



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 38998—2020

---

## 裁切后办公用纸 边缘质量的测定

Cut-size office paper—Measurement of edge quality

(ISO 22414:2004, Paper—Cut-size office paper—Measurement of edge quality, MOD)

2020-07-21 发布

2021-02-01 实施

---

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 22414:2004《纸 裁切后办公用纸 边缘质量的测定》。

本标准与 ISO 22414:2004 相比,在结构上有调整,具体如下:

- 将 6.1 中抽样规则以表的形式表示,更直观清晰;
- 将 ISO 22414:2004 中 6.2 和 6.3 合并为 6.2,集中描述了对样品纸的要求;
- ISO 22414:2004 中 6.5 调整为 6.3;
- 将 ISO 22414:2004 中 8.1、8.2、8.3 合并为第 8 章,以适应我国试验结果表示习惯。

本标准与 ISO 22414:2004 的技术性差异及其原因如下:

- 关于规范性引用文件,本标准做了具有技术性差异的调整,以适应我国技术条件,调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中,具体调整如下:
  - 用修改采用国际标准的 GB/T 450 代替了 ISO 186;
  - 用等效采用国际标准的 GB/T 10739 代替了 ISO 187;
  - 删除了 ISO 216。
- 调整了适用范围,将“本方法适用于 ISO 216 中所规定的纸,也适用于其他用于印刷和复印的办公用纸”删除,以与标准名称和标准内容一致。
- 调整了结果表示内容,以使结果的表示内容更加明确(见第 8 章)。
- 增加了观察设备的放大倍数,并要求在试验报告中注明所选的放大倍数,以适应我国国情(见 5.1、第 9 章)。
- 删除了 ISO 22414:2004 中 6.4,测试跟纸张方向没有关系。

本标准做了下列编辑性修改:

- 更改了标准名称,以符合我国的使用习惯。

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这些专利的责任。

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:中国制浆造纸研究院有限公司(国家纸张质量监督检验中心)、浙江大学城市学院、利辛县宏达铝塑包装有限公司、佛山市经纬检测技术有限公司。

本标准主要起草人:邱文伦、汪秋婷、左建波、黄颖、邓天彩、沃奇中、王振、曹凯月。

# 裁切后办公用纸 边缘质量的测定

## 1 范围

本标准规定了裁切后办公用纸边缘质量的测定方法。

本标准适用于裁切后的办公用纸。

## 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 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 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)

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**边缘质量 edge quality**

裁切的纸张边缘参差不齐程度的估量。

注:边缘质量用数值表示。

### 3.2

**裁切后办公用纸 cut-size office papers**

**基本尺寸办公用纸**

定量在  $60.0 \text{ g/m}^2 \sim 150 \text{ g/m}^2$  之间,书写和/或各种打印和复印设备用的纸。

注:改写 GB/T 22893—2008 中 3.6。

### 3.3

**令 ream**

一包 500 张完全相同的纸。

注:在许多国家,“令”通常指其他数量,例如 480 张。对于不是 500 张的情况,可使用其他术语,例如“包”。

[GB/T 4687—2007,定义 3.81]

## 4 原理

通过将纸张边缘与质量测定板上的一系列标准缝隙(见附录 A)进行比较以评价纸张的边缘质量,每个缝隙以两条平行线间的距离表示。测试时需对纸张边缘放大 42 倍或 44 倍,用纸张边缘的放大图像与标准缝隙对比。在放大后 200 mm 以上的测试长度上,测量纸张边缘最高点和最低点间的距离。