

ICS 85.060  
CCS Y 31



团 体 标 准

T/HEBQIA 299—2024

# 瓦楞纸板生产技术规范

Technical specification of corrugated fibreboard

2024 - 08 - 29 发布

2024 - 08 - 29 实施

河北省质量信息协会 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 总体要求 .....	1
5 生产线 .....	2
6 生产工艺流程 .....	2
7 成品质量要求 .....	3

## 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。

本文件由唐山开晟源纸制品有限公司提出。

本文件由河北省质量信息协会归口。

本文件起草单位：唐山开晟源纸制品有限公司、唐山市丰润区长存纸制品厂、玖龙环球（中国）投资集团有限公司。

本文件主要起草人：刘鹏、卢建双、王蕾、马俊。

# 瓦楞纸板生产技术规范

## 1 范围

本文件规定了瓦楞纸板生产技术规范的总体要求、生产线、生产工艺流程和成品质量要求。本文件适用于瓦楞纸板生产技术规范。

## 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 3096 声环境质量标准

GB 3838 地表水环境质量标准

GB/T 6544 瓦楞纸板

GB/T 10342 纸张的包装和标志

GB/T 13023 瓦楞芯（原）纸

AQ/T 9006 企业安全生产标准化基本规范

QB/T 2498 瓦楞纸板生产线

公安部（第61号令）《机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定》

## 3 术语和定义

GB/T 6544界定的术语和定义适用于本文件。

## 4 总体要求

### 4.1 生产安全

生产安全应符合AQ/T 9006的规定，消防安全要求符合公安部（第61号令）《机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定》的规定。

### 4.2 生产环境

4.2.1 厂区及周围应无污染，车间库房应保持清洁卫生。

4.2.2 生产企业应对生产设备及设施配置必要的消音装置，或者采取必要的措施降低生产噪音，厂区噪声应符合GB 3096的规定要求。

4.2.3 生产企业应配置必备的污水处理设施，处理后的水质应符合GB 3838中的IV类水的规定要求。

### 4.3 生产人员

4.3.1 企业负责人应明确所承担的责任与义务。

4.3.2 从事瓦楞纸板生产各环节工作的人员，应熟悉相关生产设备的性能，具有瓦楞纸板生产技术、突发状况应急处理等专业知识、生产经验和组织能力。

4.3.3 企业应定期组织专业技术人员和操作人员进行技术学习和经验交流。

## 5 生产线

5.1 瓦楞纸板生产线主要由单面瓦楞机、制胶机、无轴上纸架、天桥、热缸、复合机、热板、纵切分压痕机、破碎机、压块机、堆码机和蒸汽加热系统<sup>1)</sup>组成。

5.2 生产线设备应符合 QB/T 2498 的规定。

5.3 应按照生产线各设备操作手册规范进行操作，确保安全生产。

5.4 落实专人操作和管理设备，建立生产线各设备保养和维修制度，加强日常维护、保养。

5.5 定期做好相关维护保养和检修并及时记录。

## 6 生产工艺流程

### 6.1 原纸准备

6.1.1 瓦楞原纸的选择应根据客户所需瓦楞纸板等级确定。

6.1.2 瓦楞原纸应符合 GB/T 13023 的规定。

### 6.2 淀粉胶制备

6.2.1 先在制胶机中加水，再倒入玉米淀粉，混合成淀粉胶。

6.2.2 每日生产结束后，应用水将复合机上的淀粉胶冲洗干净，产生的废水通过水渠流入防渗水池中，集中收集后，回用于制胶过程。

### 6.3 压楞

6.3.1 将原纸置于无轴上纸架，通过天桥输送至热缸加热，再送至单面瓦楞机压楞，制成瓦楞纸。

6.3.2 楞型应根据客户需求确定。

6.3.3 加热方式为间接加热，不应直接接触原纸。

### 6.4 粘合成型

6.4.1 通过天桥将瓦楞纸送至复合机中，利用淀粉胶将不定张数的瓦楞纸粘合在一起，粘合完成后，落至热板上，通过加热使纸板成型。

6.4.2 粘合层数由供需双方协商确定。

6.4.3 任一粘合层的粘合强度应大于等于 400 N/m。

6.4.4 加热方式为间接加热，不应直接接触瓦楞纸。

### 6.5 剪切

6.5.1 热板末端连接着纵切分压痕机，将纸板剪切。

6.5.2 纸板剪切尺寸应根据客户需求确定。

6.5.3 剪切下来的废料通过风机被吸入封闭破碎机中，破碎成碎纸后，通过管道送至废料库，并由压块机压成块，定期外售给造纸厂。

---

1) 蒸汽加热系统使用的热源由蒸汽锅炉提供，加热方式为间接加热，通过夹套和管道达到加热的作用，不直接接触产品。

## 6.6 堆码、打包

剪切完成后落至堆码机上，自动分、打包。

## 7 成品质量要求

成品质量符合GB/T 6544的要求。

---

全国团体标准信息平台