

## (一)卷膜质量标准

序号	项目	技术要求	检验方法	
1	外观	①洁净透亮、无异物蚊虫等； ②分切平齐，无毛边、锯齿状； ③不得有明显的条纹、气泡、穿孔、划伤、破洞、杂质、折皱或撕裂现象；	目测	
2	印刷	①饱满、清晰无误、准确、无异常刀丝、刮墨等现象； ②套色精度主版面 $\leq 0.3\text{mm}$ ，次版面 $\leq 0.6\text{mm}$ ； ③颜色准确，无明显色差；	目测 尺量 对样	
3	材质	材质准确、无分层，具体按产品描述。	目测 对样	
4	厚度	①厚度 $\leq 2$ 丝， $\pm 0.2$ 丝，同一表面厚薄偏差 $< 0.4$ 丝； ② $2\text{丝} < \text{厚度} \leq 5$ 丝， $\pm 0.3$ 丝，同一表面厚薄偏差 $< 0.6$ 丝； ③厚度 $> 5$ 丝， $\pm 0.4$ 丝，同一表面厚薄偏差 $< 0.8$ 丝； 注：测量厚度时，取无油墨透明处	随机抽取 5只厚度仪 测量	
5	尺寸规格	$\leq 300\text{mm}$	标准值 $\pm 1\text{mm}$	随机抽取 5只尺量
		$> 300\text{mm}$	标准值 $\pm 2\text{mm}$	
6	电眼距离 与电眼 规格	电眼距 $\leq 200\text{mm}$	标准值 $\pm 0.5\text{mm}$	随机抽取 5只尺量
		电眼距 $> 200\text{mm}$	标准值 $\pm 1\text{mm}$	
		电眼规格：允差 $\pm 0.5\text{mm}$		随机抽取5 只 尺量
7	卷芯内径	76 (0, +1) mm (不影响上机使用)	随机抽取5 只 游标卡尺 测量	
8	油墨牢度	①耐刮擦试验不掉墨； ②胶带粘结不掉墨； ③耐高温受热无异味；确保上机运行正常为准；	随机抽取5 卷测量	
9	条形码	印刷内容清晰、准确，（以市场部具体签样为准），空白区宽度符合国家标准GB12904的要求，符号等级不低于2.5。	目测对样	
10	接头	单卷接头 $\leq 2$ 个，同批次接头率 $\leq 20\%$	目测	
11	气味	不得有刺鼻性、不愉快气味。	随机抽取5 只闻	
12	数量	100%准确（热缩膜以净重为准，其它卷膜暂无法检测片数，以车间走机数据反馈为准）。	随机抽取5 捆点数	

## (二) 中袋质量标准

序号	项目	技术要求	检验方法	
1	外观	①中包袋洁净透亮，无异物、蚊虫； ②不得有明显的条纹、气泡、穿孔、划伤、杂质、折皱、或撕裂现象； ③外包装完整洁净，无破损。不得有任何非设计粘合现象。	目测	
2	印刷	①印刷饱满、清晰、准确，无明显印刷污点、异色线条，不脱色；套色精度主图案允偏 $\leq 0.3\text{mm}$ 、次图案允偏 $\leq 0.5\text{mm}$ ； ②颜色准确，同批无明显色差，具体按签样；	目测尺量 对样	
3	材质	材质准确、无分层，具体按合同要求。	目测对样	
4	厚度	①厚度 $\leq 5$ 丝，允差 $\pm 0.3$ 丝； ②厚度 $> 5$ 丝，允差 $\pm 0.4$ 丝； 注：测量厚度时，取无油墨透明处	随机抽取5 只厚度仪测 量	
5	袋子 长度	$\leq 500\text{mm}$	标准值 $\pm 3\text{mm}$	随机抽取5 只尺量
		$> 500\text{mm}$	标准值 $\pm 1\%$	
6	袋子 宽度	$\leq 300\text{mm}$	标准值 $\pm 2\text{mm}$	随机抽取5 只尺量
		$> 300\text{mm}$	标准值 $\pm 3\text{mm}$	
7	油墨 牢度	①胶带粘结不掉墨；②耐高温受热无异味；确保使用正常为准。	随机抽取5 只测量	
8	封口	封口牢固、平直，烫缝清晰，无虚封、破口；	随机抽取5 只目测	
9	手提孔	手提孔位：上下左右允许偏差 $\pm 5\text{mm}$ 。	随机抽取5 只尺量、目 测	
		手提孔应打透，且用手易穿过		
10	透气孔	焊封处折叠后，透气孔应在三角区内，直径 $6\text{mm}$ ，对称连接 $1.5\text{--}2\text{mm}$ 。 。	随机抽取 10只测量	
11	条形码	印刷内容清晰、准确，（以市场部具体签样为准），空白区宽度符合国家标准GB12904的要求，符号等级不低于2.5。	目测对样	
12	气味	不得有刺鼻性、不愉快气味。	随机抽取 5只闻	

