



中华人民共和国国家标准

GB/T 25435—202×

代替 GB/T 25435—2010, GB/T 25437—2010

食品加工用过滤纸板

Filtration board for food processing

×××××-××-×××发布

×××××-××-×××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。

本文件规定了质量相关技术要求，食品安全相关要求见有关法律法规、政策和食品安全标准等文件。

本文件代替 GB/T 25435—2010《精细过滤纸板》和 GB/T 25437—2010《支撑过滤纸板》。本文件以 GB/T 25435—2010 为主，整合了 GB/T 25437—2010 的内容。与 GB/T 25435—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了范围(见第1章,GB/T 25435—2010 的第1章)；
- b) 增加了术语和定义(见第3章)；
- c) 更改了产品分类(见第4章,GB/T 25435—2010 的第3章)；
- d) 删除了厚度、耐破度和卫生指标的要求及试验方法(见 GB/T 25435—2010 的 4.3、4.6、5.2、5.4 和 5.7)；
- e) 增加了支撑过滤纸板的内在质量要求(见 5.1)；
- f) 更改了滤水时间和湿耐破度的要求(见 5.1,GB/T 25435—2010 的 4.3)；
- g) 增加了滤水时间偏差的要求和计算方法(见 5.1 和 6.4)；
- h) 增加了尺寸偏差和偏斜度的要求和试验方法(见 5.2 和 6.7)；
- i) 更改了外观的质量要求(见 5.3 和 5.4,GB/T 25435—2010 的 4.4 和 4.5)；
- j) 增加了厚度偏差的计算方法(见 6.3)；
- k) 更改了湿耐破度的试验条件(见 6.5,GB/T 25435—2010 的 5.5)；
- l) 更改了检验规则(见第7章,GB/T 25435—2010 的第6章)；
- m) 更改了标志、包装、运输、贮存(见第8章,GB/T 25435—2010 的第7章)。

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国食品直接接触材料及制品标准化技术委员会(SAC/TC 397)归口。

本文件起草单位：沈阳市长城过滤纸板有限公司、山东君晖过滤板有限公司、河北省产品质量监督检验研究院、中船鹏力(南京)塑造科技有限公司、中国制浆造纸研究院有限公司、中轻纸品检验认证有限公司。

本文件主要起草人：朱勇、刘金鹏、田春、杜娟、马连丽、王嵩、温建宇、张卫卫、钱志华、杜齐、张权、王鑫婷、袁桃静。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- GB/T 25435,2010 年首次发布；
- GB/T 25437,2010 年首次发布；
- 本次为第一次修订。

食品加工用过滤纸板

1 范围

本文件界定了食品加工用过滤纸板相关的术语和定义,给出了产品分类,规定了技术要求、检验规则和标志、包装、运输和贮存,描述了相应的试验方法。

本文件适用于食品加工用过滤纸板的生产、检验和销售。

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 450 纸和纸板 试样的采取及试样纵横向、正反面的测定

GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定

GB/T 451.3 纸和纸板厚度的测定

GB/T 454 纸 耐破度的测定

GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定

GB/T 465.1 纸和纸板 浸水后耐破度的测定

GB/T 1539 纸板 耐破度的测定

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 10340 纸和纸板 过滤速度的测定

GB/T 10342 纸张的包装和标志

GB/T 10739 纸、纸板和纸浆 试样处理和试验的标准大气条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

支撑过滤纸板 **coarse filtration board**

与板框过滤机配套,用于啤酒、饮料等食品加工过程中一次过滤的纸板。

3.2

精细过滤纸板 **fine filtration board**

与板框过滤机配套,用于啤酒、饮料等食品加工过程中二次过滤的纸板。

4 产品分类

4.1 食品加工用过滤纸板按用途分为支撑过滤纸板和精细过滤纸板。

4.2 支撑过滤纸板按滤水时间分为Ⅰ型和Ⅱ型产品。

5 技术要求

5.1 食品加工用过滤纸板的内在质量应符合表 1 的规定。

表 1 食品加工用过滤纸板内在质量要求

指标名称	要求		
	支撑过滤纸板		精细过滤纸板
	I 型	II 型	
厚度偏差/mm	±0.20		
滤水时间/s	≤60	>60, <240	≥240
滤水时间偏差/%	—	±20	±30
湿耐破度/kPa	≥350	≥800	≥180
交货水分/%	≤7.0		

5.2 食品加工用过滤纸板为平板纸板,产品尺寸规格按供货合同生产,尺寸偏差应不超过±2 mm,偏斜度应不大于 5 mm。

5.3 食品加工用过滤纸板表面应洁净,不应有残缺、砂子、硬质块、起皮、分层等纸病。

5.4 食品加工用过滤纸板应切边整齐,不应有裂口、缺角、毛边等现象。

6 试验方法

6.1 试样的采取

试样的采取按 GB/T 450 进行。

6.2 试样的处理和试验条件

测定厚度偏差和滤水时间及滤水时间偏差时,试样的处理和试验的标准大气按 GB/T 10739 进行。

6.3 厚度偏差

厚度按 GB/T 451.3 进行测定,厚度偏差按公式(1)计算,结果修约至小数点后 2 位。

$$\delta_T = T - T_{\text{标称}} \dots\dots\dots (1)$$

式中:

- δ_T ——厚度偏差,单位为毫米(mm);
- T ——试样厚度,单位为毫米(mm);
- $T_{\text{标称}}$ ——试样的厚度标称值,单位为毫米(mm)。

6.4 滤水时间及滤水时间偏差

滤水时间按 GB/T 10340 进行测定,测定压力为 3 kPa,流出体积为 50 mL,测试时测试液由试样流入面流入,流出面流出,取 5 个有效测定值。滤水时间偏差按公式(2)计算,结果修约至 1%。

$$\delta_t = \frac{t - t_{\text{标称}}}{t_{\text{标称}}} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中：

δ_t ——滤水时间偏差，%；

t ——试样滤水时间，单位为秒(s)；

$t_{\text{标称}}$ ——试样的滤水时间标称值，单位为秒(s)。

6.5 湿耐破度

湿耐破度按 GB/T 465.1 进行测定。测定Ⅰ型支撑过滤纸板和精细过滤纸板时，试样制备和仪器应符合 GB/T 454 的规定；测定Ⅱ型支撑过滤纸板时，试样制备和仪器应符合 GB/T 1539 的规定。浸水温度为 $(23 \pm 1)^\circ\text{C}$ ，浸水时间为 $(60 \pm 1)\text{min}$ 。

6.6 交货水分

交货水分按 GB/T 462 进行测定。

6.7 尺寸偏差及偏斜度

尺寸偏差和偏斜度按 GB/T 451.1 进行测定。

6.8 外观质量

外观质量采用目测检验。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 出厂检验

产品出厂前应按本文件的要求逐批进行检验，符合要求方可出厂。

7.1.2 型式检验

相同原料、相同工艺的同类产品每年应进行不少于一次型式检验，有下列情况之一，也应进行型式检验：

- a) 产品转产时；
- b) 产品改变生产工艺或原料时；
- c) 停产三个月以上再恢复生产时；
- d) 出厂检验与上次型式检验结果有较大差异时。

7.2 检验项目

食品加工用过滤纸板具体检验项目见表 2。

表 2 食品加工用过滤纸板检验项目

序号	检验项目	出厂检验	型式检验	要求章条号	检验方法章条号
1	厚度偏差	●	●	5.1	6.3
2	滤水时间	●	●	5.1	6.4
3	滤水时间偏差	●	●	5.1	6.4
4	湿耐破度	●	●	5.1	6.5
5	交货水分	●	●	5.1	6.6
6	尺寸偏差	●	●	5.2	6.7
7	偏斜度	●	●	5.2	6.7
8	外观质量	●	●	5.3、5.4	6.8
注：“●”表示包含该检验项目。					

7.3 组批规则

以同一原料、同一类型、一次交货数量为一批，每批产品交货时应附有产品合格证明。

7.4 抽样方案

产品交收检验抽样应按 GB/T 2828.1 规定进行，样本单位为件。接收质量限(AQL)：滤水时间、滤水时间偏差、湿耐破度 AQL 为 4.0；厚度偏差、交货水分、尺寸偏差、偏斜度、外观质量 AQL 为 6.5。抽样方案采用正常检验二次抽样方案，检验水平为特殊检验水平 S-2，按表 3 规定执行。

表 3 抽样方案

批量/件	正常检验二次抽样方案 特殊检验水平 S-2				
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~150	3	0	1	—	—
	2	—	—	0	1
151~1 200	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2
1 201~35 000	8	0	2	—	—
	8(16)	1	2	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2
注 1：Ac——接收数，Re——拒收数。					
注 2：“—”表示对于该 Ac 和 Re，不使用对应样本量。					

7.5 质量判定

7.5.1 合格项的判定

产品各项技术指标符合第 5 章的要求,则判定相应项目合格,否则判定不合格。

7.5.2 合格批的判定

产品内在质量、尺寸偏差及偏斜度、外观质量第一次检验的样品数量应等于该方案给出的第一样本量。如果第一样本量中发现的不合格品数小于或等于表 3 中的第一接收数,则判定批合格;如果第一样本中发现的不合格品数大于或等于表 3 中的第一拒收数,则判定批不合格。如果第一样本中发现的不合格品数介于表 3 中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表 3 中的第二接收数,则判定批合格;如果不合格品累计数大于或等于表 3 中的第二拒收数,则判定批不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 食品加工用过滤纸板的标志和包装应符合 GB/T 10342 的规定,并标注产品类型、厚度和滤水时间。

8.2 食品加工用过滤纸板运输时,应使用具有防护措施且洁净的运输工具,不应和有污染性气味的物资混装运输。装卸时,不应将成件产品从高处扔下。

8.3 产品应妥善保管,贮存于干燥、无灰尘、无异味的环境中,防止受潮,不应与具有挥发性的化学制剂、油或其他具有异味的物品接触或共同贮存。