《印刷品裱贴瓦楞纸板过程控制要求及检验方法》

新闻出版行业标准编制说明

# 一、工作简况

（一）任务来源

2012由新闻出版广电总局批准立项，全国印刷标准化技术委员会(SAC/TC170)下达《印刷品裱贴瓦楞纸板过程控制要求及检验方法》新闻出版行业标准制定项目任务书。

（二）标准的起草单位及起草人

本标准的起草单位为星光印刷（深圳）有限公司、博斯特（上海）有限公司、上海出版印刷高等专科学校、广东省东莞市质量监督检测中心、汉高（中国）投资有限公司、博凯机械（上海）有限公司、天津市华明印刷有限公司。

标准起草人为戴祖玺、刘铮、徐东、陈春霞、赵翔、陈聪勇、孟繁彬。

（三）主要工作过程

2013年6月6日于北京召开了“印刷品裱贴瓦楞纸板过程控制要求及检验方法”新闻出版行业标准起草工作协调暨标准起草组成立会议，讨论与确定了标准起草的框架、内容、工作任务与分工，形成了“6.6会议纪要”；

2013年6月6日至9月30日，根据“6.6会议纪要”的要求，由星光印刷（深圳）有限公司、博斯特（上海）有限公司、广东省东莞市质量监督检测中心、汉高（中国）投资有限公司、博凯机械（上海）有限公司、天津市华承担了对标准起草中所涉及的样品材料的性能项目分析与测试工作任务，由上海出版印刷高等专科学校、广东省东莞市质量监督检测中心为主，经与起草组成员单位进行协商后撰写了《印刷品裱贴瓦楞纸板过程控制要求及检验方法》的起草组草案；

2013年10月9日～10日在上海召开了标准起草组第1次工作会议，会议对《印刷品裱贴瓦楞纸板过程控制要求及检验方法》新闻出版行业标准编制说明和标准框架草案进行了研究和讨论，分析了存在的问题，提出了修改意见及下一步工作计划；

2014年6月17日在东莞召开了标准起草组第2次工作会议，会议对《印刷品裱贴瓦楞纸板过程控制要求及检验方法》新闻出版行业标准的编制说明和标准草案进行了讨论。

2014年11月25日，起草组形成了《印刷品裱贴瓦楞纸板过程控制要求及检验方法（征求意见稿）》。印刷标委会对《印刷品裱贴瓦楞纸板过程控制要求及检验方法（征求意见稿）》进行修改完善，形成标准征求意见稿文件，并发给全体委员征求意见和建议。同时，在印刷标委会的网站（www.tc170.com）上以公告的形式在行业内公开征集意见和建议。

# 二、标准编制原则与确定标准主要内容的依据

（一）标准编制原则

坚持高起点、严要求与适宜性、可操作性相结合的原则。高起点即标准编制所涉及的质量指标，应不低于目前国内相关行业标准规定的量化指标；严要求即标准的编制应严格遵循GB/T1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》及相关法规的要求进行；适宜性既要充分考虑到本行业的发展现状与特点及对测试项目的设置与质量指标的控制，又要有一个适宜的范围与程度,从而提高标准贯彻实施的可操作性。

（二）本标准主要内容

本标准主要提出了印刷品裱贴瓦楞纸板的过程控制要求及检验方法。

（三）本标准制定参考的主要依据

标准制定中参考了GB/T 450 《纸和纸板试样的采取》、GB/T 462 《纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定》、GB/T 6545 《瓦楞纸板耐破强度的测定法》、GB/T 6546 《瓦楞纸板边压强度的测定法》、GB/T 6548-2011 《瓦楞纸板粘合强度的测定》、GB/T 22874 《单面和单瓦楞纸板 平压强度的测定》、GB/T 13023 《瓦楞芯（原）纸》、GBT 2793-1995 《胶粘剂不挥发物含量的测定》以及其他相关国内外标准。

# 三、主要试验（或验证）的分析及技术经济效益评估

（一）主要原材料要求及其测试数据的分析

本标准中的数据分别来自广东、上海、天津等具有一定生产规模与市场影响力的生产厂家。

1. 关于胶黏剂

本标准中将胶黏剂划分为水基胶黏剂和淀粉胶两种。水基胶黏剂的黏度范围为（2500±800）mPa·s；淀粉胶的黏度范围为（200±50）mPa·s。

胶黏剂中固含量的要求是：水基胶黏剂的固含量不低于35%；淀粉胶的固含量不低于19%。

使用胶黏剂固化时间测试方法，对水基胶黏剂固化时间的要求：在25℃±3℃、30g/m2涂胶量条件下，胶黏剂的固化时间应小于8秒。对淀粉胶黏剂固化时间的要求：在25℃±3℃、50g/m2涂胶量条件下，胶黏剂的固化时间应小于40分钟。

1. 关于瓦楞纸板

对于裱贴前无面纸的瓦楞纸板的含水量要求控制在（9～14）%之间。无面纸的瓦楞纸板翘曲度≤ 20mm/m。

1. 关于裱贴位置要求

对于裱贴后的面纸与瓦楞纸板的相对位置要求，宜为印刷面纸边缘超出无面纸的瓦楞纸板边缘（4±1）㎜，而且对印刷面纸纤维方向，宜与无面纸的瓦楞纸板瓦楞方向垂直。

（二）试验项目和方法评估

1、耐破强度、边压强度、粘合强度、平压强度分别采用GB/T 6545 《瓦楞纸板耐破强度的测定法》、GB/T 6546 《瓦楞纸板边压强度的测定法》、GB/T 6548-2011 《瓦楞纸板粘合强度的测定》、GB/T 22874 《单面和单瓦楞纸板 平压强度的测定》中的测试方法和相关规定,因此对这些项目的测试检验方法可不再进行验证。

（三）技术经济评估

1、对印刷品裱贴瓦楞纸板的过程质量进行管控是本标准的目的，既符合国际、国内相关法规的要求；又能结合国情、行业现状与发展需要，使标准的贯彻实施更能切实可行。

2、本标准的贯彻实施经济效益是显著的。本标准的贯彻实施将对我国印刷包装工业立足本土、提高产品质量、降低生产成本、拓宽国际市场、提升产品的市场竞争力与市场占有份额都是具有重要意义。本标准的制定，为印刷品裱贴瓦楞纸板过程控制管控和评价提供了依据,对促进我国印刷包装工业的发展，引领行业的科技进步，倡导环境友好，提高产品质量和竞争力等方面均将产生良好的社会效益与经济效益。

# 四、本标准参照采用的国际或国内法规及相关标准

本标准查阅的相关国家标准、行业标准和其他国家的标准, 见附件1。

# 五、与有关的现行法律、法规和强制性国家标准的关系

本标准内容符合国家现行法律、法规要求，并与参照采用的相关标准有一定的对应关系。

# 六、重大分歧意见的处理经过和依据

本标准的制定过程中重点讨论的问题, 主要集中过程控制要求包括：裱贴位置误差、裱贴压力要求、纸纹方向、胶水用量。裱贴后瓦楞纸板的质量要求包括：表面平整度要求、外观要求、强度要求（平压强度、边压强度、粘合强度、耐破强度）、含水率要求。

# 七、标准作为强制性标准或推荐性标准的建议

本标准建议为推荐性标准。

# 八、贯彻标准的要求措施建议（包括组织措施、技术措施、过渡办法等内容）

(一)组织措施:在SAC/TC 170的组织协调下，以标准起草组成员为主，成立标准宣贯小组。

(二)技术措施：组织撰写标准宣贯材料，组织标准宣贯培训，争取标准颁布实施后尽快在全行业推广。

# 九、废止现行有关标准的建议

不存在可废除的对应标准。

# 十、本标准编制说明的附件

附件1：编制本标准所查阅的相关标准一览表；

附件1：

编制本标准所查阅的相关标准一览表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **编码/国家** | **名称/法规** |
| 1 | GB/T 450—2002 | 纸和纸板试样的采取 |
| 2 | GB/T 462—2008 | 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定 |
| 3 | GBT 6544-2008 | 瓦楞纸板 |
| 4 | GB/T 6545-1998 | 瓦楞纸板耐破强度的测定法 |
| 5 | GB/T 6546-1998 | 瓦楞纸板边压强度的测定法 |
| 6 | GB/T 6548-2011 | 瓦楞纸板粘合强度的测定 |
| 7 | GB/T 22874-2008 | 单面和单瓦楞纸板 平压强度的测定 |
| 8 | GB/T 13024-2008 | 瓦楞芯（原）纸 |
| 9 | GB/T 2793-1995 | 胶粘剂不挥发物含量的测定 |