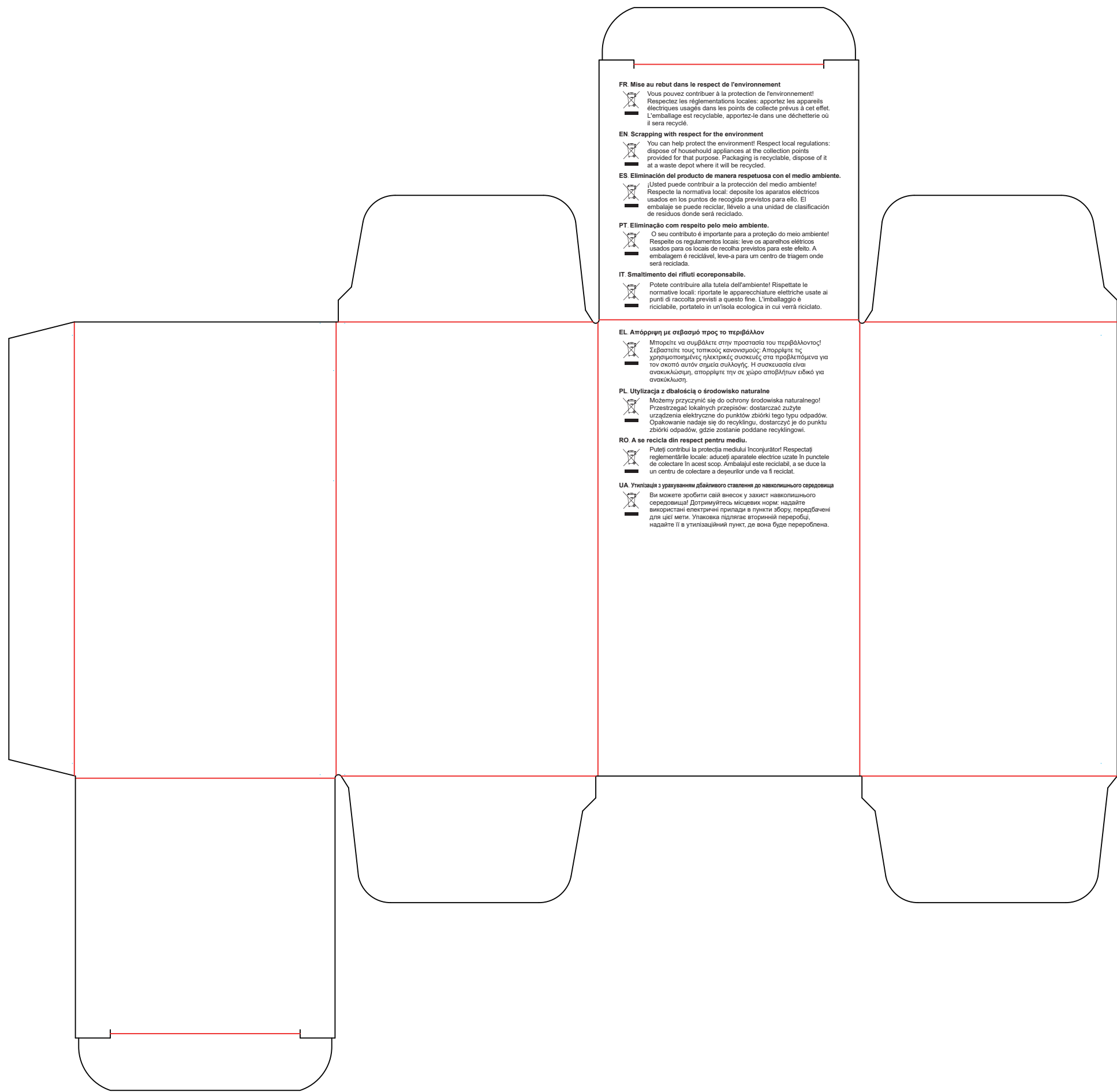
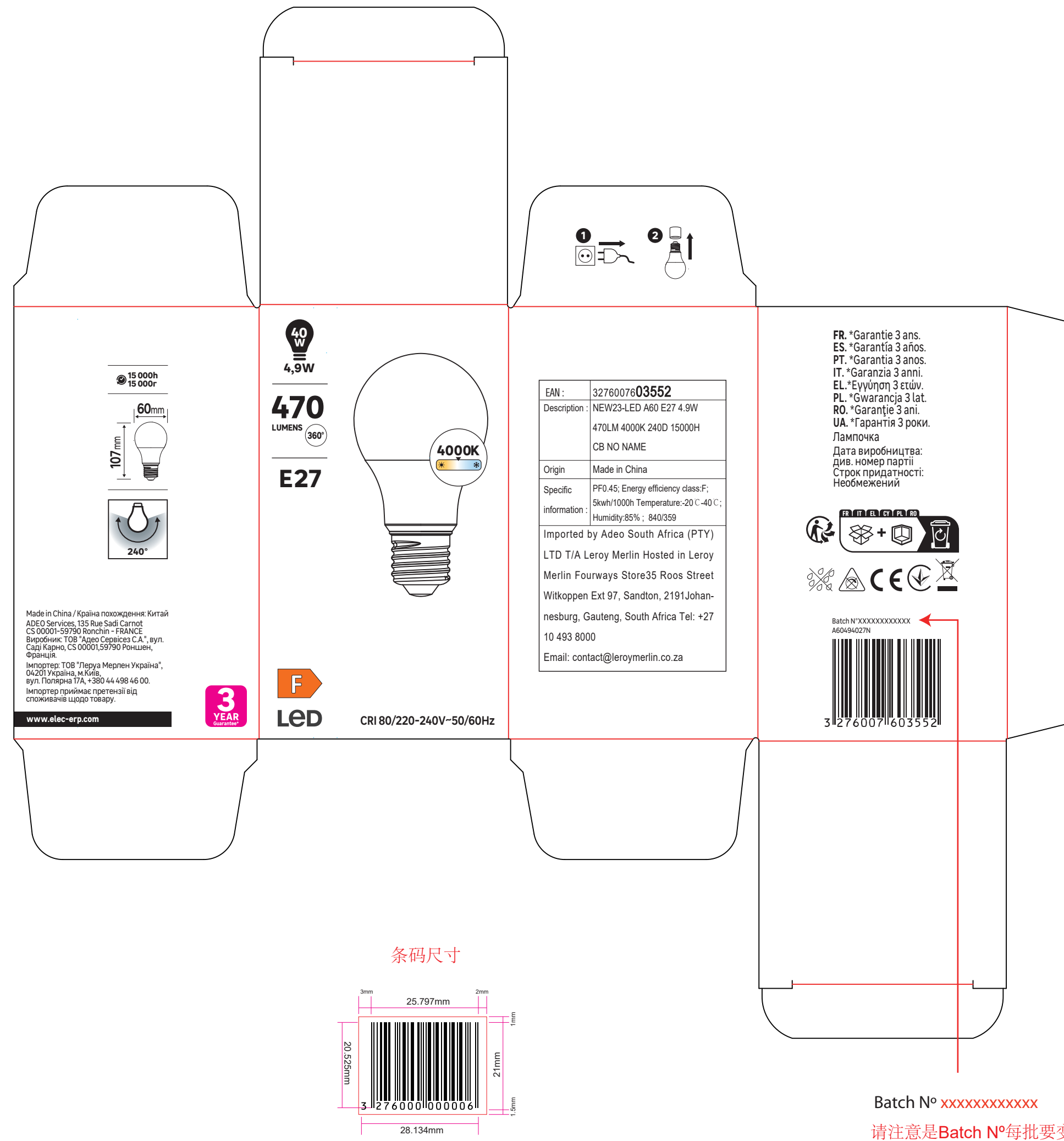




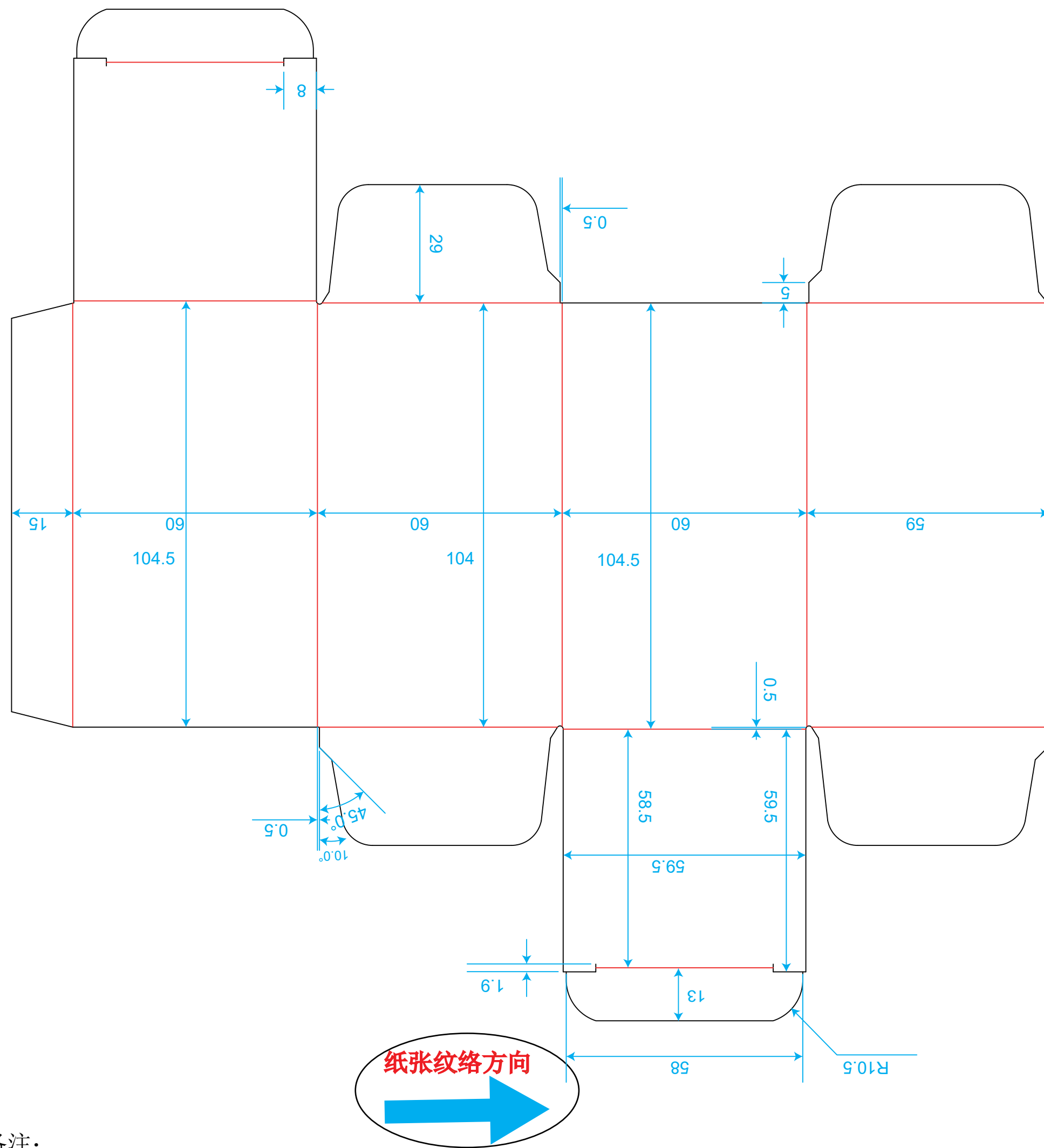
品名	彩盒	客户名称	安达屋	客户货号	
版本	1.0	日期	2023.11.16	公差	尺寸: ±1MM 纸张定量: ±3%
尺寸	60°60°105MM	材质	350G灰底白板上光		
结构设计		颜色	C M Y K		
平面设计	刘小勇	审核		批准	唐放鸣

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. 垃圾桶标志高度大于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。

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, 无松脱裂开



- 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

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. 垃圾桶标志高度大于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。

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, 无松脱裂开

刀线
压痕线

纸张材质: 300克白卡晨鸣A级
300克白卡博汇A级
300克白卡亚洲A级

350克灰板 海龙A级
350克灰板 地龙A级
350克灰板 东大A级
350克灰板 东翼A级
350克灰板 通达A级

400克灰板 海龙A级
400克灰板 地龙A级
400克灰板 江苏富星AA级
400克灰板 东翼A级

注:
刀模已打样试机, 未经凯耀同意, 不得擅自修改刀模.

品名	自动包装机盒	客户名称		刀模编号	DOC18060096
版本	1.0	日期	2018.6.7		
尺寸	60°60°105MM	单位	mm(毫米)	公差	尺寸: ±1MM 纸张定量: ±3%
材质					
结构设计	唐放鸣	审核	陈丽	批准	唐放鸣

