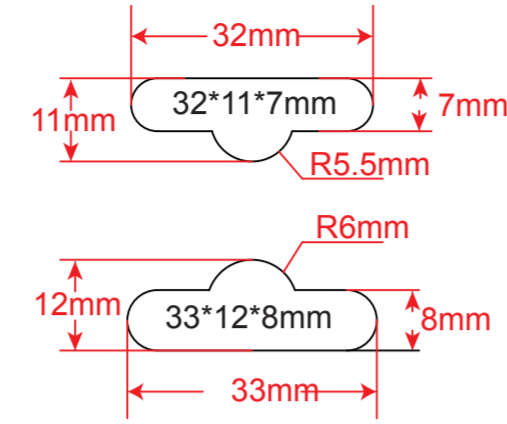
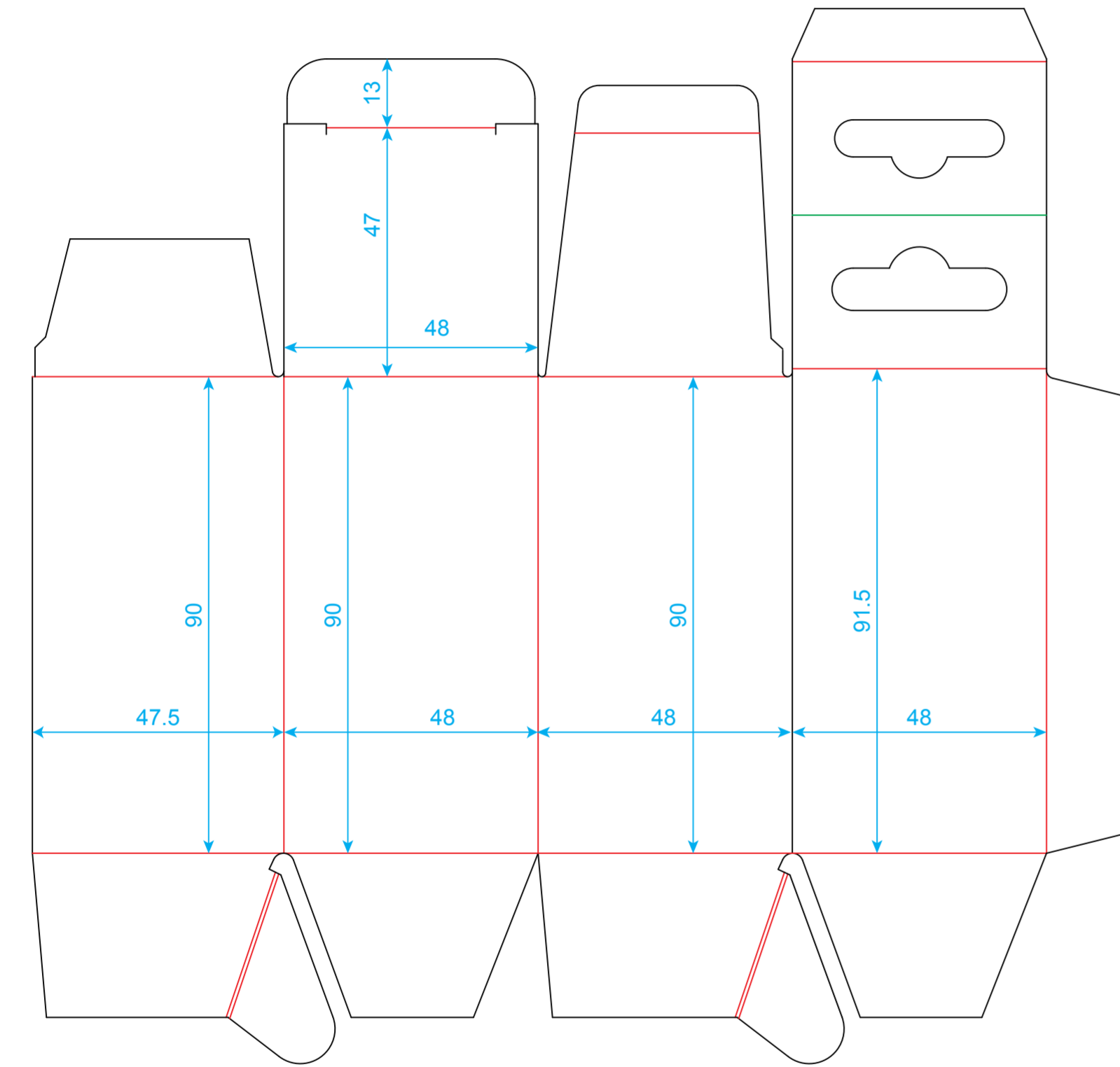


刀版尺寸



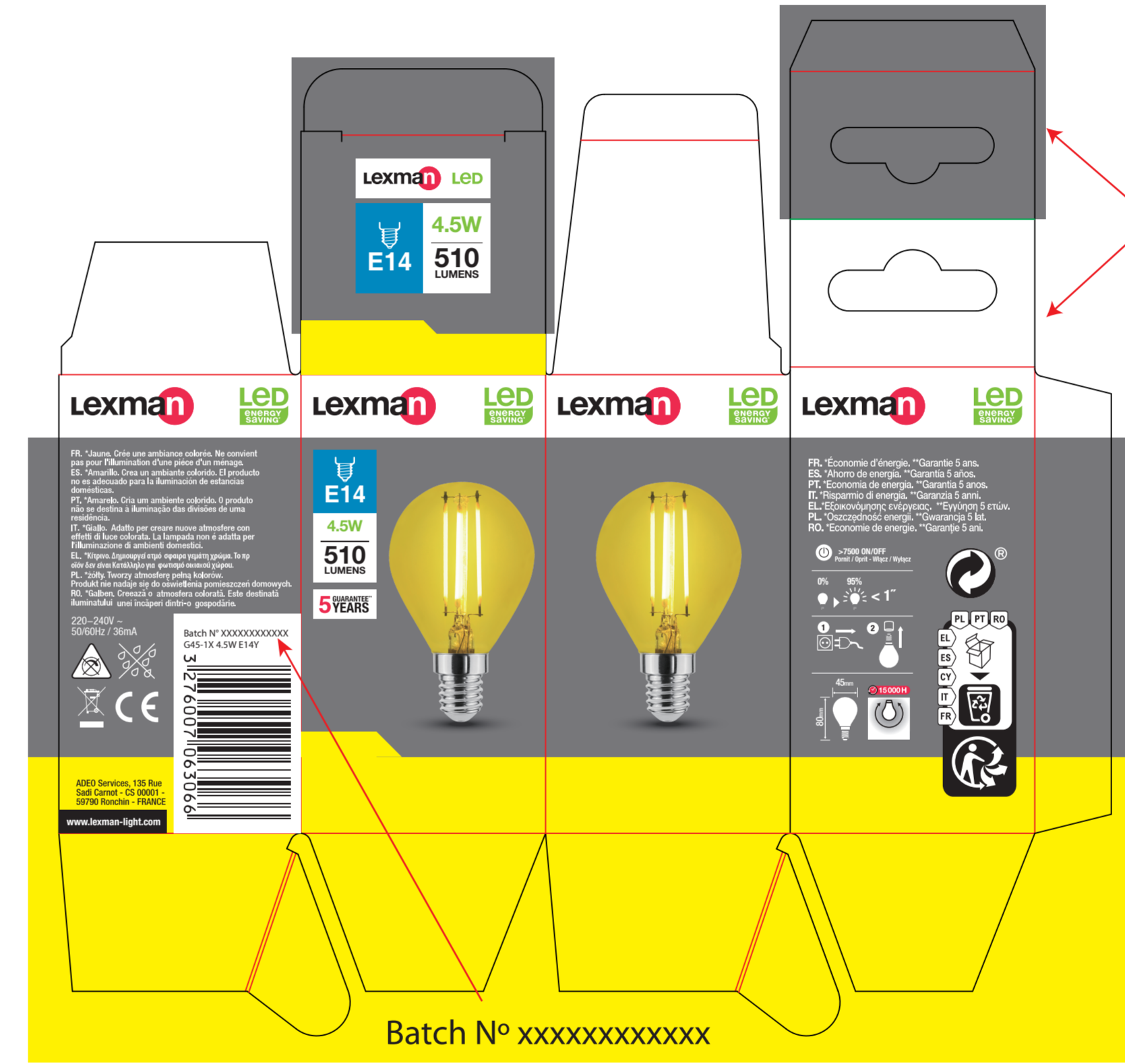
— 刀线
— 压痕线
— 半刀线

平面设计图
符合欧盟包装指令94/62/EC
包装材料重金属总含量 <100PPM
重金属种类: 铅Pb, 镉Cd, 汞Hg, 六价铬Cr⁶⁺

技术要求:
1. 内容颜色按文件做
2. 以炭标标志高度大于7.0mm, CE标志高度大于5mm.
3. 其它认证标志等也需要符合相关标准。
4. 条形码必须能通过扫描。

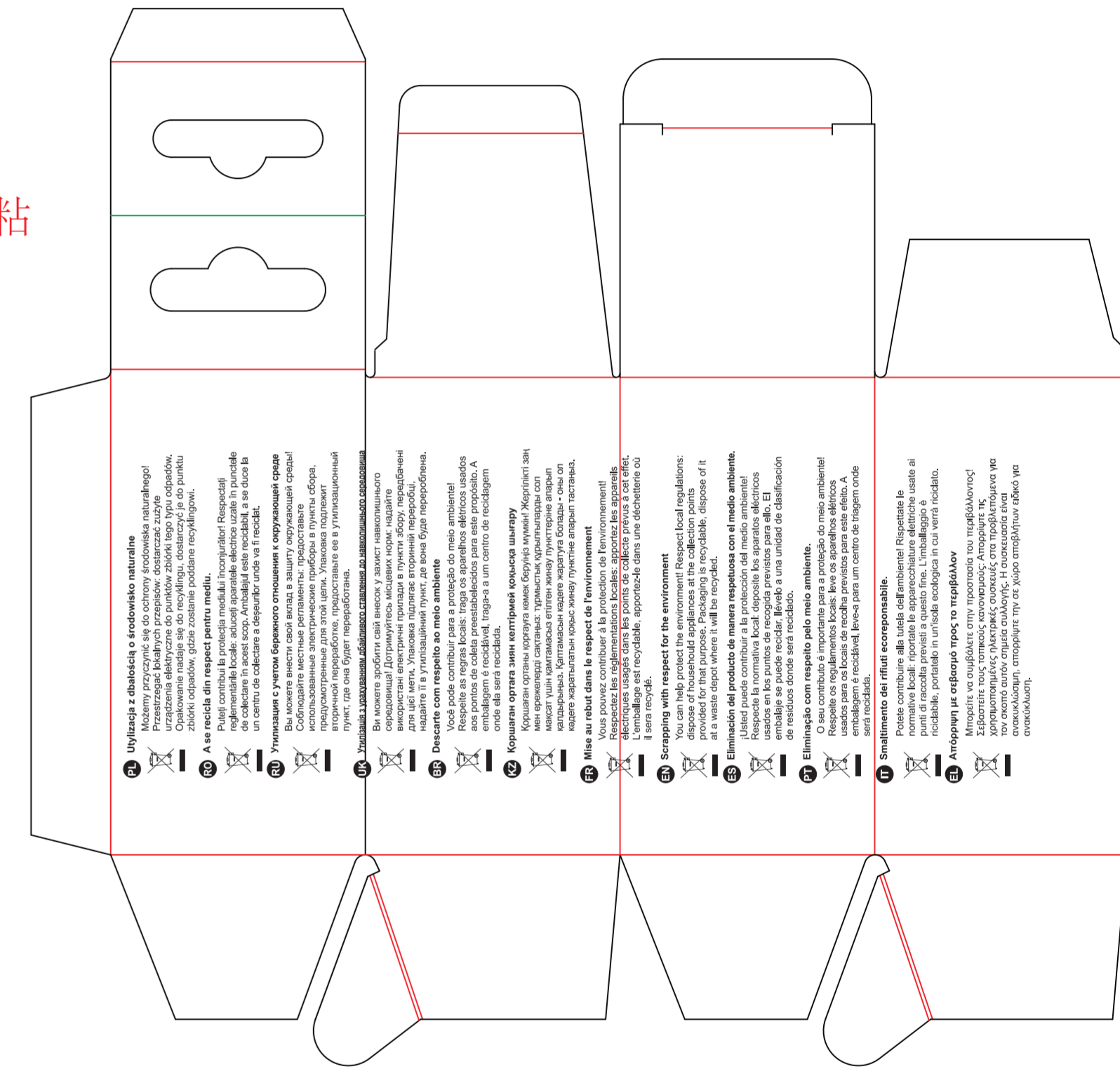
外观检测标准: 彩盒表面洁净平整, 无褶皱破损, 无污渍杂质, 彩盒粘合处应紧密牢固, 无松散裂开

平面设计



Batch N° xxxxxxxxxxxx

请注意是Batch N°要变



平面设计图
符合欧盟包装指令94/62/EC
包装材料重金属总含量 <100PPM
重金属种类: 铅Pb, 镉Cd, 汞Hg, 六价铬Cr⁶⁺

技术要求:
1. 内容颜色按文件做
2. 以炭标标志高度大于7.0mm, CE标志高度大于5mm.
3. 其它认证标志等也需要符合相关标准。
4. 条形码必须能通过扫描。

外观检测标准: 彩盒表面洁净平整, 无褶皱破损, 无污渍杂质, 彩盒粘合处应紧密牢固, 无松散裂开

备注:

- 一、工艺要求
- 1、彩盒折页部分根据图纸要求的尺寸制作, 压痕压至最深
- 2、彩盒压痕必须经过120° 预折, 确保彩盒易成型
- 3、纸张纹络方向要正确
- 4、纸张要求: 视彩盒规格大小而定
按原纸盒材质不变
- 5、彩盒内部不能有渗胶, 盒子之间不能黏住
- 6、纸盒的材质不需要作更改
- 7、襟片长度为纸盒长度减去1mm除以2

品名	彩盒	客户名称	安达屋	刀模编号	XXXXXX	结构设计	版本号	更改时间	更改描述
尺寸	47.5*48*90mm	材质	350克白卡			胡良才	1	2019-08-02	
颜色	C M Y K	公差	尺寸: ±1MM 纸张定量: ±3%						
结构设计	胡良才	审核	胡良才	批准	唐放鸣				



备注:

- 一、工艺要求
- 1、彩盒折页部分根据图纸要求的尺寸制作, 压痕压至最深
- 2、彩盒压痕必须经过120° 预折, 确保彩盒易成型
- 3、纸张纹络方向要正确
- 4、纸张要求: 视彩盒规格大小而定
按原纸盒材质不变
- 5、彩盒内部不能有渗胶, 盒子之间不能黏住
- 6、纸盒的材质不需要作更改
- 7、襟片长度为纸盒长度减去1mm除以2

品名	彩盒	客户名称	安达屋	客户货号	835347	平面设计	版本号	更改时间	更改描述
尺寸	47.5*48*90mm	材质	350克白卡上UV			杨雨岑	1	2019-12-05	
颜色	C M Y K	公差	尺寸: ±1MM 纸张定量: ±3%						
结构设计	胡良才	审核	胡良才	批准	唐放鸣				

