ГОСТ 8047—93
(ИСО 186—85)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БУМАГА И КАРТОН

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ. ОТБОР ПРОБ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ СРЕДНЕГО КАЧЕСТВА

Издание официальное

Е

БЗ 9—96

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Украинским научно-исследовательским институтом целлюлозно-бумажной промышленности (УкрНИИБ)

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21.10.93 (протокол № 4—93)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Белоруссия	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Республика Узбекистан	Узгосстандарт

3 Настоящий стандарт представляет собой полный аутентичный текст международного стандарта ИСО 186—85 «Бумага и картон. Отбор проб для определения среднего качества» с дополнениями, отражающими потребности народного хозяйства (в тексте выделены курсивом)

4 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 25 июля 1996 г. № 479 межгосударственный стандарт ГОСТ 8047—93 (ИСО 186—85) введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1997 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 8047—78

© ИПК Издательство стандартов, 1997

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

УДК 676:3/7:620.113:006.354 Группа К69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БУМАГА И КАРТОН
Правила приемки. Отбор проб для определения среднего качества

ГОСТ 8047—93
(ИСО 186—85)

Paper and board. Acceptance rules.
Sampling to determine average quality

ОКС 85.060; 55.040
ОКП 54 3000; 54 4000

Дата введения 1997—01—01

1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает метод отбора проб из партии бумаги или картона для определения среднего качества (включая тарный плоский склеенный и гофрированный картон).

Если для отдельных испытаний необходимы специальные методы отбора проб, то следует применять методы отбора по стандартам на соответствующие методы испытаний.

Примечание — Если для отбора проб предъявляется менее 50 % партии, то отбор проб проводится по согласованию сторон.

Настоящий метод не пригоден для определения колебания значений показателей качества в пределах одной партии.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ГОСТ 8273—75 Бумага оберточная. Технические условия.

Издание официальное

Е

3 ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем стандарте применяют следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 Партия — определенное количество бумаги или картона с одинаковыми характеристиками качества, полученное в условиях, которые можно считать одинаковыми, и предъявляемое для отбора проб.

Партию образуют одна или несколько номинально одинаковых единиц продукции. За единицу продукции принимают рулон, кипу, пачку, изделие, содержимое ящика, поддона и т.п. Если испытуемый материал содержится в упаковках промышленного типа (например, в упаковочных ящиках), то за партию принимают совокупность таких упаковок одного вида и определенных характеристик (см. чертеж).

Партия сопровождается документом о качестве, который должен содержать следующие данные:

наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак;

наименование продукции, марку, сорт, обозначение нормативно-технической документации;

массу нетто;

дату выработки;

результаты проведенных испытаний или подтверждение соответствия продукции требованиям нормативно-технической документации;

дополнительную информацию, если это необходимо.

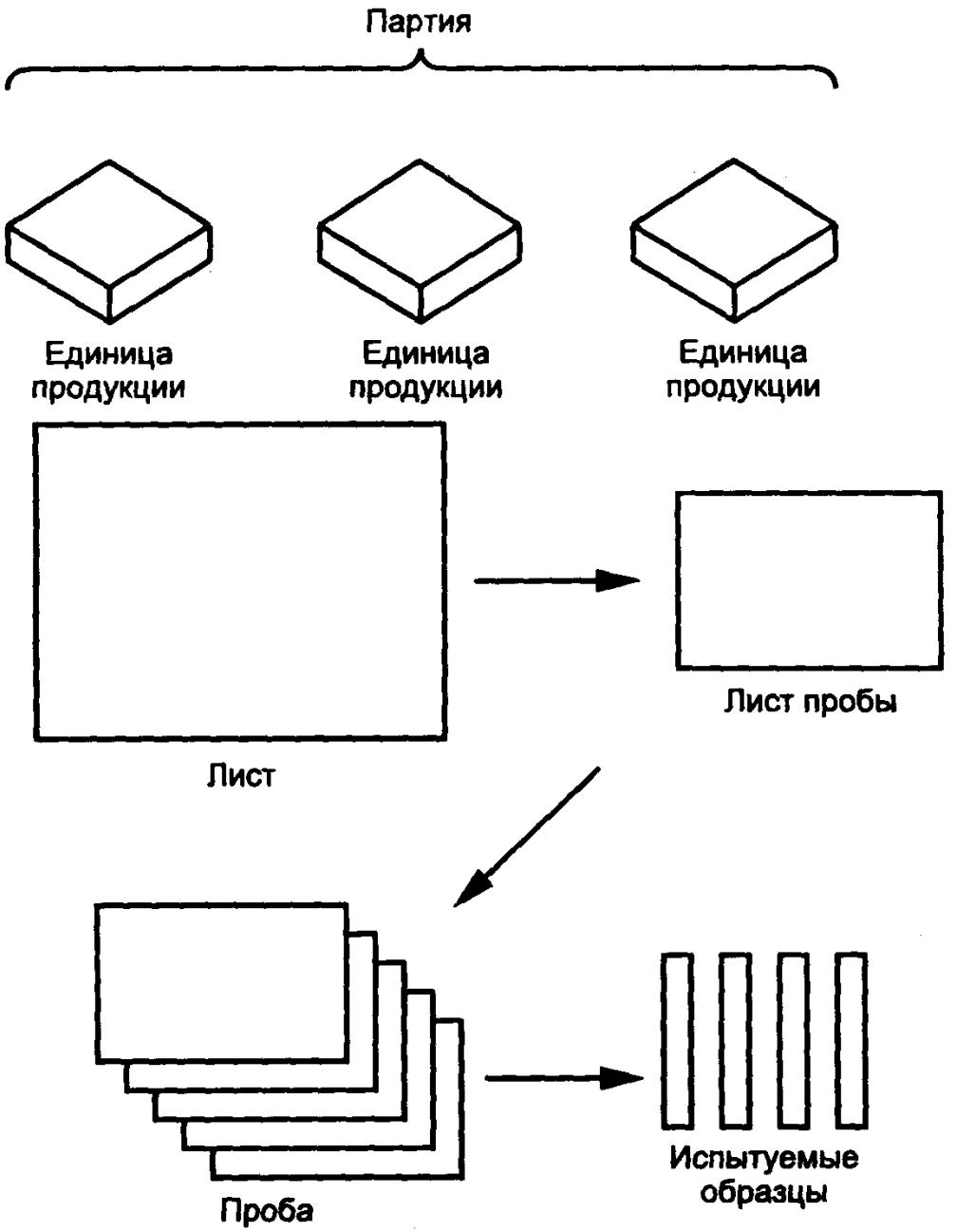
3.2 Лист пробы — лист бумаги или картона определенных размеров, вырезаемый из отобранного листа (или изделия), взятого от отобранной единицы продукции (см. чертеж).

3.3 Проба — совокупность листов пробы, взятых из партии для определения среднего качества, служащая основанием для заключения о качестве партии.

3.4 Испытуемый образец — определенное количество бумаги или картона, на котором непосредственно проводятся испытания в соответствии с требованиями метода испытания.

Испытуемый образец может быть частью листа пробы, в отдельных случаях испытуемым образцом может быть сам лист пробы или несколько листов.

3.5 Случайный отбор — отбор, производимый таким образом, чтобы каждая часть контролируемой совокупности имела одинаковую вероятность быть отобранной.


Партия
Единица продукции
Единица продукции
Единица продукции
Лист
Лист пробы
Проба
Испытуемые образцы

4 СУЩНОСТЬ МЕТОДА

4.1 От единиц продукции, отобранных из партии бумаги или картона, отбирают листы. Из отобранных листов нарезают листы проб и вырезают испытуемые образцы в соответствии с требованиями стандартов на методы испытаний.

5 МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

5.1 Отбор единиц продукции

Отбор единиц продукции проводят в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Объем партии (n), шт.	Объем выборки, шт.	Метод отбора
От 1 до 5	Все	—
» 6 » 99	5	Случайный отбор
» 100 » 399	$n/20$	То же
400 и более	20	»

Примечание — *Если объем выборки выражается целым числом с десятичными знаками, то десятичные знаки отбрасывают.*

Отобранные единицы продукции не должны иметь повреждений и наружных дефектов.

Допускается на предприятии-изготовителе проводить отбор проб до упаковывания продукции.

5.2 Отбор листов

5.2.1 Если единица продукции может быть и должна быть распакована

а) Единица продукции неделима (на поддоне или без поддона):

Удаляют все поврежденные и три неповрежденных листа, отделяют методом случайного отбора от каждой единицы продукции такое количество листов, чтобы общее число листов, взятых из партии, было не меньше требуемого количества образцов для испытания и не менее количества, указанного в табл. 2.

Таблица 2

Количество листов в партии	Минимальное количество листов, которое отбирается из партии
Не более 1000	10
От 1001 до 5000	15
Св. 5000	20

б) Единица продукции состоит из более мелких (стоп, пачек, бобин) совместно упакованных единиц (частных единиц) с поддоном или без него:

Если в единице продукции содержится 20 или более частных единиц, то из всех единиц продукции, отобранных в соответствии с табл. 1, следует отобрать все частные единицы и из них провести отбор в соответствии с табл. 1.

Если единица продукции содержит менее 20 частных единиц, то из каждой отобранной единицы продукции произвольно отбирают по одной частной единице.

Из каждой частной единицы продукции, попавшей в выборку, отбирают листы в соответствии с табл. 2.

Если частной единицей продукции является бобина, то от каждой отобранной бобины после удаления нескольких внешних оборотов отрезают полосу такой длины, чтобы площадь ее была не менее 0,1 м^2.

в) Единицей продукции является рулон:

Удаляют упаковку и поврежденные слои, а также не менее трех неповрежденных слоев бумаги (масса 1 м^2 не превышает 224 г) или один неповрежденный слой картона (масса 1 м^2 свыше 224 г), разрезают рулон по всей ширине на глубину, позволяющую получить необходимое количество листов (см. ниже). После того, как стопа нарезанных листов распадется по обеим сторонам рулона, его удаляют.

Из каждой стопы нарезанных листов произвольно отбирают одинаковое количество листов в соответствии с табл. 2. В этом случае общим количеством листов в партии считают такое количество листов, которое получилось бы при разрезании каждого рулона по ширине до его сердечника.

Для определения внутрирулонных дефектов бумаги и картона от каждого отобранного рулона срезают по всей ширине слой толщиной:

10 мм — для бумаги массой 1 м^2 до 20 г;

20 мм — для бумаги массой 1 м^2 от 21 до 50 г;

30 мм — для бумаги массой 1 м^2 51 г и свыше;

50 мм — для картона.

5.2.2 Если единица продукции не может быть распакована

Это касается, например, рулонов, содержимого поддонов или кип, находящихся на складе или отобранных потребителями.

Если известно машинное направление бумаги или картона, то делают вырез (окно) размером не менее (300 × 450) мм, причем сторона размером 450 мм должна быть расположена в машинном направлении;

если машинное направление неизвестно, то делают вырез разме-

ром (450 × 450) мм, стороны выреза располагают параллельно сторонам единицы продукции.

Вырез (окно) делают на такую глубину, чтобы получить необходимое количество листов.

Удаляют все поврежденные листы или слои и, кроме того:

— не менее трех неповрежденных слоев (или листов) бумаги (масса 1 м^2 не превышает 224 г) или

— не менее одного неповрежденного слоя картона (масса 1 м^2 свыше 224 г).

Если партия состоит менее чем из пяти единиц продукции, рекомендуется делать более одного выреза в каждой единице продукции. Если имеется только один рулон, то вырез делают не менее чем в трех местах (предпочтительно в пяти).

Вырез у каждой отобранной единицы располагают в разных местах.

5.2.3 Если партия состоит из отдельных изделий

Методом случайного отбора из партии отбирают изделия в количестве, достаточном для подготовки требуемого количества испытуемых образцов и соответствующем табл. 3.

Таблица 3

Количество изделий в партии, шт.	Минимальный объем выборки, шт.
Не более 1000	10
От 1001 до 5000	15
Св. 5000	20

5.3 Отбор и нарезание листов пробы

Вырезают лист пробы размером примерно (300 × 450) мм так, чтобы большая сторона была параллельна машинному направлению.

Если машинное направление неизвестно, то вырезают лист пробы размером примерно (450 × 450) мм. Листы пробы отбирают в соответствии с 5.3.1—5.3.3 в зависимости от размера листа, если отобраны изделия, то поступают в соответствии с 5.3.5.

На листы пробы наносится маркировка (см. 6.1.2).

Примечание — Принятые размеры листов пробы позволяют в дальнейшем нарезать необходимое количество испытуемых образцов.

5.3.1 Если размеры отобранных листов превышают (300 × 450) мм

С каждым листом, отобранным в соответствии с табл. 2, поступают следующим образом:

а) бумага или картон в листах

- вырезают лист пробы, меняя расположение вырезаемого листа пробы в каждом отобранном листе;

б) бумага или картон в рулонах

- вырезают из каждого листа один лист пробы, перемещая при этом расположение листа пробы примерно на 400 мм по ширине рулона.

5.3.2 Если в отобранных листах один из размеров или оба размера меньше чем 300 и 450 мм, но площадь листа больше чем 0,1 м^2, то из каждого листа, отобранного в соответствии с табл. 2, отбирают лист пробы таким образом, чтобы его площадь составляла около 0,1 м^2 или была несколько больше. Следует указать машинное направление, если оно не совпадает с большей стороной листа.

5.3.3 Если площадь отобранного листа меньше 0,1 м^2, то листы, отобранные в соответствии с табл. 2, являются листами пробы. Количество отобранных листов должно быть таким, чтобы их площадь была достаточной для проведения требуемых испытаний.

5.3.4 Если листы отобраны в соответствии с 5.2.2, то они являются листами пробы.

5.3.5 Если изделия отобраны в соответствии с табл. 3, то листы пробы вырезают из каждого изделия, попавшего в выборку, меняя место вырезки в каждом изделии.

Примечание — По согласованию сторон допускается отбирать более одного листа пробы из каждого изделия.

6 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

6.1 Листы пробы

6.1.1 Меры предосторожности

Листы пробы должны быть плоскими, без вмятин и перегибов, защищенными от воздействия солнечного света, жидкостей, изменения влажности и других нежелательных факторов. Следует соблюдать осторожность в обращении с листами пробы, так как контакт с руками влияет на химические, физические, оптические, поверхностные и другие свойства бумаги.

Примечание — Листы пробы, вырезанные в виде узких полос, должны быть намотаны на гильзы диаметром не менее 75 мм.

6.1.2 Маркировка

Каждый лист пробы должен быть четко промаркирован.

На первом листе пробы должны быть указаны:

наименование бумаги или картона, марка, сорт, обозначение нормативно-технической документации;

номер партии;

место и дата отбора пробы;
подпись лица, отобравшего пробу;
номер протокола отбора проб.

На последующих листах пробы должны быть указаны:

порядковый номер листа пробы;
номер протокола отбора проб;
подпись лица, отобравшего пробу.

На пробе, отобранной для определения внутрирулонных дефектов, маркируют только первый лист.

Маркировку следует наносить способом, исключающим ее вытирание, на одном из углов каждого листа пробы или на наклеенной на него этикетке. Размеры маркировки должны быть небольшими.

6.1.3 Упаковка проб при транспортировании

Упаковка должна гарантировать сохранность проб при транспортировании. Пробу упаковывают в оберточную бумагу по ГОСТ 8273 с предварительной прокладкой сверху и снизу нескольких листов бумаги или картона, не входящих в пробу, и укладывают между двумя листами фанеры или картона. Листы фанеры или картона должны иметь размеры, на 5—7 мм превышающие размеры пробы.

6.2 Повторный отбор проб

6.2.1 В случае, если при отборе проб или проведении испытаний была допущена ошибка, необходимо провести повторный отбор проб. Он проводится в соответствии с приведенными выше правилами из тех же единиц продукции, если нет других указаний.

6.2.2 При других обстоятельствах, когда необходим повторный отбор проб, применяемая процедура отбора должна учитывать приведенные выше правила.

7 ПРОТОКОЛ ОТБОРА ПРОБ

Протокол отбора проб должен содержать следующую информацию:

а) ссылку на настоящий стандарт;

б) фамилию лица, проводившего отбор проб;

в) наименование и адрес изготовителя, фамилию представителя *(при необходимости)*;

г) наименование и адрес потребителя, фамилию представителя;

д) ссылки на документы, необходимые для полной идентификации партии;

е) характеристику состояния партии;

ж) описание партии (кипы, рулоны, поддоны и т.п.);

з) указания о партии и единицах продукции, если это необходимо;

и) количество единиц продукции в партии;

к) количество отобранных единиц продукции и, если необходимо, количество повторно отобранных единиц продукции;

л) количество листов, отобранных из каждой единицы продукции;

м) обстоятельства, которые впоследствии могут повлиять на результаты испытаний;

н) данные о процедуре отбора;

о) место и дату отбора проб;

п) указания о маркировке проб;

р) подпись лица, выполнявшего отбор проб;

с) любые отклонения от установленного метода отбора проб;

т) *дополнительные сведения, если это необходимо.*

Редактор *Т.С.Шеко*
Технический редактор *В.Н.Прусакова*
Корректор *Т.И.Кононенко*
Компьютерная верстка *А.Н.Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 26.11.96. Подписано в печать 19.12.96.
Усл.печ.л. 0,70. Уч.-изд.л. 0,60. Тираж 307 экз. С 4160. Зак. 694.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru