

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—XXXX

瓦楞纸包装箱生产技术规范

Technical specification for production of corrugated paper packaging boxes

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中国中小商业企业协会 发布

目 次

前言 II

引言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 生产条件 1

5 生产工艺 2

6 生产管理 3

7 生产记录 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。

本文件由武汉众望包装有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

引 言

本文件的发布机构提请注意，声明符合本文件时，本文件4.3中相关内容涉及到(202022901717.7)《一种包装纸箱生产用切割装置》专利的使用。

本文件的发布机构作为此项专利的持有人愿意同任何申请人在合理且非歧视的条款和条件下，就专利授权许可进行谈判。该专利持有人的相关信息可以通过以下联系方式获得：

专利申请人或受让人：武汉众望包装有限公司。

联系地址：武汉市蔡甸区奓山街檀树工业园特68号。

联系人：薛莲

联系电话或邮箱：

请注意除上述专利外，本文件的某些内容仍可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

瓦楞纸包装箱生产技术规范

1 范围

本文件规定了瓦楞纸包装箱生产技术的术语和定义、生产条件、生产工艺、生产管理、生产记录。

本文件适用于基于纳米二氧化钛的超疏水复合型瓦楞纸包装箱的生产。

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 2894 安全标志及其使用导则
- GB 3095—2012 环境空气质量标准
- GB 3096 声环境质量标准
- GB 3838—2002 地表水环境质量标准
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 19001 质量管理体系 要求
- AQ/T 9006 企业安全生产标准化基本规范

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 生产条件

4.1 厂区

- 4.1.1 厂区设计应根据生产工艺和需求合理布局，面积和空间与生产能力相适应。
- 4.1.2 生产与办公区域隔离分明。
- 4.1.3 厂区交通应满足消防安全和运输需要。
- 4.1.4 厂区设置的安全标识应符合 GB 2894 的规定。

4.2 设施

- 4.2.1 具有满足生产和安全需要的供排水设施。
- 4.2.2 有自然通风或机械通风措施。
- 4.2.3 厂房照明满足生产需要。
- 4.2.4 应具有满足生产所需的原辅材料及成品存储所需的基础配套设施，并满足相应存储要求。

4.2.5 生产区域必须配备必要的安全防护设施、消防设施、污染防治设施。

4.3 设备

4.3.1 应配备与生产能力相适应的生产设备，主要设备包括但不限于：

- a) 原料处理设备：布氏漏斗；
- b) 生产设备：切割装置、单面机、双面机组、分切机、胶印机、折叠机、模切机；
- c) 检测设备：恒温恒湿箱和架体、聚焦装置。

4.3.2 落实专人操作和管理设备，建立设备保养和维修制度，加强日常维护、保养。定期做好相关维护保养和检修并及时记录。

4.3.3 按照设备操作手册规范进行操作，确保安全生产。

4.4 人员

4.4.1 企业负责人应明确所承担的产品质量责任与义务，遵守相关的法律法规。

4.4.2 生产技术人员应掌握瓦楞纸包装箱生产的专业知识和技能，熟悉相关生产设备的性能。

4.4.3 特种设备操作人员应持证上岗。

4.4.4 产品质量检验人员应熟悉质量专业知识，掌握瓦楞纸包装箱质量检测的相关技能。

4.4.5 企业应定期组织人员参加质量控制、工艺控制、安全环保、操作技能等方面的培训。

5 生产工艺

5.1 纸浆覆盖壳聚糖

将牛皮纸浆分散于浓度为 1 g/L 的壳聚糖溶液中，搅拌成悬浮液，再利用布氏漏斗进行抽滤。

5.2 二次覆膜得牛皮纸浆

将抽滤得到的纤维分散到浓度为 2 g/L 的改性纳米二氧化钛溶液中，搅拌成纤维悬浮液后利用布氏漏斗分离上述纤维悬浮液，得到二次覆膜得牛皮纸浆。

5.3 制备瓦楞纸板表层专用纸

重复纸浆覆盖壳聚糖和二次覆膜得牛皮纸浆这两个步骤多次，得到覆盖多层壳聚糖以及改性纳米二氧化钛的纸浆纤维，将此改性牛皮纸与超薄压光牛皮纸加工成复合纸，最终制得瓦楞纸板表层专用纸。

5.4 制备瓦楞纸板

按照瓦楞纸板表层专用纸、芯纸用的卷筒层纸、瓦楞纸板表层专用纸的顺序分别放到原纸架上，利用单面机压楞粘合以及双面机组粘合干燥制得瓦楞纸板。

5.5 制备纸箱

将纸板进行分切，并且通过胶印机将油墨转印在纸板上，并且紫外线灯管照射使得油墨快速烘干，送入折叠机进行折叠，最后送入模切机上模切成指定规格的纸箱。

5.6 成品入库

5.6.1 瓦楞纸包装箱应根据 GB/T 6543 的规定，进行出厂检验和型式检验。

5.6.2 将检验合格的产品按规格进行分类包装入库。

5.6.3 包装方法应根据产品的特点选择或由供需双方商定。

5.6.4 标志、包装、运输和贮存应符合 GB/T 6543 的规定。

6 生产管理

6.1 基本要求

6.1.1 应遵守国家相关法律法规的要求，依法组织生产和经营。

6.1.2 应建立和完善质量管理体系，有效实施从原料到最终产品的全过程质量管理。质量管理体系的建立和运行参照 GB/T 19001 的规定要求。

6.2 安全生产

安全生产和管理应符合 AQ/T 9006 的规定。

6.3 环境保护

6.3.1 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，厂区噪声宜参照 GB 3096 的规定要求。

6.3.2 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—2002 中的Ⅳ类水的规定要求。

6.3.3 生产企业应对生产设施及其附属设施、设备生产的废气排放采取必要的措施，处理后的空气质量符合 GB 3095—2012 中规定的二级要求。

7 生产记录

7.1 应建立生产记录制度，做好原材料、设备运行参数、操作人员、产品质量、规格、数量等各项生产记录。

7.2 各项生产记录及档案资料应及时整理归档并保存。
