版本：A

# Q/BK

**广西百矿新材料技术有限公司企业标准**

Q/BK BC00011—2023

包装纸箱

Packaging carton

2023年04月17日发布 2023年04月16日实施

广西百矿新材料技术有限公司 发 布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由技术质量处提出

本标准由技术质量处归口

本标准负责起草单位：技术质量处

本标准起草人：

|  |  |
| --- | --- |
| 批 准 |  |
| 标准化 |  |
| 审 核 |  |
| 编 制 |  |

**包装纸箱**

## **范围**

本标准适用于广西百矿新材料技术有限公司车轮产品运输包装用瓦楞纸箱。

本标准适用于广西百矿新材料技术有限公司车轮产品所有运输包装用瓦楞纸箱质量检查验收。

## 2 引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 6543-2008 运输包装用单瓦愣纸箱和双瓦愣纸箱

GB/T 6544-2008 瓦愣纸板

GB/T 6545-1998 瓦楞纸板耐破强度的测定方法

GB/T 6546-1998 瓦楞纸板边压强度的测定方法

GB/T 6547-1998 瓦楞纸板厚度的测定方法

GB/T 462-2008 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定

## 3 术语

## 3.1瓦楞纸板最小综合定量

除瓦楞纸以外的组成瓦楞纸板的各层纸或纸板定量之和。

### 3.2最大综合尺寸

瓦楞纸箱内综合尺寸是尺寸的长、宽、高之和。

## 基本类型

选用GB/T 6543-2008中开槽型AB楞楞纸箱（箱型代号0201）。

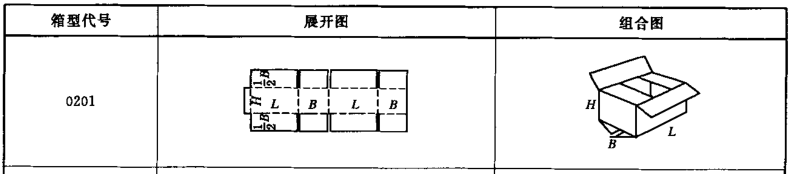
开槽型纸箱：通常由一片瓦楞纸板组成，由顶部及底部折片（上、下摇盖）构成箱底和箱盖。通过钉合或粘合的方法将接缝封合制成纸箱，运输时可以折叠平方，使用时把箱盖和箱底封合。

图1 0201箱型示意图

## 5 纸箱分类

根据内装物最大质量及最大综合尺寸，分为以下三类。

表1 瓦楞纸箱种类

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 种类 | 内装物最大质量 kg | 最大综合尺寸 mm | 纸板代号 |
| 双瓦楞纸箱 | 15 | 1 000 | D-2.1 |
| 20 | 1 400 | D-2.2 |
| 30 | 1 750 | D-2.3 |
| 注：当内装物最大质量和最大综合尺寸不在同一个档时，应已较大为准。 | | | |

## 6 技术要求

### 6.1性能指标

根据GB/T 6544-2008，表1中纸板代码对应的纸板参数见表2。图纸有特殊要求，按照图纸要求。

表 2 技术参数

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 纸板代码 | 耐破强度kPa | 边压强度kN/m | 粘合强度N/m | 厚度mm | 含水率% | 瓦楞纸板最小综合定量  g/m |
| D-2.1 | ≥600 | ≥4.5 | ≥400 | ≥7 | ≤14 | ≥375 |
| D-2.2 | ≥800 | ≥3.2 | ≥400 | ≥7 | ≤14 | ≥450 |
| D-2.3 | ≥1 100 | ≥4.5 | ≥400 | ≥7 | ≤14 | ≥560 |
| 注：耐破强度和边压强度满足一个即可。 | | | | | | |

### 6.2 尺寸与偏差

### 瓦楞纸箱的外尺寸应符合GB/T4892的规定，瓦楞纸箱的长、宽之比一般不大于2.5：1；高宽之比一般不大于2：1，一般不小于0.15：1。瓦楞纸箱的尺寸公差为±5 mm。

### 6.3钉合

钉合瓦楞纸箱须采用宽度不小于1.5mm带镀层的低碳钢扁丝，扁丝不应有锈斑、剥落、龟裂或其它使用上的缺陷。

### 6.4接缝

纸箱接头钉合搭接舌边宽度35~50 mm，贴合应牢固，剥离时至少有70%的粘合面被破坏。金属钉应沿搭接舌中线钉合，采用斜钉（与纸箱立边成45°）或横钉，箱钉应整齐、均匀。单排钉距不大于80 mm，双钉不大于110 mm。头尾钉距底面压痕中线为13±7 mm，箱钉必须完全钉在街头上，偏斜不超过5mm。。钉合接缝应钉牢、钉透，不得有叠钉、翘钉、不转角等缺陷。

### 6.5压痕线

纸箱的压痕线宽度不大于17 mm，折线居中，不得有破裂或断线，箱壁不允许有多余的压痕线。

#### 6.6印刷

箱面印刷图字清晰深浅一致，位置准确，必须在箱盖内印刷纸箱厂名称或代号。

### 6.7折合强度

纸箱摇盖经开合180°往复5次以上。箱面层和里层都不得有裂缝。

### 6.8防潮

纸箱由纸箱制造厂进行一定的表面防潮处理。

### 6.9强度

纸箱的空箱承压强度值不得低于102N。

## 7 性能检测

## 7.1 试验方法

瓦楞纸板的耐破强度的测定按GB/T 6545-1998《瓦楞纸板耐破强度的测定方法》进行。

### 7.2边压强度

瓦楞纸板的边压强度的测定按GB/T 6546-1998《瓦楞纸板边压强度的测定方法》进行。

### 7.3厚度

瓦楞纸板的厚度的测定按GB/T 6547-1998《瓦楞纸板厚度的测定方法》进行。

### 7.4含水率

含水率的测定按GB/T 462-2008《纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定》进行。

### 7.5空箱承压强度

瓦楞纸箱空箱承压强度按GB/T 4857.4-1992《运输包装件基本试验 压力试验方法》的规定进行平面压力试验。

## 8 检查和验收

生产厂应保证出厂的产品符合标准要求，并附有质量检验合格证书。用户有权按本标准进行检查，如检查结果与标准不符，应从原批中采取加倍的试样进行复检。判定规则如下：

1. 按6.1~ 6.9项目的要求对瓦楞纸箱进行单项判定，其中有两项不合格，则该纸箱为不合格。若同一项目有两个及以上纸箱不合格时，则这些纸箱不合格。
2. 摇盖耐折性能不合格，则该纸箱不合格。
3. 除空箱抗压实验外，不合格纸箱数达到表2规定的拒收数时，则该批为不合格；空压抗压试验若有一个样品不合格，则该批不合格。

**表 2 抽样与合格判定方案**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 批量 | 第一次 | | | 第二次 | | |
| 抽样数 | 接收数 Ac | 拒收数 Re | 抽样数 | 接收数 Ac | 拒收数 Re |
| <150 | 5 | 0 | 2 | 5(10) | 1 | 2 |
| 150~280 | 8 | 0 | 3 | 8(16) | 3 | 4 |
| 281~500 | 13 | 1 | 3 | 13(26) | 4 | 5 |
| 501~1200 | 20 | 2 | 5 | 20(40) | 6 | 7 |
| 1201~3200 | 32 | 3 | 6 | 32(64） | 9 | 10 |
| 3201~10000 | 50 | 5 | 9 | 50（100） | 12 | 13 |
| >10000 | 80 | 7 | 11 | 80(160) | 18 | 19 |

## 9 包装、运输、贮存

瓦楞纸箱的包装标志应符合GB/T191的规定，在储运过程中，应避免雨淋、暴晒、受潮和污染，不得采用有损瓦楞纸箱质量的运输、装卸方式及工具。瓦楞纸箱应贮存在通风干燥的库房内，底层距地面高度不小于100 mm。