及其制品 第4部分:湿抗张强度的测定
- GB/T 24328.5 卫生纸及其制品 第5部分:定量的测定
- GB/T 24455 擦手纸
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 外观

产品起皱皱纹应均匀，纸面应洁净，不应有明显的死褶、残缺破损、沙子、硬质块、生浆团等纸病。

4.2 尺寸偏差

产品实际尺寸与标示尺寸相符，允许偏差为±5%。如有特殊要求，可根据顾客要求而定。

4.3 理化性能

产品的理化性能应符合表 1 的规定。

表1 理化性能

项目	指标
定量/（g/m ² ）	35±3.0
掉粉率/%	≤0.5
脱色性能 ^a	试验后，应无脱色现象
横向抗张指数（≤40.0 g/m ² ）/（N•m/g）	≥10
纵向湿抗张指数（≤40.0 g/m ² ）/（N•m/g）	≥2
横向吸液高度（成品层）/（mm/100 s）	≥35/单层
交货水分/（g/m ² ）	≤8
注： ^a 仅印花和染色产品考核该指标。	

4.4 微生物限量

产品的微生物限量应符合表 2 的规定。

表2 微生物限量

项目	指标
细菌菌落总数/（CFU/g）	<20
大肠菌群	不应检出
金黄色葡萄球菌	不应检出
溶血性链球菌	不应检出

4.5 有害物质限量

产品的有害物质限量应符合 GB/T 24455 的规定。

4.6 净含量

产品的净含量（质量、长度、数量）应符合 JJF 1070 的规定。

5 试验方法

5.1 外观

在自然光线下，目测、手感检查。

5.2 尺寸偏差

使用符合精度的量具进行测量。

5.3 理化性能

5.3.1 定量

按 GB/T 24328.5 的规定进行。

5.3.2 掉粉率

按 GB/T 24455 的规定进行。

5.3.3 脱色性能

按 GB/T 24455 的规定进行。

5.3.4 横向抗张指数

按 GB/T 12914 的规定进行，仲裁时按恒速拉伸法测定。

5.3.5 纵向湿抗张指数

按 GB/T 24328.4 的规定进行，采用卧式抗张强度试验仪，浸水时间 5 s。测试时，需对样品进行加速老化（熟化）处理，处理温度为（105±2）℃，时间为 15 min。

5.3.6 横向吸液高度

按 GB/T 461.1 的规定进行。

5.3.7 交货水分

按 GB/T 462 的规定进行。

5.4 微生物限量

按 GB/T 24455 的规定进行。

5.5 有害物质限量

按 GB/T 24455 的规定进行。

5.6 净含量

按 JJF 1070 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

分为型式检验和出厂检验。

6.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。

6.3.2 出厂检验项目包括本文件中的外观、尺寸偏差的所有项目。

6.3.3 出厂检验应进行全数检验，因批量大，进行全数检验有困难时可实行抽样检验，抽样检验方法 GB/T 2828.1 计数抽样检验程序一次性抽样方案的规定进行，检验水平为 II。接收质量限 (AQL) 取 6.5；根据表 3 抽取样本。

表3 抽样数量及判定组

批量范围	样本数	合格判定数 (Ac)	不合格判定数 (Re)
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15
≥3 201	200	21	22
注：26 件以下应全数检验。			

6.3.4 判定规则

样本中发现不合格数小于等于表 3 规定的合格判定数 (Ac)，则判定该批产品合格；若样本中发现的不合格数大于等于表 3 规定的不合格判定数 (Re)，可用备用样品或在原批次中加一倍抽样，进行复检，复检结果合格的，该批次判为合格，复检结果仍不合格的，该批次判为不合格。

6.4 型式检验

6.4.1 正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况时也应进行型式检验：

- 新产品试制鉴定；
- 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- 国家质量监督机构提出要求时。

6.4.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。

6.4.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

6.4.4 判定规则

当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。微生物指标不允许复检。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 销售标志应至少含有以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 商品责任单位名称及地址；
- c) 产品数量；
- d) 生产日期（限用日期）及保质期；
- e) 执行标准号；
- f) 产品合格标识。

7.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

7.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

7.2 包装

7.2.1 包装应防尘、防潮和防霉等。

7.2.2 直接与产品接触的包装材料应无毒、无害、清洁。产品包装应完好，包装材料应具有足够的密封性和牢固性，以达到保证产品在正常的运输与贮存条件下不受污染的目的。

7.3 运输

运输时应采用洁净的运输工具，防止成品污染；搬运时应注意包装完整，不应从高处抛下，以防损坏外包装。

7.4 贮存

应存放于干燥、通风、洁净的地方妥善保管，防止雨、雪及潮湿侵入产品，影响质量。

8 保质期

在符合规定的运输和贮存条件下，在包装完整未经启封的情况下，产品自生产之日起，保质期按产品包装标注执行。
