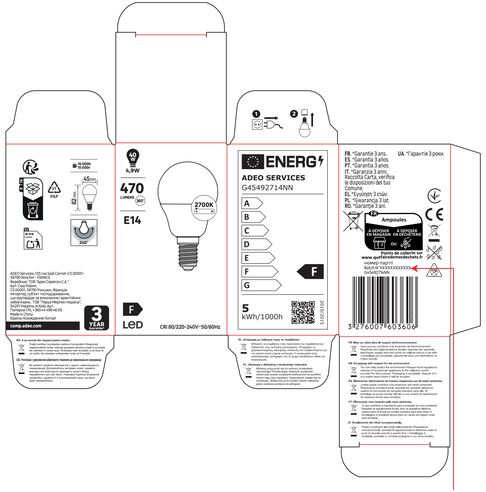
平面设计图

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Cr^{6+}

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。

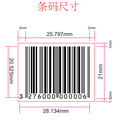
外观检测标准：彩盒表面洁净平整，无褶皱破损、无污渍杂质，彩盒粘合处应紧密牢固，无松脱裂开

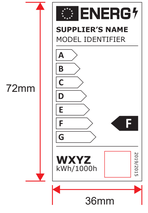


Batch Nº xxxxxxxxxxx

请注意是Batch Nº每批要变

条码尺寸





能效尺寸72*36mm，不得改动。

品　名	彩盒	客户名称	安达屋	客户货号	
版　本	2.0	日　期	2026.03.26	公　差	尺寸：±1MM 纸张定量：±3%
尺　寸	45*45*78MM	材　质	350G灰底白板上光		
结构设计		颜　色	C M Y K		
平面设计	李双美	审　核		批　准	唐放鸣

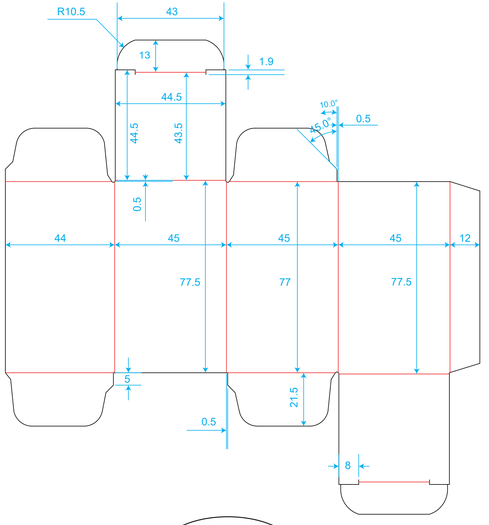
KLITE 凯耀照明
宁波凯耀电器制造有限公司
NINGBO KLITE ELECTRIC MANUFACTURE CO.LTD.

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Cr^{6+}

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

纸张纹络方向

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

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	DOC17120020
版　本	1.2 旋转180度	日　期	2018.5.30		
尺　寸	45*45*78	单　位	mm(毫米)	公　差	尺寸：±1MM 纸张定量：±3%
材　质					
结构设计	曾丽萍	审　核	唐放鸣	批　准	唐放鸣

KLITE 凯耀照明
宁波凯耀电器制造有限公司
NINGBO KLITE ELECTRIC MANUFACTURE CO.LTD.