МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
9569—
2006**

БУМАГА ПАРАФИНИРОВАННАЯ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2008

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН ОАО «Волжский научно-исследовательский институт целлюлозно-бумажной промышленности», Техническим комитетом по стандартизации ТК 158 «Бумага и картон электроизоляционные»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 30 от 7 декабря 2006 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минторгэкономразвития
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 18 мая 2007 г. № 94-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 9569—2006 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2008 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 9569—79

6 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Январь 2008 г.

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартинформ, 2007
© Стандартинформ, 2008

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

БУМАГА ПАРАФИНИРОВАННАЯ

Технические условия

Paraffined paper.
Specifications

Дата введения — 2008—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на парафинированную бумагу, предназначенную для упаковывания пищевых продуктов, лекарственных средств, медикаментов, непродовольственных товаров, металлоизделий, промышленной продукции различного назначения.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 9.014—78 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 12.4.011—89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 1641—75 Бумага. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 2488—79 Церезин. Технические условия

ГОСТ 3134—78 Уайт-спирит. Технические условия

ГОСТ 5789—78 Толуол. Технические условия

ГОСТ 8047—2001 (ИСО 186—94) Бумага и картон. Отбор проб для определения среднего качества

ГОСТ 8505—80 Нефрас-С 50/170. Технические условия

ГОСТ 12523—77 Целлюлоза, бумага, картон. Метод определения величины pH водной вытяжки

ГОСТ 13523—78 Полуфабрикаты волокнистые, бумага и картон. Метод кондиционирования образцов

ГОСТ 13525.5—68 Бумага и картон. Метод определения содержания внутрирулонных дефектов

ГОСТ 13525.8—86 Полуфабрикаты волокнистые, бумага и картон. Метод определения сопротивления продавливанию

ГОСТ 16711—84 Основа парафинированной бумаги. Технические условия

ГОСТ 20799—88 Масла индустриальные. Технические условия

ГОСТ 21102—97 Бумага и картон. Методы определения размеров и косины листа

ГОСТ 21472—81 Материалы листовые. Гравиметрический метод определения паропроницаемости

ГОСТ 23683—89 Парафины нефтяные твердые. Технические условия

ГОСТ 24104—2001 Весы лабораторные. Общие технические требования

ГОСТ 25336—82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры

Издание официальное

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Марки, основные параметры и размеры

3.1 В зависимости от назначения бумага должна изготовляться следующих марок, указанных в таблице 1.

Таблица 1

Марка	Наименование бумаги-основы по ГОСТ 16711	Назначение (рекомендуемое)
БП-1-25	Основа парафинированной бумаги марок ОДП-25, ОДПБ-25	Для внутренней подвертки кондитерских изделий на автоматах, выстилания ящиков, упаковывания медикаментов, лекарственных средств
БП-2-25	Основа парафинированной бумаги марки ОДП-25	Для упаковывания лезвий безопасных бритв
БП-3-35	Основа парафинированной бумаги марки ОДП-35	Для упаковывания металлоизделий
БП-4-28	Основа парафинированной бумаги марки ОДП-28	Для упаковывания мелких металлоизделий
БП-5-28	Основа парафинированной бумаги марки ОДП-28	Для упаковывания медикаментов, лекарственных средств
БП-6-40	Основа парафинированной бумаги марки ОДПЭГ-40	Для упаковывания пищевых продуктов, продукции различного назначения, лекарственных средств, медикаментов, непродовольственных товаров
Примечание — Допускается использовать в качестве бумаги-основы бумагу других видов, в том числе поставляемую по импорту, с показателями качества не ниже указанных видов основы парафинированной бумаги по ГОСТ 16711 и при условии соответствия показателей парафинированной бумаги требованиям настоящего стандарта.		

3.2 Бумага марок БП-1-25, БП-2-25, БП-5-28 и БП-6-40 должна изготовляться в рулонах и бобинах; бумага марок БП-3-35 и БП-4-28 — в рулонах.

Допускается изготовление бумаги в листах по согласованию с потребителем.

3.3 Ширина рулонов должна быть 750, 800, 830, 840 и 1050 мм с предельными отклонениями ± 2 мм. Диаметр рулонов должен быть не менее 350 мм.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление бумаги в рулонах другой ширины.

3.4 Ширина бумаги в бобинах устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем. Диаметр бобин должен быть не более 300 мм.

3.5 Размеры листов бумаги устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

3.6 Пример условного обозначения парафинированной бумаги марки БП-1-25:

Бумага БП-1-25 ГОСТ 9569—2006

4 Технические требования

4.1 Бумага должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Показатели качества бумаги должны соответствовать значениям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Значение для марки						Метод испытания
	БП-1-25	БП-2-25	БП-3-35	БП-4-28	БП-5-28	БП-6-40	
1 Привес парафина, %	35—50	30—45	30—45	35—45	25—35	35—45	По 7.2 настоящего стандарта
2 Сопротивление продавливанию, кПа (кг/см^2), не менее	—	—	108 (1,1)	69 (0,7)	—	—	По ГОСТ 13525.8 и 7.4 настоящего стандарта
3 Паропроницаемость, г/м^2, не более	—	—	30	—	—	—	По ГОСТ 21472 и 7.3 настоящего стандарта
4 $pH_{х.э}$ водной вытяжки	6,0—8,0	6,0—8,0	6,5—8,5	6,5—8,5	6,0—8,0	6,0—8,0	По ГОСТ 12523

4.3 При смятии бумаги парафин не должен осыпаться.

4.4 В бумаге не допускаются складки, морщины, пятна и механические повреждения.

Малозаметные складки, морщины, пятна и механические повреждения, которые не могут быть обнаружены в процессе изготовления, допускаются, если показатели этих внутрирулонных дефектов, определенных по ГОСТ 13525.5, не превышают 5 %.

4.5 Намотка бумаги в рулонах и бобинах должна быть плотной и равномерной, без выступов на торце.

4.6 Не допускается слипание слоев бумаги, препятствующее ее свободному разматыванию.

4.7 Концы полотна бумаги в местах обрывов должны быть прочно склеены полиэтиленовой лентой с липким слоем. Допускается на место склейки наносить равномерный слой нерастекающегося клея, не загрязняющего слои бумаги в рулоне и бобине. Ширина склеенной части не должна превышать 15 мм. Расстояние от кромки до склейки с каждой стороны не должно превышать 10 мм.

4.8 Число склеек в рулоне не должно быть более трех, в бобине — не более пяти. Места склеек должны быть отмечены цветными сигналами, видимыми с торца рулона.

4.9 Для изготовления бумаги марок БП-1-25, БП-5-28 и БП-6-40 должны использоваться сырье и материалы, разрешенные к применению для контакта с пищевыми продуктами национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

4.10 Для изготовления бумаги марок БП-1-25; БП-5-28 и БП-6-40 должен применяться парафин марок П-1 и П-2 по ГОСТ 23683.

Для изготовления бумаги марки БП-2-25 должна применяться смесь, состоящая из 90 %—95 % парафина марок П-1 и П-2 по ГОСТ 23683 и 5 %—10 % церезина марок 75 —80 по ГОСТ 2488.

Для изготовления бумаги марок БП-3-35 и БП-4-28 должна применяться смесь, состоящая из 80 % парафина марок $В_2$, $В_3$, $В_4$, $В_5$ и Т-1, Т-2, Т-3 по ГОСТ 23683 и 20 % индустриального масла марок И-12А или И-20А по ГОСТ 20799. Допускается использовать другие высоко очищенные парафины, индустриальные масла, церезин, идентичные по качеству указанным в настоящем подразделе.

Для упаковывания металлоизделий групп I и VI по ГОСТ 9.014 по согласованию изготовителя с потребителем допускается использование бумаги марки БП-3-35, изготовленной с применением 100 % дистиллятного гача (высокозастывающего нефтяного компонента) или смеси дистиллятного гача в любом процентном соотношении с парафином по ГОСТ 23683.

4.11 Клей, применяемый для склейки бумаги марок БП-1-25, БП-3-35 и БП-4-28, должен быть нейтральным.

4.12 Интенсивность постороннего запаха, выделяемого бумагой, количество вредных веществ, мигрирующих в модельные среды, не должны превышать для бумаги марок БП-1-25, БП-5-25, БП-6-40 значений, установленных в нормативных документах и санитарных правилах* национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

* В Российской Федерации для данной продукции действуют документы Минздрава России [1], [2].

5 Требования безопасности

5.1 Требования, обеспечивающие безопасность продукции, указаны в 4.2, таблица 2 (показатели 1, 2, 4); 4.9; 4.12.

5.2 При изготовлении бумаги должны соблюдаться правила безопасности во взрывоопасном и взрывопожароопасном, химическом и нефтехимическом производствах (ПБВХП), требования безопасности по ГОСТ 23683, а также требования безопасности, предусмотренные для производства бумаги и картона с пропиткой и покрытиями.

5.3 При проведении испытаний парафинированной бумаги с использованием органических экстрагентов — толуола, петролейного эфира, бензина или уайт-спирита — должны соблюдаться требования безопасности при работе с легковоспламеняющимися жидкостями.

5.4 При изготовлении парафинированной бумаги должны применяться средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

6 Правила приемки

6.1 Бумагу предъявляют к приемке партиями.

6.2 Определение партии и объем выборок — по ГОСТ 8047.

6.3 Партия должна сопровождаться документом о качестве, который должен содержать следующие сведения:

- наименование предприятия-изготовителя, страну, товарный знак (при наличии);
- наименование продукции [товарную (при наличии) марку бумаги], обозначение настоящего стандарта;
- массу нетто продукции в партии;
- дату изготовления;
- результаты проведенных испытаний или подтверждение соответствия продукции требованиям настоящего стандарта;
- дополнительную информацию (при необходимости).

6.4 Бумагу подвергают приемосдаточным и периодическим испытаниям.

6.5 Приемосдаточные испытания каждой партии на соответствие продукции требованиям настоящего стандарта по 4.2, таблица 2 (показатели 1— 4); 4.3—4.8.

6.6 Испытания продукции на соответствие требованиям настоящего стандарта по 4.12 проводят периодически на партии, прошедшей приемосдаточные испытания: при изменении технологии производства, сырья и материалов, в случае разногласий между изготовителем и потребителем, при проведении сертификационных испытаний, а также по требованию национальных органов здравоохранения.

6.7 При получении неудовлетворительных результатов приемосдаточных и периодических испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

7 Методы испытаний

7.1 Отбор проб и подготовка образцов к испытаниям — по ГОСТ 8047.

7.2 Определение привеса парафина в бумаге

Привес парафина в бумаге определяют двумя методами: ускоренным (метод 1) или путем экстрагирования (метод 2)*.

7.2.1 Метод 1

Ускоренный метод определения привеса парафина основан на определении разницы массы образца парафинированной бумаги и бумаги-основы парафинированной бумаги, отнесенной к массе бумаги-основы.

7.2.1.1 Аппаратура

Весы с погрешностью взвешивания не более 0,01 г по ГОСТ 24104 или весы квадрантные.

Шаблон металлический размером 100 × 100 или 200 × 250 мм.

7.2.1.2 Подготовка образцов к испытанию

---

* При разногласиях в оценке качества бумаги применяют метод 2.

Из листов пробы парафинированной бумаги и бумаги-основы для ее изготовления, отобранных по 7.1, вырезают три комплекта образцов для испытания размером 100 × 100 или 200 × 250 мм таким образом, чтобы образцы располагались посередине рулона, бобины или листа с их краев.

7.2.1.3 Проведение испытания и обработка результатов

Образцы парафинированной бумаги и бумаги-основы взвешивают по одному с погрешностью не более 0,01 г.

Привес парафина X, %, вычисляют по формуле

$$X = \frac{(m - m_1)100}{m_1}, \quad (1)$$

где m — масса образца парафинированной бумаги, г;

m_1 — масса образца бумаги-основы парафинированной бумаги, г.

За результат испытания принимают среднеарифметическое значение полученных определений, округленное до 1 %.

Расхождения между результатами параллельных определений не должны превышать 4 %.

7.2.2 Метод 2

Определение привеса парафина основано на экстрагировании бумаги органическими растворителями, сушке и взвешивании бумаги-основы после экстрагирования.

7.2.2.1 Аппаратура

Весы с погрешностью взвешивания не более 0,0001 г по ГОСТ 24104.

Шаблон металлический размером 100 × 100 мм.

Шкаф сушильный с терморегулятором, поддерживающий температуру 105 °С—110 °С.

Стаканчики для взвешивания (бюксы) по ГОСТ 25336.

Сосуд металлический вместимостью 1000 см^3.

Растворители органические: бензин по ГОСТ 8505 или толуол по ГОСТ 5789, или уайт-спирит по ГОСТ 3134, или петролейный эфир.

7.2.2.2 Подготовка образцов к испытанию

Из листов пробы парафинированной бумаги, отобранных по 7.1, вырезают три образца размером 100 × 100 мм каждый и взвешивают с погрешностью не более 0,0002 г.

Допускается использовать образцы других размеров площадью около 0,03 м^2.

7.2.2.3 Проведение испытания и обработка результатов

Подготовленные по 7.2.2.2 образцы погружают в металлический сосуд с растворителем на 15 мин.

Растворитель обновляют через каждые 100 определений.

После экстрагирования парафина растворителем образцы с помощью пинцета вынимают из сосуда, подсушивают на воздухе в течение 5—10 мин, а затем в сушильном шкафу при температуре 105 °С—110 °С до постоянной массы.

Привес парафина в бумаге X, %, вычисляют по формуле

$$X = \frac{m - \frac{m_1}{0{,}93}}{m_1} 100, \quad (2)$$

где m — масса воздушно-сухой парафинированной бумаги, г;

m_1 — масса абсолютно сухой бумаги экстрагирования, г;

0,93 — коэффициент, учитывающий влажность бумаги-основы.

За результат испытания принимают среднеарифметическое значение трех определений, округленное до 1 %.

Расхождения между результатами параллельных определений не должны превышать 3 %.

7.3 Определение паропроницаемости бумаги проводят по режиму кондиционирования В при температуре (25 ± 0,5) °С и относительной влажности (75 ± 2) % со следующим дополнением: чашки с образцами помещают в камеру для кондиционирования на 2 ч, затем чашки взвешивают, вновь выдерживают в камере в течение 2 ч и взвешивают.

Для определения паропроницаемости вычисляют разницу массы между двумя взвешиваниями чашек с образцами.

7.4 Сопротивление продавливанию бумаги определяют после кондиционирования образцов по ГОСТ 13523 при относительной влажности воздуха (50 ± 2) % и температуре (23 ± 1) °С. Продолжительность кондиционирования — не менее 4 ч. Испытания проводят в тех же условиях.

7.5 Методы испытаний и периодичность контроля требований к бумаге по 4.12 — в соответствии с нормативными документами и санитарными правилами национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора*.

7.6 Размеры бумаги, ширину и диаметр рулонов и бобин определяют по ГОСТ 21102.

8 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

8.1 Бумагу упаковывают и маркируют по ГОСТ 1641 со следующими дополнениями:

8.1.1 Внутренний диаметр гильз и втулок устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

8.1.2 Для бумаги марок БП-3-35 и БП-4-28 допускается по согласованию изготовителя с потребителем заклеивать конец полотна бумаги по всей ширине рулона. При этом упаковкой считают три верхних слоя парафинированной бумаги.

8.1.3 По заказу потребителя допускается упаковывать рулоны без пробок и гильз.

8.1.4 Рулоны и бобины бумаги марок БП-1-25, БП-2-25, БП-5-28 и БП-6-40 перед упаковыванием дополнительно завертывают в один слой водонепроницаемой бумаги или три слоя парафинированной бумаги. На торцы рулона кладут по одному кругу водонепроницаемой бумаги или три круга парафинированной бумаги. Допускается другой вид упаковки, обеспечивающий сохранность рулона парафинированной бумаги.

8.1.5 Бумагу в листах упаковывают в кипы, если нет других согласованных требований изготовителя и потребителя.

Листы бумаги складывают в стопы по 1000 шт. и перед упаковыванием обандероливают бумажной лентой массой площади 1 м^2 не менее 70 г. Затем дополнительно завертывают в один слой водонепроницаемой или парафинированной бумаги и перевязывают шпагатом. Под шпагат подкладывают картонные прокладки.

Масса брутто кипы не должна превышать 15 кг.

8.1.6 На каждую упакованную единицу продукции должен быть наклеен ярлык, содержащий следующие данные:

- страну, наименование, товарный знак (при наличии) и юридический адрес предприятия-изготовителя;
- наименование и марку продукции;
- обозначение настоящего стандарта;
- номер рулона, бобины, кипы;
- ширину рулона или бобины; размеры листов;
- массу нетто;
- дату изготовления, номер партии.

Допускается дополнять маркировку другими сведениями.

8.2 Национальный знак соответствия для сертифицированной продукции проставляют на одном и (или) нескольких из указанных мест:

- в документе о качестве;
- в маркировке каждой упакованной единицы продукции;
- в товаросопроводительной документации.

8.3 Бумага в упакованном виде должна храниться при температуре от 5 °С — 25 °С.

8.4 Рулоны бумаги должны транспортироваться и храниться в вертикальном положении.

8.5 Гарантийный срок хранения бумаги — 1 год со дня изготовления при условии соблюдения требований к транспортированию и хранению бумаги, установленных в настоящем стандарте.

8.6 Парафинированную бумагу пакетируют, прессуют и вывозят на санкционированные свалки для утилизации отходов.

---

* В Российской Федерации интенсивность постороннего запаха, выделяющегося из бумаги, проверяют методом в соответствии с инструкцией Госсанэпиднадзора России [1]; количество вредных веществ, мигрирующих в модельные среды, определяют методами, приведенными в гигиенических нормативах Госсанэпиднадзора России [2].

Библиография

[1] Инструкция № 880—71 — Инструкция по санитарно-химическому исследованию изделий, изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами. Минздрав России, 1971

[2] ГН 2.3.3: 972 — 2000 — Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами. Гигиенические нормативы. Федеральный центр Госсанэпиднадзора Минздрава России, 2000

УДК 676.485:006.354 МКС 85.060 К68

Ключевые слова: парафинированная бумага, технические требования, показатели качества, методы испытаний, упаковка, маркировка, транспортирование, хранение

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Подписано в печать 07.02.2008. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,90. Тираж 103 экз. Зак. 92.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru