ICS 83.180
G 39

中华人民共和国国家标准

GB/T 22375—2008

压敏胶黏制品的制造、使用和回收导则

Guide for manufacture, application and recycle of pressure sensitive adhesive products

2008-09-18 发布　　2009-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会　发布

前　言

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国胶粘剂标准化技术委员会(SAC/TC 185)归口并负责解释。

本标准起草单位：永大(中山)有限公司、广州宏昌胶粘带厂、河北华夏实业有限公司、佛山市亿达胶粘制品有限公司、北京江润工贸有限公司、中国胶粘剂工业协会、上海橡胶制品研究所。

本标准起草人：何汉健、陈华昌、吴伟卿、曾宪家、罗吉尔、韩艳茹、龚辈凡。

压敏胶黏制品的制造、使用和回收导则

1 范围

本标准规定了压敏胶黏制品的制造、使用和回收的技术、安全和环保要求。

本标准适用于各种基材的压敏胶黏制品的制造、使用和回收。

压敏胶黏制品包括压敏胶黏带、压敏胶黏标签、压敏胶黏片三类产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 7588 电梯制造与安全规范

GB 8978 污水综合排放标准

GB 12348 工业企业厂界噪声标准

GB 13271 锅炉大气污染物排放标准

GB 16297 大气污染物综合排放标准

GB 50016 建筑防火设计规范

GB 50057 防雷设计规范

GBJ 22 厂矿道路设计规范

GBZ 1 工业企业设计卫生标准

HG/T 20675 化工企业静电接地设计规程

中华人民共和国消防法

危险化学品安全管理条例

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

压敏胶黏制品 pressure sensitive adhesive product

由压敏胶黏剂制成的带状或片状产品。

3.2

压敏胶黏带 pressure sensitive adhesive tape

压敏胶带 pressure sensitive tape

带状的压敏胶黏制品。

3.3

压敏胶黏片 pressure sensitive adhesive sheet

片状的压敏胶黏制品。

3.4

压敏胶黏标签 pressure sensitive adhesive label

一种加工成标签状的压敏胶黏制品。

4 压敏胶黏制品的制造要求

4.1 压敏胶黏制品工厂建设项目的选址

4.1.1 压敏胶黏制品工厂建设项目的选址必须符合地区规划和环境影响评价的要求，一般宜选择在规划的工业园区内。

4.1.2 厂址选择必须全面考虑建设地区的自然和社会环境，结合拟建项目的性质、规模和排污特征，根据地区环境容量，充分进行综合分析论证，优选对环境影响最小的厂址方案。

4.1.3 禁止在城市规划确定的生活区、文教区、水源保护区、名胜古迹、风景游览区、温泉、疗养区和自然保护区等界区内选择厂址。

4.1.4 厂址应远离城镇居民区，布置在生活居住区等环境保护目标全年最小频率风向的上风侧。

4.1.5 总平面布置在满足生产需要的前提下要防止或减少有害气体、粉尘、废水、噪声、固体废物对环境的污染。宜将污染源布置在对环境影响最小的位置。

4.1.6 压敏胶黏制品工厂的行政管理和生活设施，应布置在靠近生活居住区的一侧，并作为企业发展的非扩建端。

4.2 废气排放要求

4.2.1 压敏胶黏制品工厂建设项目的生产工艺设计应优先采用无毒无害或低毒低害以及无污染或低污染的原材料，禁止使用苯和卤代烃(1,1-二氯乙烷除外)作为溶剂；优先采用不产生污染或少产生污染的清洁新工艺、新技术和新设备。

4.2.2 选择废气治理方案时，应采用避免产生二次污染的处理方法。

4.2.3 当采用会产生有害废气等污染物的生产工艺时，要选用密闭的工艺设备或建立污染物的收集、治理设施。

4.2.4 压敏胶黏制品工厂生产过程中产生的含有毒有害物质的废气要经回收处理，并符合 GB 16297 规定的指标，才可排放。

4.2.5 废气回收可采用活性炭吸附或催化燃烧等方法，对回收的挥发性有机溶剂挥发物(如甲苯、二甲苯、溶剂汽油、醋酸乙酯等)应反复循环再利用。

4.2.6 锅炉排放的废气(特别是二氧化硫的排放浓度)要符合 GB 13271 规定的指标。

4.3 粉尘排放要求

4.3.1 对生产过程中配料称量等工序产生粉尘的污染源应设计除尘排风系统，净化后的气体通过排风管排出室外，排放口的粉尘浓度必须符合 GB 16297 规定的指标。

4.3.2 锅炉产生烟气中的烟尘排放浓度要达到国家标准 GB 13271 规定的指标。

4.4 废水排放要求

4.4.1 生产过程中排出的废水，应采取清污分流、循环使用、重复利用或一水多用等措施。

4.4.2 压敏胶黏制品工厂建设项目的排水可划分为下列系统：

a) 生产废水（含污染雨水）系统；

b) 生活污水系统；

c) 雨水排水系统。

4.4.3 排入城镇排水管网的生产废水和生活污水，其水质应符合下列要求：

a) 排入城镇排水管网并进入污水处理厂的废水，其水质应符合现行 GB 8978 的三级标准；

b) 排入未设置污水处理厂的城镇排水管网的废水，其水质应按受纳水体系的功能要求，符合 GB 8978 的二级以上标准，同时满足当地环境保护规定。

4.4.4 压敏胶黏制品工厂建设项目的废水排放口严禁设在下列水体保护区：

a) 一级水源的保护区；

b) 风景名胜区水体；

c) 重要养殖业水体及浴场；

d) 有特殊经济文化价值的水体。

4.5 噪声防治要求

4.5.1 噪声防治应按照以下顺序综合防治：声源控制、噪声传播途径控制、噪声防护控制。

4.5.2 厂界噪声控制

根据压敏胶黏制品工厂所建的位置，厂界噪声必须按 GB 12348 的规定进行控制，并满足地方环保部门的要求。

4.6 固体废物处置

4.6.1 固体废物防治应遵循减量化、资源化、无害化的原则。固体废物的处理设计应根据固体废物的数量、性质等进行综合比较，结合地区特点，确定分类处理方法。

4.6.2 固体废物在综合利用或其他处理过程中，如有二次污染产生，应采取相应的防治措施，并达到国家有关规定的要求。

4.6.3 委托处理的固体废物，必须由有国家环保部门认可的合法单位负责处理。

4.7 生产安全要求

4.7.1 厂房及通道要求

4.7.1.1 压敏胶黏制品工厂厂区的各道路、消防通道、应急快速通道等应按照 GBJ 22 的规定执行。

4.7.1.2 压敏胶黏制品工厂的厂房和仓库等各种建筑物的防火和防雷设计要求应按照 GB 50016 和 GB 50057 的规定执行。

4.7.1.3 压敏胶黏制品工厂内有机溶剂产生的场所，尤其是生产设备周围，应设立有机溶剂气体浓度的监测装置和排风设备。

4.7.1.4 压敏胶黏制品工厂的电梯设计和使用必须按照 GB 7588 和政府部门有关电梯使用安全的规定执行。

4.7.1.5 压敏胶黏制品工厂的厂房、仓库的设计和管理必须符合消防安全条例的要求。

4.7.1.6 压敏胶黏制品工厂在使用危险化学品时，必须严格按照危险化学品安全管理条例的要求执行。

4.7.2 机械设备要求

4.7.2.1 在购置压敏胶黏制品的机械设备时应优先选用环保节能的优良设备。

4.7.2.2 压敏胶黏制品工厂的机械设备要求防爆并有接地处理设施，静电接地应按照 HG/T 20675 的规定执行。

4.7.2.3 压敏胶黏制品工厂的各种电力设备及线路应符合本地区的防爆等级、防火保护和长期安全运行要求。变电、配电、高压配电、自行发电等电力设备及其作业与维修要按照当地供电部门的要求进行。

4.7.2.4 压敏胶黏制品工厂的锅炉设备、压力容器及其运行要按照当地职能部门的要求执行。

4.8 劳动保护和安全教育要求

4.8.1 压敏胶黏制品工厂的卫生设计应按 GBZ 1 的规定执行，对涉及到有毒有害物质的岗位员工，每年至少进行一次职业健康的体检，并宣传职业病的防治方法。

4.8.2 压敏胶黏制品工厂化学危险品贮存地和生产使用时的设备与机械应按甲级防爆、防火类型配置，操作人员应配有防护工作服、工作鞋和其他防护用品及工具。

4.8.3 压敏胶黏制品工厂必须制定严格的危险品管理制度和消防应急预案。

4.8.4 压敏胶黏制品工厂必须制定严格的安全制度，工人上岗前要进行严格的职业安全教育，并经考核合格后才能上岗。

5 压敏胶黏制品的使用

5.1 压敏胶黏制品出厂必须向用户提供产品使用说明书，其主要内容包括：

a) 产品性能及主要用途；
b) 产品使用条件及要求；
c) 产品使用方法及注意事项；
d) 产品有效使用日期；
e) 产品贮存条件；
f) 产品对人体和环境有无影响。

5.2 使用者应根据自身的需要和所具备的条件选择适合的压敏胶黏制品，参照产品使用说明书，采用正确的方法施工，以达到最佳的使用效果。如：使用压敏胶黏带封箱时，封箱温度在 15 ℃～40 ℃之间较为适宜，建议搭口长度不小于 50 mm，并施加一定的压力。

5.3 压敏胶黏制品的应用工具

压敏胶黏制品的应用工具一般有：手工操作、手持式切割器、自动封箱机、手持式贴标器和自动贴标机等。

采用器具粘接可提高粘接质量和工作效率，但应确保施工安全。

5.4 压敏胶黏制品使用时，若对被粘接物体的表面进行清洁处理，应优先采用不产生污染或少产生污染的物质。

5.5 集中使用压敏胶黏制品的场所应有通风、排气设施。

5.6 压敏胶黏制品使用时的废弃物及过期失效品应收集保存，并集中处理，禁止乱放乱扔。

6 压敏胶黏制品的回收

6.1 包装、标识用压敏胶黏制品的回收类别主要有：

a) 生产过程中的剩余物：压敏胶黏剂及相关助剂、基材、防黏材料、管芯材料等；
b) 生产过程中的不合格品和下脚料；
c) 过期失效产品；
d) 使用过程中的废弃物。

6.2 生产过程中产生的剩余物、下脚料和废弃物由生产企业回收利用或集中统一处理。

6.3 集中使用压敏胶黏制品的行业(如：烟酒制造、食品生产、服装业、印刷装潢行业、电子电气业、广告装饰行业等)产生的废弃物和过期失效品应回收利用或集中统一处理。

6.4 民用压敏胶黏制品产生的废弃物和过期失效品应交废品收购部门集中统一处理。

6.5 国家提倡和鼓励有关重点企业和科研单位加强对压敏胶黏制品的废弃物或过期失效品回收利用和集中处理方法的研究和应用。