

上海东冠纸业有限公司

作业指导、规范及标准

纸盒质量标准	文件号: GY-96-1212	批准日期: 2013.07.23
	总页数: 共 5 页	实施日期: 2013.07.25
编写人: 戚剑青		批准人: [Handwritten Signature]

1. 名称和用途
 - 1.1. 名称: 纸盒
 - 1.2. 用途: 东冠集团生产的生活用纸、擦拭纸、厨房纸和工业用纸产品等

2. 材料
 - 2.1. 纸板材质及物理性能遵照每个纸盒规范。
 - 2.2. 除特别声明, 纸板纹理方向应始终与纸盒圆周方向一致。

3. 油墨
 - 3.1. 所用的油墨必须无毒, 并按东冠集团提出的具体要求使用耐热等特殊油墨, 不得将颜色转移到东冠的成品上。
 - 3.2. 提供的纸盒成品必须无味, 不得将其为转移到东冠的成品上。

接受检验

缺陷名称	缺陷分类	接受标准	测试方法
气味	A	所采用的油墨和胶水不得有气味, 不得将气味转移到东冠集团的产品上	鼻嗅
耐折度	A	横向耐折度不小于 10 次	GB/T457
印刷图案和文字	A	成品图案和内容的位置必须按照东冠集团市场部签字的标样印刷	对照标准
接缝粘合牢度	A	纸盒接缝胶应保证在撕开时 100%胶结面纤维破坏	目视
纵向挺度	*B	$\geq 18\text{mN}\cdot\text{m}$	GB/T22364
横向挺度	*B	$\geq 9\text{mN}\cdot\text{m}$	GB/T22364
材质	A	见材料封样	手感
纸盒尺寸	*A	纸盒尺寸按要求生产, 允许尺寸偏差 $\pm 1\text{mm}$	
定量	*B	标准值 $+5\%/-3\%$	天平
白度和颜色	B	白度和颜色偏差不得超出东冠集团市场部签样的上限和下限	对照标准
压痕线	B	压痕线不可导致纸板压溃, 断裂。	目测
顶部开口	B	严格遵照纸盒规范并保证其功能性及使用性	-
开口虚线	A	牢固, 易撕。用手按下, 虚线不脱落。撕开时, 须在连点处断裂, 不得有撕烂纸盒的现象, 不得有撕不断的点。	附件 A3
纸盒封口性能	A	纸盒的表面处理不得影响纸盒的封盒效果	-
纸盒外观	B	不得有开胶, 毛刺, 灰尘, 分条或粗糙边缘的现象 表面不得有磨损, 金属划痕, 刮擦, 鱼眼斑点及污垢等缺欠	目测
套色误差	B	正面和顶部图案 $\leq 0.3\text{mm}$ 其它图案 $\leq 0.5\text{mm}$	直尺测量
图案文字印刷质量	B	图案文字印刷清晰完整, 印迹饱满, 边缘光洁, 无明显水纹、变形和残缺, 不得有明显漏印。	目测

油墨	B	摇盖打虚线部分，不上光油，（具体位置见 CNT-07-1003 盒装产品刻线规范）；油墨不得被划掉或被胶带剥离	附件 A1, A2
色点、墨渍	B	尺寸大于 1 毫米：不得有； 尺寸介于 0.5~1 毫米之间：正面不得多于 1 处，其它各面不得多于 3 处； 尺寸小于 0.5 毫米：正面不得多于 5 处，其它各面不得多于 10 处。	直尺测量
杂质	B	所用材料必须纯净，不得含有杂质和挥发异味的物质以及影响成品外观或性能的杂质	-
交货水分	*B	6-10%	GB/T462
模切质量	A	模切边缘光滑，刀模与印刷图案偏差小于± 1mm；起支撑作用的中片摇盖，严禁做倒角	直尺测量
粘合接缝	C	粘合接缝的粘合剂涂布应均匀充分，胶位偏移应小于 0.8mm，且不能有多余的粘合剂溢出接缝	目测
成品包装和标示	C	参见第 7 条	-
成品运输	C	运输工具必须洁净，防雨，防雪	-

以上表中带有“*”的，供应商提供的 COA 中含有检测数据

5 其它要求

5.1 印刷

一切印刷任务要依照东冠集团提供的原始胶片或电子文件。电子文件打样稿经过签字确认后，方可用于分色制版。供应商有责任指出胶片或电子文件中可能存在的任何设计或工艺缺欠，并立即通知东冠集团。

5.2 条形码

供应商有责任对印刷全过程进行固定间隔的检测，确保条形码在通过电子扫描仪的可识别性。

5.3 耐光性

纸盒在 23° C 室温下存放 6 个月或 60° C 下 28 天不得有明显褪色现象。

6. 包装和运输要求

6.1. 供应商应避免纸盒在码放，装运过程中任何形式的压迫变形或破损。在得到东冠集团认可后，方可改变装箱及托盘码放形式。

6.2. 纸盒在周转箱中的码放形式

纸盒在周转箱中应处于同一方向并边缘向下。周转箱内纸盒不能码放过满，应留有空间供双手插入装取。

7. 包装要求

每个产品包装箱上都必须有下述标识：

- 供货商和产品名称；
- 东冠集团物料代码；
- 东冠集团订单号；

- 生产日期或批号;
- 每箱内产品数量;
- 国标规定的其它标识。

8. 检验规则

8.1. 收货检验

8.2. 以一次交货为一批。

8.3. 产品收货批次一次检验按 GB/T2828 中表 2 样本量、一般检查水平 III 级执行; 每箱检验按 GB/T2828 中表 2 样本量、特殊检验水平 S-2 级执行。

8.3.1 以每箱为一件, 由需方检验员按以下比例抽取样品。

表 1:

批量 (箱)	一次正常抽样				一般检查水平 III	
	样本量	B 类不合格 AQL=10		C 类不合格 AQL = 15		
		Ac	Re	Ac	Re	
2-8	3	1	2	2	3	
9-15	5	1	2	2	3	
16-25	8	2	3	3	4	
26-50	13	3	4	5	6	
51-90	20	5	6	7	8	
91-150	32	7	8	10	11	
>151	50	10	11	14	15	

8.3.2 每箱产品以个为单位, 由需方检验员按以下比例抽取样品。

表 2:

每箱数量 (个)	一次正常抽样						特殊检验水平 S-2	
	样本量	B 类不合格 AQL=10		C 类不合格 AQL = 15				
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	
151-280	5	1	2	2	2	3		
281-500	5	1	2	2	2	3		
501-1200	5	1	2	2	2	3		
1201-3200	8	2	3	3	3	4		
3201-10000	8	2	3	3	3	4		
>10001	8	2	3	3	3	4		

8.4 产品收货批次检验如一次抽样发现的不合格数小于或等于第一接收数, 就认为该批是可接收的, 如第一样本中发现的不合格数大于或等于第一拒收数, 应认为该批是不可接收的。如第一样本中发现的不合格数介于第一接收数和第一拒收数之间, 需进行二次抽样, 具体抽

样量及判定按表 3 执行；每箱检验仍按上表 2 执行。

表 3:

批量 (箱)	一次正常抽样				一般检查水平III			
	样本量		累计 样本量	B类不合格 AQL=10		C类不合格 AQL = 15		
				Ac	Re	Ac	Re	
2-8	第一	3	3	1	2	2	3	
	第二	3	6	2	3	3	4	
9-15	第一	5	5	1	2	2	3	
	第二	5	10	3	4	4	5	
16-25	第一	8	8	2	3	3	4	
	第二	8	16	4	5	6	7	
26-50	第一	13	13	3	4	5	6	
	第二	13	26	6	7	9	10	
51-90	第一	20	20	5	6	7	8	
	第二	20	40	9	10	12	13	
91-150	第一	32	32	7	8	10	11	
	第二	32	64	12	13	18	19	
>151	第一	50	50	10	11	14	15	
	第二	50	100	18	19	26	27	

附录 A1 油墨牢度—胶带法

取样:

纸盒印刷部位的任何部分。

测试方法:

将被测样盒平放在测试台上，将纸箱密封胶带牢固地粘贴在被测部位，任何沿 90 度方向拉开胶带。

附录 A2 油墨牢度—指甲划擦法

取样:

纸盒印刷部位的任何部分。

测试方法:

将被测试样盒平放在测试台上，用食指指甲背面用约 50 克 的压力划擦油墨印刷表面。

附录 A3 开口虚线测试方法



修订历史

日期	版本号	修订内容
2010-3-8	1	替代 PS104, 同时 PS104 标准废止
2010.05.19	2	模切质量: 增添起支撑作用的中片摇盖, 严禁做倒角。检验等级改为 A。 油墨部分增加内容: 摇盖打虚线部分, 不上光油, (具体位置见 CNT-07-1003 盒装产品刻线规范)
2010.12.16	3	横向挺度变更
2012.12.05	4	“开口虚线”标准变更, 挺度变更, 此标准替代原 CNT-08-1003, 同时 CNT-08-1003 废止

工
控
文
件

审核: _____ 日期: 2013.2.19

审核: 王娟 _____ 日期: 2013.7.12

审核: 马艳艳 _____ 日期: _____

审核: _____ 日期: _____

审核: _____ 日期: _____

审核: _____ 日期: _____

审核: _____ 日期: _____