

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEMXXXX—2024

高清水印包装彩盒

High definition watermark packaging color box

（征求意见稿）

2024-XX-XX 发布

2024-XX-XX 实施

中国商业企业管理协会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 技术要求 1

5 试验方法 2

6 检验规则 3

7 标志、包装、运输和贮存 4

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。

本文件由常州市天方印刷有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：常州市天方印刷有限公司、×××。

本文件主要起草人：×××。

高清水印包装彩盒

1 范围

本文件规定了高清水印包装彩盒（以下简称“产品”）的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以轻涂纸、牛皮纸、高强瓦楞纸为主要材质，经高清水印机印刷、表面处理、模切、糊盒成型等工艺制成的高清水印包装彩盒。

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/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 4857.4 包装 运输包装件基本试验 第4部分:采用压力试验机进行的抗压和堆码试验方法
- GB/T 4857.5 包装 运输包装件 跌落试验方法
- GB/T 4892 硬质直方体运输包装尺寸系列
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- 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
- GB/T 6547 瓦楞纸板厚度的测定法
- GB/T 6548 瓦楞纸板粘合强度的测定
- GB/T 35773 包装材料及制品气味的评价

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 外观

- 4.1.1 产品表面应平整，颜色一致，无破洞、无裂口、无褶皱、无透楞、无异物杂质、无异味、无脏污。
- 4.1.2 印刷图案、文字完整清晰正确，颜色深浅一致、位置适当。
- 4.1.3 产品面纸、里纸应无拼接、缺材、露楞、褶皱、透胶、污迹。

4.2 尺寸偏差

产品外尺寸应符合 GB/T 4892 的规定，长宽之比不大于 2.5: 1，高宽之比不大于 2: 1，尺寸允许偏差为 $\pm 5\%$ 。

4.3 质量与结构

- 4.3.1 产品的接合可用钉线或粘合剂等方式。产品质量应均一，不得有粘合及钉合不良、不规则脏污、伤痕等使用上的缺陷。
- 4.3.2 产品钉接时，钉线的间隔为单钉不大于 80 mm，双钉不大于 110 mm。沿搭接部分中线钉合，采用斜钉（与产品立边约成 45°）或横钉，盒钉应排列整齐、均匀。头尾钉距底面压痕中线的距离为 13 mm±7 mm。钉合接缝应钉牢、钉透，不得有叠钉、翘钉、不转角等缺陷。
- 4.3.3 产品接头粘合搭接舌边宽度应不少于 30 mm，粘合接缝的粘合剂涂布应均匀充分，不得有多余的粘合剂溢出现象。粘合应牢固，剥离时至少有 70 % 的粘合面被破坏。
- 4.3.4 产品压痕线宽度不得大于 17 mm，折线应居中，不得有破裂或断线。盒壁不得有多余的压痕线。
- 4.3.5 异型产品除外，构成产品的各面的切断部及棱必须互成直角。在压痕、合盖时，产品表面不得破裂，在切断部位不得有显著的缺陷，切断口表面裂损宽度不得超过 8 mm。
- 4.3.6 产品的摇盖应牢固，可以经受多次开合，经试验面层不得有裂缝，里层裂缝长总和不得大于 70 mm。
- 4.3.7 产品的抗机械冲击能力应与其内装物的性质、包装防护方式等综合考虑，可由供需双方协商进行有关试验并确定试验的强度值。具有特殊要求（如：防潮等）的产品性能应符合其他有关标准或规定。

4.4 气味

应不大于 2 级。

4.5 物理性能

应符合表 1 的规定。

表1 物理性能

项目	指标
空箱抗压能力（用胶粘带封合）/N	≥235
耐破强度/kgf	≥10
边压强度/（kN/m）	≥1.8
纸板厚度/mm	≥5
粘合强度/（N/m）	≥400
含水率/%	≤14
摇盖耐折性能	经先合后开 180° 往复 5 次，产品面层不得有裂缝，里层裂缝长度总和≤70 mm

4.6 跌落性能

产品从 0.8 m高度自由跌落至水泥地面，不应出现破损。

5 试验方法

5.1 外观

在自然光线或日光灯照射下，目测检验。

5.2 尺寸偏差

使用精度为 1 mm的钢直尺进行测量。

5.3 质量与结构

按 GB/T 6543 的规定进行。

5.4 气味

按 GB/T 35773 的规定进行。

5.5 物理性能

5.5.1 空箱抗压能力

按 GB/T 4857.4 的规定进行。

5.5.2 耐破强度

按 GB/T 6545 的规定进行。

5.5.3 边压强度

按 GB/T 6546 的规定进行。

5.5.4 纸板厚度

按 GB/T 6547 的规定进行。

5.5.5 粘合强度

按 GB/T 6548 的规定进行。

5.5.6 含水率

按 GB/T 462 的规定进行。

5.5.7 摇盖耐折性能

产品摇盖经先合后开 180° 往复 5 次，检验其面层和里层是否有裂缝。

5.6 跌落性能

按 GB/T 4857.5 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 组批和抽样

6.2.1 一般情况下，以相同材料、相同工艺、相同规格、同时交付的产品为一批。

6.2.2 除空箱抗压试验外，所有项目按 GB/T 2828.1 正常检查二次抽样方案，一般检查水平 I，AQL=6.5，见表 2。

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
501~1 200	20	2	5	28 (40)	6	7
1 201~3 200	32	3	6	32 (64)	9	10
3 201~10 000	50	5	9	50 (100)	12	13
>10 000	80	7	11	80 (160)	18	19

6.2.3 空箱抗压试验从一批中任意抽取 5 个样品进行试验。

6.3 出厂检验

按 4.1、4.2、4.3.1~4.3.6 的要求对产品的外观、尺寸偏差、气味进行检验。

6.4 型式检验

6.4.1 有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定；
- b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出要求时。

6.4.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。

6.5 判定规则

6.5.1 按 4.1、4.2、4.3.1~4.3.6 检验项目的要求对产品进行单项判定，其中有两项不合格，则该批产品为不合格。若同项目有两个及以上样品不合格时，则该批产品不合格。

6.5.2 摇盖耐折性能不合格，则该批产品不合格。

6.5.3 除空箱抗压试验外，不合格样品数达到表 2 规定的拒收数时，则该批为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

包装标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

产品包装应保证产品不受损伤，应防尘、防震，便于运输和贮存。如客户有特殊要求，按合同有关规定进行。

7.3 运输

产品在运输过程中应避免雨雪、暴晒、受潮和污染，不得采用有损产品运输、装卸的方式及工具。

7.4 贮存

应贮存在通风干燥的库房内，底层距离地面高度不小于 100 mm。短期露天存放时，应有必要的防雨防晒等措施。