

完美(中国)日用品有限公司 PERFECT (CHINA) CO., LTD.	文件版本: H	
	适用体系	文件编号
彩盒类包装材料通用标准	ISO9001: 2000	SOP-F-04 (002)

1 总述

本标准对完美(中国)日用品有限公司的彩盒类包装材料标准进行了统一规范。本标准应结合具体的单个产品标准使用。当单个产品标准和本标准对同一项目均有规定时,应按单个产品标准执行。本标准引用的标准修订时,本标准仍然适用,使用本标准的各方应积极探索使用下列引用标准最新版本的可行性。

2 引用标准

- 2.1 GB/T 2828.1-2003 《计数抽样检验程序》第一部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- 2.2 QB/T 1685-2006 化妆品产品包装外观要求
- 2.3 GB/T 15172-1994 运输包装件抽样检验标准

3 适用范围

本标准适用于完美(中国)日用品有限公司所有采购的彩盒类包装材料检验,包括所有花盒(内盒、花盒、中花盒)及瓦楞盒类包装材料。

4 术语和定义

4.1 术语及定义

- 4.1.1 缺陷:不满足预期的使用要求。
- 4.1.2 异色点:与产品总体颜色不一致且是非设计的点。
- 4.1.3 不集中:在同一个观察面(平面内),两点之间的直线距离 $\geq 20\text{mm}$ 。
- 4.1.4 主视面:将产品图文正面置于目光正前方或正下方,可以观察到的外表面。
- 4.1.5 非主视面:除主视面以外的表面。如背面、侧面、底面、内表面等。
- 4.1.6 混装:标签与内装物不相符;或在一个单独包装内,一种产品中混有其他产品或同一种产品中混有成品和半成品;或在未有特别指明的情况下,同一批产品中,混有单独包装的非同一种产品。
- 4.1.7 可擦除:用蘸有75%酒精的净洁布在不伤害产品表面外观时一次可以擦干净。

4.2 检测方法

- 4.2.1 目测:在自然光线下或在40w的日光灯下,无色盲且裸视视力1.2以上,在

完美(中国)日用品有限公司 PERFECT(CHINA) CO., LTD.	文件版本: H	
	适用体系	文件编号
彩盒类包装材料通用标准	ISO9001: 2000	SOP-F-04 (002)

距观察物 30cm 处进行观察的方法。

- 4.2.2 耐折度测试: 沿纸盒的折线痕, 180° 方向反复折叠 5 次。
- 4.2.3 附着力测试: 附着力测试: 对于丝印或烫印适用, 用两个印刷(烫印)面在轻微力度下(约 1N)进行相互磨擦, 观察油墨或烫印图案的脱落情况。
- 4.2.4 粘贴稳定性测试: 将试样半数置于 40±5℃ 条件下, 另一半置于 -10±5℃ 条件下, 恒温 30 分钟, 记录开裂的数量, 并将未开裂的待恢复至室温后互换作测试。将两次测试开裂的数作累加为总不合格数。
- 4.2.5 使用性测试: 彩盒各部分正常使用时, 配合顺畅, 不影响使用性。
- 4.2.6 承重测试: 将盒内装入标示重量物品, 模拟实际使用将其悬挂, 在规定时间内无破裂。

5 具体标准

5.1 外观标准 [检查水平: 一次抽样方案, 正常为 I 级, 加严为 II 级]

项目		标准及公差	缺陷类别	检验方法或检测仪器	
5.1.1	颜色、光泽	与签样一致或在限度范围内(包括本体、印刷、烫印颜色等)	A	与签样对照	
5.1.2	结构	完整, 配套正确。无残缺、变形、歪斜、破损	A	目测	
5.1.3	印刷、烫印	内容与签样、彩稿一致, 条码正确	A	与签样对照	
		文字清晰。无残缺、模糊、重影, 不影响辨认且 $\leq \frac{1}{3}$ 个文字, ≤ 2 处	B	目测	
		效果。与签样相符, 无薄油、油墨不均、脏污。	B	目测	
		套印偏差 $\leq 0.50\text{mm}$	B	目测、菲林尺	
5.1.4	黑点、异色点	主视面	$d \leq 0.5\text{mm}$, ≤ 2 个, 且不集中	C	目测、菲林尺
			$0.5\text{mm} < d \leq 1.0\text{mm}$, ≤ 1 个	B	目测、菲林尺
			$d > 1.0\text{mm}$ 不得有	A	目测、菲林尺
		非主视面	$d \leq 0.5\text{mm}$, ≤ 5 个, 且不集中	C	目测、菲林尺
			$0.5\text{mm} < d \leq 1.0\text{mm}$, ≤ 3 个, 且不集中	B	目测、菲林尺

完美(中国)日用品有限公司 PERFECT(CHINA) CO., LTD.	文件版本: H	
	适用体系	文件编号
彩盒类包装材料通用标准	ISO9001: 2000	SOP-F-04 (002)

		1.0mm < d ≤ 1.5mm, ≤ 1 个	B	目测、菲林尺
		d > 1.5mm 不得有	A	目测、菲林尺
5.1.5	污染	盒内异物、污染不允许有	B	目测
		不得有虫尸、头发等污染	A	目测
		灰尘、毛丝、可擦除墨迹等	C	目测
5.1.6	脏污	不得有油渍、手印、墨迹等不可擦除污染	A	目测
5.1.7	划痕、划伤	无严重划伤。轻微划伤、划痕 ≤ 5mm, ≤ 2 条	B	目测
5.1.8	成型	成型饱满、易折。成型后外观端正, 牢固, 无歪斜。边角漏洞直径 ≤ 2mm	B	目测、菲林尺
5.1.9	粘接	不脱胶、胶水不外溢、不反粘。粘接处严紧、无露边	B	目测、菲林尺
5.1.10	粘口线位置	应平等于模切线, 当粘接舌宽 < 15mm 时, 粘胶线距模切线距离 ≤ 4.0mm; 当粘接位宽 ≥ 15.0mm 时, 粘拉线距模切线距离 ≤ 6.0mm	C	目测
5.1.11	配套性能	能与配套件顺利组合	A	目测
5.1.12	模切	花盒类的模切偏差 ≤ 1.0mm; 切边光滑, 披口、砂口等破损外距模切线宽 ≤ 1.0mm, 切边连带的细丝应 ≤ 10.0mm	B	目测、菲林尺
	偏差	瓦楞盒的模切偏差 ≤ 2.0mm, 各折叠部位互成直角, 箱形方正, 不偏不歪, 上下歪斜偏差不得超过 5mm 或歪斜角度 ≤ 10°	B	目测、菲林尺
5.1.13	版位	见设计稿。允许偏差: ± 1.0mm	B	目测, 直尺 (0.5mm)
5.1.14	异味	无异味	A	嗅觉

5.2 产品规格 [检查水平: 一次抽样方案, 正常为 S-2 级, 加严为 S-3 级]

项目	标准及公差	缺陷类别	检测方法或检测仪器
5.2.1	△长×宽×高 见花盒类规格标准一览表。允许偏差: 花盒类 ± 1.0mm; 瓦楞盒类 ± 2.0mm	B	直尺 (0.5mm)
5.2.2	△其他尺寸 见设计稿	B	详见说明 6.8

5.3 功能性标准

完美(中国)日用品有限公司 PERFECT (CHINA) CO., LTD.	文件版本: H	
	适用体系	文件编号
彩盒类包装材料通用标准	ISO9001: 2000	SOP-F-04 (002)

5.3.1 功能性 (一) [检查水平: 一次抽样方案, 正常为 S-2 级, 加严为 S-3 级]

项目	标准及公差	缺陷类别	检测方法或检测仪器
5.3.1.1 材质	与签样一致。	-	详见说明 6.9
5.3.1.2 耐折度	不破裂。边楞处纸纤维爆色、爆裂每边长 $\leq 2.0\text{mm} \times 1.5\text{mm}$	A	见 4.2.2
5.3.1.3 附着力	无脱落。脱落面积 $\leq 5\%$ (不影响文字的辨认)	A	见 4.2.3
5.3.1.4 粘性稳定性	无开裂	A	见 4.2.4
5.3.1.5 使用性	配合顺畅	A	见 4.2.5
5.3.1.6 Δ 承重测试	无破损 ≥ 2 小时	A	见 4.2.6 仅适用于 MDF 和 FAN 或有提手产品

5.3.2 功能性 (二) [检查水平: 一次抽样方案, 正常为 II 级, 加严为 III 级]

项目	标准及公差	缺陷类别	检测方法或检测仪器
H 5.3.2.1 Δ 折合	在机器上可顺利折合并满足要求 (无脱扣、卡机等不良情况)	AQL: 0.1	上机测试

[上机测试, 测试规则详见 6.5 说明]

5.4 包装、标识 [检查水平: 一次抽样方案, 正常为 S-2 级, 加严为 S-3 级]

项目	标准及公差	缺陷类别	检验方法或检测仪器
5.4.1 包装	按开发时确认的包装方式	B	目测
	不得混装。纸箱不得破损及污染	B	目测
5.4.2 标识	外箱标签必须注明物料名称、物料编号、订单号、生产批号、生产日期、供应商名称、包装数量等信息	B	目测

6 标准说明

6.1 对于产品的原料, 一旦确认不能随意变更。当来料与签样不符时, 由此造成的一切损失, 均由供应商负责承担。当供应商确实需要更改原料时, 必须提前 60 天通知

完美(中国)日用品有限公司 PERFECT(CHINA) CO., LTD.	文件版本: H	
	适用体系	文件编号
彩盒类包装材料通用标准	ISO9001: 2000	SOP-F-04 (002)

我司, 并提供一定的样板交我司作相关测试, 只有我司确认后才可更改。

- 6.2 当标准中的描述与实际签样存在冲突时, 以实际签样为准; 当双方对产品质量问题存在争议时, 以签样作为最终判定标准。
- 6.3 标准中的“d”表示直径。
- 6.4 标识“△”为型式检验项目, 按以下要求进行型式检验:
- 6.4.1 在产品开发时必须进行检验。
- 6.4.2 在改变原料或原料型号、牌号或配方时。
- 6.4.3 在产品暂停供应3个月后重新供货时。
- 6.4.4 正常生产时, 每3个月不少于一次。
- 6.4.5 其他我司认为需要进行检验的情况。
- 6.5 功能性(二)的检验细则:
- 6.5.1 在产品开发、原料变更、暂停后重新供货等条件下, 前5批每批均作检验; 均合格后, 则转为型式检验, 并在每次生产的首件确认时作验证;
- 6.5.2 当生产中发现有一批存在质量问题时, 则从发现时, 该产品的来料重新开始作连续5批的检验;
- 6.5.3 检验中出现不合格情况, 则按抽样方案的转移规则执行。
- 6.5.4 为保证花盆上机折合的顺畅性, 特别规定功能性(二)的抽样水平为: 一次抽样方案, 正常为II级, 加严为III级, AQL值为0.1。
- 6.6 当生产中出现用语言难以准确描述的外观质量缺陷时, 供应商应主动的制作一些限度样板, 并及时交由我司质量部门进行确认。按双方确认的样板进行生产控制及验收。
- 6.7 标准中未有规定的项目并不是没有要求, 当出现质量缺陷时供需双方应进行积极及时协商, 确保产品质量满足使用要求。
- 6.8 对于规格中的外形尺寸, 按照设计图纸, 我司会在开发时对某些项目进行验证, 来料时我司并不进行检验, 但供应商并不是可以任意更改, 产品所有尺寸的变更, 均应得到我司的书面同意, 否则由此造成的一切损失由供应商负责。
- 6.9 材质日常只作外观与签样对比判定。当双方存在争议或由于材料原因导致损失时, 则委托有资质的第三方按照相应的国家标准进行检验, 并以之作为判定依据。

H

完美(中国)日用品有限公司 PERFECT (CHINA) CO., LTD.	文件版本: H	
	适用体系	文件编号
彩盒类包装材料通用标准	ISO9001: 2000	SOP-F-04 (002)

6.10 凡标准中注明见单个标准的项目, 若单个标准中未有规定, 则该项目无需检验。

6.11 保质期要求: 所有物料要求有二年的保质期 (从生产之日起)。

7 运输、贮存

7.1 运输时要求车箱平干净、无异味, 不得与化学品等可能造成污染的物品共装。

7.2 运输时要轻装轻卸, 严禁抛掷, 防止碰撞, 避免雨淋、曝晒及污染。

7.3 物料应贮存在通风、室温、无日光照射、防潮地方, 不得与化学品共同贮存在一起、远离热源。

8 信息反馈

8.1、我司收到货物后, 会在三个工作日内完成检验, 当产品不合格时, 我司会将不合格项通知应供商, 供应商异议, 可在五个工作日内进行反馈。

8.2、对于所有我司发出的《纠正预防措施报告》, 供应商应在规定的时间内进行回复, 采取切实可行的改善措施。

附加说明:

1 本标准由完美(中国)日用品有限公司品质保证部制定及作最终解释。

完美(中国)日用品有限公司

代表签字:

盖章:

供应商:

代表签字:

盖章: