

ICS 65.160  
X 85  
备案号: 48469—2015



# 中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 330—2014  
代替 YC/T 330—2009

## 卷烟条与盒包装纸印刷品

Printed cigarette carton and packet packaging papers

2014-12-24 发布

2015-01-15 实施



国家烟草专卖局 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 YC/T 330—2009《卷烟条与盒包装纸印刷品》。本标准与 YC/T 330—2009 相比,主要技术变化如下:

- 在技术要求中,增加了“卷烟条与盒包装纸印刷品生产中应使用的溶剂范围”,并删除挥发性有机化合物含量的规定;将“荧光性物质”指标修改为“D65 荧光亮度”指标,并仅针对卷烟盒包装纸印刷品的背面;将外观定性指标与定量指标分开;删除了厚度、耐折性、转移包装纸、压痕挺度(纵向或横向)、交货水分、卷盘尺寸和数量指标、卷盘盒包装纸接头等指标;
- 在检验方法中,增加了 D65 荧光亮度、卷烟包装标识等 2 项指标的检验方法;
- 取消了检验规则有关内容;
- 调整了包装、标志、运输和贮存。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由国家烟草专卖局提出。

本标准由全国烟草标准化技术委员会烟用材料分技术委员会(SAC/TC 144/SC 8)归口。

本标准起草单位:云南中烟工业有限责任公司、国家烟草质量监督检验中心、上海烟草集团有限责任公司、上海烟草包装印刷有限责任公司、中国烟草标准化研究中心、中国烟草总公司郑州烟草研究院、湖南中烟工业有限责任公司、广东中烟工业有限责任公司、江苏中烟工业有限责任公司、云南侨通包装印刷有限公司。

本标准主要起草人:朱瑞芝、缪明明、刘志华、樊瑛、司晓喜、唐纲岭、孙健法、谢雯燕、岳衡、陈宸、赵乐、段良勇、赵文平、李中皓、徐继俊、张承明、任建新、文杰、冯洪涛、张曼辉、王嘉乐、桂永发、王凯、顾永圣、范子彦、贺琛、樊美娟、戴云辉、杨蕾。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YC/T 330—2009。

# 卷烟条与盒包装纸印刷品

## 1 范围

本标准规定了卷烟条与盒包装纸印刷品的术语和定义、技术要求、抽样、检验方法、以及包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于卷烟条与盒包装纸印刷品。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 5606.2 卷烟 第2部分:包装标识

GB/T 7705—2008 平版装潢印刷品

GB/T 7974 纸、纸板和纸浆 蓝光漫反射因数 D65 亮度的测定(漫射/垂直法,室外日光条件)

GB/T 10342—2002 纸张的包装和标志

GB/T 18348 商品条码 条码符号印制质量的检验

GB/T 18722 印刷技术 反射密度测量和色度测量在印刷过程控制中的应用

GB/T 19437 印刷技术 印刷图像的光谱测量和色度计算

GB/T 22838.1 卷烟和滤棒物理性能的测定 第1部分:卷烟包装和标识

CY/T 3 色评价照明和观察条件

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**条包装纸 carton blank; parcelling paper**

印有商标、条码、图案、文字等内容,将一定数量的盒装(硬盒或软盒)卷烟包装成条的专用纸。

### 3.2

**盒包装纸 packet blank; label**

印有商标、条码、图案、文字等内容,将一定数量的卷烟包装成盒(硬盒或软盒)的专用纸。

### 3.3

**模切 die cutting**

用模具将印品切成所需形状的工艺。

[GB/T 9851.7—2008,定义 4.10]

### 3.4

**裁切 cutting**

将纸张、印张、书册等按所需尺寸切开的工艺。

[GB/T 9851.7—2008,定义 4.11]

YC/T 330—2014

3.5

**烫印 hot foil-stamping**

在纸张、纸板、纸品、涂布类等物品上,通过烫模将烫印材料转移在被烫物上的加工。

[GB/T 9851.7—2008,定义 4.7]

3.6

**压凹凸 embossing**

用模具将凹凸图案或纹理压到印品上的工艺。

[GB/T 9851.7—2008,定义 4.2]

3.7

**耐磨性 abrasion resistance**

印刷品表面的油墨耐重复摩擦的程度。

[GB/T 9851.3—2008,定义 6.5]

4 技术要求

4.1 基本要求

4.1.1 卷烟条与盒包装纸印刷品生产中使用的溶剂应在乙醇、正丙醇、异丙醇、乙酸乙酯、乙酸正丙酯、乙酸异丙酯、丙二醇甲醚、丙二醇乙醚、丁二酸二甲酯、戊二酸二甲酯、己二酸二甲酯和 2-丁酮等 12 种范围内。

4.1.2 卷烟条与盒包装纸印刷品应无明显异味。

4.2 外观指标

卷烟条与盒包装纸印刷品的外观应符合表 1 的规定。

表 1 外观要求

| 项目     | 要求   |
|--------|--|
| 卷烟包装标识 | 图案、文字应符合 GB 5606.2、国家有关法律法规以及行业规定的要求   |
| 外观     | 图案和文字准确、清晰和完整,表面整洁、平整,无漏印、错印,无明显残缺、划伤和条痕,无影响包装机正常使用的翘边、变形、褶皱;压凹凸表面均匀、轮廓清晰、边缘处无破裂 |

4.3 物理指标

卷烟条与盒包装纸印刷品物理指标应符合表 2 的规定。

表 2 物理指标

| 项目            | 单位          | 指标   |
|---------------|-------------|--|
| 商品条码符号等级      | —           | $\geq 1.5/06/670^a$                                |
| 同色色差          | CIEL* a* b* | $\Delta E_{ab}^* \leq 3.0$ ,或与标准样张 <sup>b</sup> 一致 |
| 裁切/模切<br>尺寸偏差 | 条包装纸印刷品     | mm<br>±0.5   |
|               | 盒包装纸印刷品     | mm<br>±0.3   |

表 2 (续)

| 项目                    | 单位 | 指标   |
|-----------------------|----|------|
| 套印误差                  | mm | ≤0.3 |
| 墨层耐磨性                 | %  | ≥70  |
| 烫印误差                  | mm | ≤0.4 |
| 压凹凸误差                 | mm | ≤0.4 |
| D65 荧光亮度 <sup>c</sup> | %  | ≤1.0 |

<sup>a</sup> 1.5/06/670 表示符号等级值为 1.5, 测量孔径标号为 06(标称直径为 0.15 mm), 测量光峰值波长为 670 nm ±10 nm。  
<sup>b</sup> 标准样张由供需双方协商确定, 应保存在避光的密封包装中。  
<sup>c</sup> 仅针对卷烟盒包装纸印刷品的背面。

#### 4.4 其他指标

其他指标要求由供需双方协商确定。

### 5 抽样

5.1 以同一材料、牌号、规格、工艺在一段时间内生产或交收的产品为一个检验批。

5.2 从检验批中随机抽取三个包装单元(箱或托盘)。

#### 5.3 样品抽取

对平张条与盒包装纸印刷品, 从三个包装单元(5.2)中, 各随机抽取一包(扎或捆), 再分别从已抽取的三包(扎或捆)中, 随机抽取 50 张, 共计 150 张, 作为实验室样品。分别密封包装, 避免样品污染。

对卷盘盒包装纸印刷品, 从三个包装单元(5.2)中各随机抽取一卷, 再分别从已抽取的三卷中从每卷表面第一层开始, 连续切取 50 张的长度, 共计 150 张的长度, 作为实验室样品。分别密封包装, 避免样品污染。

注: 三份样品, 其中一份测定用, 另外两份作为备用样品。

### 6 检验方法

#### 6.1 检验条件

##### 6.1.1 外观、物理指标的检验条件

试样应在温度为(23±5)℃, 相对湿度(60<sup>+15</sup>/<sub>-10</sub>)%, 无紫外光照射环境中放置 8 h 以上进行检测。

##### 6.1.2 观样条件

观样光源应符合 CY/T 3 的规定, 光源与操作台面相距 800 mm 左右, 观察者眼睛与目视部位相距 400 mm 左右。

#### 6.2 异味

在抽样过程中打开包装后, 通过感官进行检验。

## YC/T 330—2014

### 6.3 卷烟包装标识

按照 GB/T 22838.1 的规定进行检验。

### 6.4 外观

从检验样品(5.3)中随机抽取 10 张作为试样。在观样条件(6.1.2)下,以标准样张为基准,依次将各张试样与标准样张进行目测对比检验。10 张试样与标准样张对比后均符合外观指标要求的,则结果表述为符合,反之为不符合。

### 6.5 商品条码符号等级

按 GB/T 18348 的规定进行检验。

### 6.6 同色色差

#### 6.6.1 试样数量

从检验样品(5.3)中随机抽取 5 张作为试样。

#### 6.6.2 目测对比检验

在观样条件(6.1.2)下,以标准样张为基准,依次目测对比 5 张试样与标准样张同色同部位的颜色差异。5 张试样与标准样张对比后颜色均无明显差异的,则结果表述为符合,反之为不符合。

#### 6.6.3 仪器检验

##### 6.6.3.1 仪器

采用符合 GB/T 19437 规定的分光光度计,仪器校准与使用按 GB/T 18722 的规定进行。

##### 6.6.3.2 检验步骤

先用分光光度计(6.6.3.1)检验标准样张 CIEL\**a*\**b*\* 均匀色空间的 *L*\* 值、*a*\* 值和 *b*\* 值作为基准数据,然后依次检验 5 张试样与标准样张同色同部位的  $\Delta E_{ab}^*$  值。检验结果以 5 张试样  $\Delta E_{ab}^*$  值的最大值表示。

### 6.7 裁切/模切尺寸偏差

从检验样品(5.3)中随机抽取 3 张作为试样,对试样上有尺寸要求的裁切或模切成品部位,测量其长度(精确至 0.1 mm),测量尺寸与规定尺寸之差为该试样成品裁切/模切尺寸偏差,检验结果以 3 张试样检验数据的最大值表示。

### 6.8 墨层耐磨性

从检验样品(5.3)中随机抽取 3 张作为试样,按 GB/T 7705—2008 中 6.8 规定的方法进行检验,检验结果以 3 张试样检验数据的最小值表示。

### 6.9 套印误差、烫印误差和压凹凸误差

从检验样品(5.3)中随机抽取 3 张作为试样,在观样条件(6.1.2)下,用精度为 0.01 mm 的 20 刻度放大镜,分别测量试样同一部位任二色间套印误差,烫印、压凹凸同印刷图文间的误差各三点,分别取其最大值,检验结果以 3 张试样检验数据的最大值表示。

## 6.10 D65 荧光亮度

按照 GB/T 7974 的规定进行检验。

## 7 包装、标志、运输和贮存

### 7.1 包装、标志

卷烟条与盒包装纸印刷品的包装和标志按 GB/T 10342--2002 中第 4 章规定进行,并补充如下:

- a) 每个包装体上应标明产品名称、执行标准编号、生产企业名称、地址、检验员代码,并有防尘、防潮、防挤压标记。
- b) 卷烟条与盒包装纸印刷品生产企业应保证产品质量,不应混装、错装、少装,并在包装单元上附上质量检验合格证。

### 7.2 运输

产品运输工具应保持干燥、清洁、无异味;运输过程中应防雨、防潮、防晒、防挤压,不应与有毒、有异味、易燃等物品同车运输;装卸时应小心轻放。

### 7.3 贮存

卷烟条与盒包装纸印刷品应贮存在清洁、干燥、通风、防火的仓库内,不应与有毒、有异味、易燃等物品同贮一处。

---

中华人民共和国烟草  
行业标准  
卷烟条与盒包装纸印刷品  
YC/T 330—2014

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字  
2015年4月第一版 2015年4月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-28453 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



YC/T 330-2014