

包装行业标准《折叠纸盒》（征求意见稿）

编制说明

一、工作简况

（一）任务来源

本标准的制定任务是根据工业和信息化部办公厅下达的《关于印发 2025 年第五批行业标准制修订和外文版项目计划的通知》（工信厅科函〔2025〕528 号），本项目计划标号为 2025-1638T-BB。本项目由全国包装标准化技术委员会（SAC/TC 49）归口。

（二）主要工作过程

1. 成立起草组并形成草案初稿

2026 年 1 月 28 日召开线上研讨会，对标准草案的框架及技术内容进行了逐条讨论和修改。会议重点讨论了外观、尺寸偏差、物理指标、化学指标等的合理性和可操作性，形成标准讨论稿。

2. 形成标准讨论稿

2026 年 6 月 8 日，起草组召开线上研讨会，对标准草案的技术内容进行了进一步讨论和修改。

2026 年 6 月 24 日，起草组在山西召开线下研讨会，对标准讨论稿逐条逐句地进行了研讨，起草组根据会议意见修改完善，形成征求意见稿。

二、标准编制原则和主要内容

（一）编制原则

1. 协调性：本文件的编制遵循 GB/T 1.1-2020 的规定，与现行相关法律法规、国家标准和行业标准保持协调一致，与本标委会标准体系相互配套。

2. 科学性：技术指标的确定基于行业生产实践经验和验证数据，确保指标科学合理、可操作性强。

3. 适用性：标准内容覆盖了烟包、药包、酒包、化妆品等各类应用场景。

（二）主要内容说明

本文件规定了折叠纸盒的分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。主要技术内容如下：

(1) 外观

盒体无变形，表面洁净无污渍及其他明显缺陷。版面整洁，文字、图案、标识准确清晰；无缺笔断划、重影、变形，无漏印、错印、积墨、露底、脱色、掉墨。

条码字符端正清晰，无虚码、断码、晕边；打码区域膜层无烧穿、龟裂、发黑、脱层。

覆膜膜面平整无气泡、褶皱、针孔、划伤，贴合紧密无空鼓、分层、缺膜；膜边裁切整齐，无卷边、翘边、余膜。烫印定位准确，边缘光洁，附着牢固；凹凸定位准确，饱满、无压。切口应光洁；压痕线应居中饱满、无裂痕。粘口无溢胶、缺胶、开胶；锁底、插舌结构完好，开合顺畅，无松垮、卡滞现象。贴窗施胶均匀，内外不溢胶，贴合牢固。无明显异味。

(2) 尺寸偏差

折叠纸盒尺寸偏差应符合表1的要求。

表 1 尺寸偏差

单位为毫米

项目		烟包		药包、日化包装及其他包装	
模切成型尺寸偏差/mm 模切位置偏差/mm		成品类型	模切尺寸偏差	单边尺寸	模切尺寸偏差
		盒	±0.3	≤200	±0.5
		条	±0.5	>200	±1.0
套印误差 /mm	胶印	≤0.15			
	凹印	≤0.20			
	丝印	≤0.25			
	柔印	≤0.20			
烫印误差/mm		≤0.20		主要位置： 日化≤0.20 药品≤0.3 酒盒≤0.35 其他包装≤0.50 次要位置≤0.50	
压凹凸误差/mm		≤0.20		主要位置： 日化≤0.3, 药品≤0.5, 酒盒≤0.8, 其他≤1.0 次要位置： 日化≤0.5, 药品≤0.8, 酒盒≤1.0, 其他≤1.0	
粘盒偏差		—		药盒偏差≤0.5, 喇叭口及差线要求≤0.3, 其它盒偏差≤1.0 产品成型后, 盒子色位上下、左右尺寸偏位： 药盒≤0.5, 酒盒≤1.0, 日化≤1.0、其他≤1.0	

(3) 物理指标

折叠纸盒物理性能要求应符合表2的要求。

表 2 物理性能要求

项目	要求	
商品条码符号等级	≥3.0/06/670 ^a	
粘合	撕开粘合位纸面破坏率≥80%	
静摩擦系数	0.315±0.150 0.2±0.05 ≤0.5（0.2~0.35）	≤0.4 ≤0.5（0.2~0.35）
动摩擦系数	0.3 0.18±0.05	
同色色差（仪器法）/ CIEL* <i>a*b*</i>	烟包	药包、日化包装及其他包装
	普通纸印刷品 ^b ΔE* _{ab} ≤1.5 特殊纸张印刷品 ^c ΔE* _{ab} ≤2.0	专色ΔE<1.0 过胶、磨砂ΔE<2.0 同一批产品专色色差ΔE<2.5 LAB单个值ΔE<3.0
非覆膜墨层耐磨性/%	≥70	
横纵向折痕挺度比	纵横比1.0~1.2	
D65荧光亮度/%	≤1.0	
开盒力 ^d /N	≤20	
^a 3.0是符号等级值；06是测量孔径标号（测量孔径为0.15mm）；670为测量光波长，单位为nm，允许偏差为±10nm。 ^b 普通纸张包括铜版纸、白卡纸。 ^c 特殊纸张包括转移铜版纸、转移卡纸、复合卡纸、醋酸纤维素纸、光刻纸等。 ^d 仅适用于需自动包装生产线的糊盒产品		

(4) 化学指标

折叠纸盒中烟包的化学评价指标应符合表3的要求，其他包装应符合相关标准要求。

表 3 化学指标

产品类型	项目		要求
烟包	溶剂残留总量 ^a /mg/m ²		≤60
	溶剂杂质	总量/mg/m ²	≤6
		苯系物 ^b /mg/m ²	≤0.6
		苯/mg/m ²	≤0.01
	甲醛/mg/kg		≤75
	邻苯二甲酸酯总量/mg/kg		≤100
	特定芳香胺总量/mg/kg		≤20
^a 溶剂残留总量是指除乙醇以外许可使用溶剂残留量与溶剂杂质残留量之和。			
^b 苯系物为甲苯、乙苯、二甲苯。			

三、主要试验（或验证）情况

在标准编制过程中，主要技术指标的确定依据来自起草单位在折叠纸盒生产和应用中的实际数据。关键指标经过多家起草单位生产实际数据的比对，能够反映行业平均技术水平。

四、标准中涉及专利的情况

本标准不涉及专利。

五、预期达到的社会效益、对产业发展的作用

本标准的制定将填补折叠纸盒产品标准的空白，丰富包装标准体系。通过统一技术要求和检验方法，有利于引导折叠纸盒行业规范化、高质量发展，提升产品质量的一致性和可靠性，满足医药、食品饮料、日化等行业对质量日益提升的需求。标准的实施将有助于规范市场秩序，推动行业技术进步和产业升级。

六、与国际、国外对比情况

本标准在制定过程中参考了国内外相关标准和技术资料，但未发现专门针对折叠纸盒产品要求的国际标准或国外先进标准可直接借鉴。本标准的技术指标主要基于国内行业生产实际和用户需求制定。

七、在标准体系中的位置，与现行相关法律、法规、规章及相关标准的协调性

本文件属于包装印刷与标签标准子体系（体系编号 14-05-02-005）。本文件内容符合国家现行法律法规要求，与强制性标准无冲突。

八、重大分歧意见的处理经过和依据

本标准制定过程中未出现重大分歧意见。

九、标准性质的建议说明

建议本文件作为推荐性行业标准发布。

十、贯彻标准的要求和措施建议

本标准发布后，建议由全国包装标准化技术委员会组织开展标准宣贯和培训
工作，推动标准在折叠纸盒生产、使用和检验等相关单位的实施应用。

十一、废止现行相关标准的建议

本标准为首次制定，无废止现行标准的情况。

十二、其他应予说明的事项

无。