景兴包装 / 2026年版

包装盒采购与设备工艺白皮书

从结构打样到成品交付

选厂核对 · 工艺选择 · 样品确认 · 验收与追溯

东莞市景兴环保包装科技有限公司

V1.4.1 | 2026年11月16日修订

www.jingxingprinting.cn

面向采购、产品与品牌包装负责人

阅读导航

这份白皮书帮助采购人员把包装需求转成可确认的文件、样品和验收要求。设备清单用于理解加工能力，项目是否适用仍需结合材料、结构、试样和记录判断。

内容	页码
下单前先确认什么	3
1 盒型范围与常用术语	4
2 选厂与验厂的十项核对	5
3 从纸到盒的七个环节	6
4 各类样品分别确认什么	7
5 已有设计稿还要核对什么	8
6 包装盒的批次色差怎么控制	9
7 表面处理怎么选	10
8 结构加工与装盒适配	11
9 折叠纸盒与天地盖的成型路线	12
10 药盒赋码怎样降低出错风险	13
11 品检与成品交付	14
12 不同行业分别关注什么	15
13 报价与交期需要哪些信息	16
14 采购常问的八个问题	17—18
15 资料来源与使用边界	19—21
发布机构与版本记录	22
扫码沟通包装需求	23

使用方法：初次询价先看第3、7、8、16页；验厂看第5、13、14页；样品和验收争议预防看第7、9、11、14页。

下单前先确认什么

先把盒型、文件和样品确认清楚，再约定颜色、工艺、检验与交付。设备能做某道工序，并不自动证明某个产品已经通过适机性或符合性验证。

把采购要求落实为四类确认物

确认物	应写清什么
需求与供货范围	产品及配件、包装层次、盒型尺寸、材料、数量版本、使用与交付条件。
受控文件	客户原始文件、印前确认稿、结构文件、变更记录及最终生产版本。
用途明确的样品	结构白样确认适配；图文确认稿核对文字版式；颜色与特殊工艺用约定的参照和试样确认。
质量与交付约定	缺陷分级、抽样和判定、颜色条件、条码要求、批次标识、包装防护及异常处理。

先记住六件事

1. 选厂先看确认和检验记录，再看设备名称与照片。
2. 本文用七个环节解释项目流程，实际工序和先后顺序按盒型、材料及项目要求确定。
3. 普通数码样不自动成为颜色验收依据；经颜色管理并验证的数字合同样，可用于约定范围的颜色确认。
4. 装盒适配要在客户指定设备和约定条件下确认，结构白样不能替代拟量产材料及关键工艺的试机验证。
5. 读码、符号质量评级和序列化数据核对是不同任务。单盒药品码与工厂生产批次也应分别追溯。
6. 价格、起订量和交期随项目确定；先提供完整资料，再核对报价范围和交期起算点。

1 盒型范围与常用术语

本文讨论折叠纸盒和天地盖等硬质礼盒，覆盖药盒、3C盒、化妆品盒、礼盒和食品盒的采购确认事项。折叠纸盒通常由卡纸板经印刷、模切压痕、折叠等加工形成。天地盖是盖与底分开套合的盒型，本文主要讨论灰板与面纸组合的硬质天地盖。盒型不直接决定全部材料和工艺。

术语	本文含义
结构白样	用于初步确认尺寸、装配、内托、取放和基本配合的样盒。
普通图文确认样	主要核对文字、图像和版式；未经颜色管理和验证的普通数码样不作为量产颜色验收依据。
数字合同样	经颜色管理、按约定印刷条件制作并验证的数字硬打样；只在约定范围内用于颜色确认。
上机样与工艺样	上机样采用目标材料上机印刷；工艺样包含要确认的后道。上机样不一定已完成所有后道。
签样	双方确认并注明版本、日期、用途与适用边界的样品；签字本身不使其代表所有质量项目。
模切与压痕	模切按刀模切出轮廓；压痕形成折线。行业中也把模切称为啤纸。
覆膜与上光	覆膜是贴合薄膜；上光是施涂光油等涂层。具体保护效果需按材料和工艺验证。
药品追溯码	用于唯一标识药品各级销售包装单元的代码，具体适用范围见NMPAB/T 1011-2022。
品检	按确认文件、样品和技术协议，对适用的外观、尺寸、成型、功能和标识等项目进行检验。

结构尺寸和成品质量可参考GB/T 25160-2022、GB/T 34053.6-2017、CY/T 259-2022等相关资料；具体项目应确认适用版本、条款及检验方法。资料索引见第19—21页。

2 选厂与验厂的十项核对

验厂应围绕同一订单查看“资料怎样确认、过程怎样控制、异常怎样处理”。可查看脱敏实绩记录；示范模板应明确标注，不能用模板代替已执行的证据。

核对项	现场问什么 看什么
1 文件与样品	看版本、印前确认稿、用途明确的签样及变更记录，核对最终生产版本。
2 结构与试装	看尺寸基准、白样试装、内托及取放；需要自动装盒时，看拟量产材料的试机安排和结果。
3 颜色控制	看同一订单的颜色目标、容差、看样和测量条件，以及开机和过程检查记录。
4 表面处理	问是否使用目标材料试样；看套准、附着、折线和耐摩擦等约定项目。
5 模切与压痕	问纸厚、纹向、刀线、压痕和方正度如何确认，异常如何调整。
6 成型与粘口	看粘口位置与牢度、盒体尺寸及回弹；硬盒看四角、裱贴和盖底配合。
7 赋码与视觉检测	看项目对应的读码、检测、剔除及补印核对记录。若要求质量等级，另看适用评级报告。
8 换单防错	看多规格版本编号、首件核对和换单清场，确认旧版、余料和数据如何隔离。
9 抽检与批次追溯	看检验记录、缺陷样例和判定依据，以及工单、产品编码与外箱批次的关联。
10 体系与交付	核证书范围、有效期和认证状态；看计数、外箱试装、码放、防潮和交付资料要求。

抽样方案要在下单前写清

双方书面确认缺陷分级及样例、检验批划分、抽样依据与方案、样本量、接收与拒收判定，以及异常批隔离、复检、返工或退货的处理。关键风险是否需要专门检验另行确定。GB/T 2828.1-2012是可参考的抽样资料之一，写出标准号不能代替完整方案。

抽样接收不等于整批零缺陷；重新提交与复检按适用程序执行，不能反复抽样直到合格。

3 从纸到盒的七个环节

本文把项目归纳为七个环节。不是每个盒子都要裱纸、覆膜、烫金或一物一码；检验按适用要求贯穿生产，不能只放在最后。

环节	主要工作	采购确认点
1 设计与样品确认	梳理需求、结构试装、图文及效果确认	样品用途、文件版本、批准记录
2 印刷	把受控图文印到目标材料上	文字版式、颜色目标、首件和过程检查
3 按需表面处理	覆膜、上光、UV、烫金等	工艺位置、效果及相关质量要求
4 结构加工	按结构选择裱纸、板材加工、模切或压痕等	纸厚、纹向、尺寸、折叠和装配关系
5 成型	折叠粘合，或硬盒成型与裱贴	粘口、方正度、四角、盖底配合
6 按需赋码及质量检验	按项目印码，检验适用的图文、外观、结构和功能	数据及异常规则、检测范围与判定
7 成品交付	检验、计数、批次标识及外箱包装	防护、交付地点和随货资料

两条常见路线

折叠纸盒：文件与样品确认后，按项目安排印刷、表面处理、模切压痕、折叠粘合等；赋码位置和时点结合工艺及检验要求确定。

硬质天地盖：分别考虑面纸印刷与表面处理、板材加工、盒体成型及裱贴。采用开槽路线的盒型才按相应开槽方案加工；贴角等路线按结构选择，不设统一固定顺序。

采用胶印时，确认文件经印前处理后制作印版，再上机印刷；数字印刷采用相应数字生产流程。工艺路线和验收要求应在投产前确认。

4 各类样品分别确认什么

打样要解决具体问题。每份样品都应写明确认用途、材料、版本和未覆盖事项，避免把一份样品当成全部质量依据。

确认对象	适用确认物	应注意的边界
结构与取放	结构白样、结构文件及产品实物	先确认基本适配；普通白样不能完整代表量产材料与后道的表现。
文字与版式	印前确认稿或普通图文确认样	实物数码样不是唯一校稿方式；图文确认要留下清晰批准记录。
颜色	书面颜色目标、适用的实物参照或数字合同样	数字合同样需颜色管理和验证；景兴数码打样设备的存在不等于已具备标准合同样能力。
特殊效果	目标材料及相应工艺试样	金银卡、特种纸、覆膜、烫金、UV等，应确认相关实物效果。
量产与装盒适配	拟量产材料和关键工艺的试机样	在客户实际装盒设备及约定条件下验证；换纸或换工艺后应复核。

经颜色管理、按约定印刷条件制作并验证的数字合同样，可用于约定范围内的颜色确认。ISO 12647-7:2016 描述的是模拟特定印刷条件的数字硬打样系统要求，不意味着同一种样品能模拟所有材料和后道。



图1 景兴割样机 用于制作结构样

正式产前样包含哪些内容由项目约定；结构、颜色和工艺确认不必在每个项目中采用完全相同的样品组合。

5 已有设计稿还要核对什么

客户已有设计稿，仍需核对能否转成可生产、可检验的文件。效果图、照片或AI概念图表达设计意图，不能自动成为生产刀线。

客户资料	需要核对	确认物
效果图 竞品照片 AI概念图	实际结构、尺寸、材料与工艺是否确定	需求清单和结构方案
结构或刀线文件	尺寸基准、内外尺寸、纸厚、折叠关系，与实物及装盒方式是否匹配	版本明确的结构文件和样盒
平面设计稿	文字条码、字体与链接图、出血安全区、专色和工艺层、版本	客户确认的印前稿
颜色与质感参考	哪些用于验收，哪些只作效果参考；判断条件是什么	用途明确的签样与质量约定

文件确认分三层留存

保留客户原始文件及版本；经印前处理的确认稿交客户核对；客户确认后形成受控生产版本。印前比对和首件核对都应指向相应确认文件。文字版式、颜色参照和后道效果分别以约定确认物为准。

文件改动后要识别受影响的结构、图文、颜色、工艺及数据项，并更新确认记录。客户确认不免除工厂按确认版本生产和实施质量控制的责任。

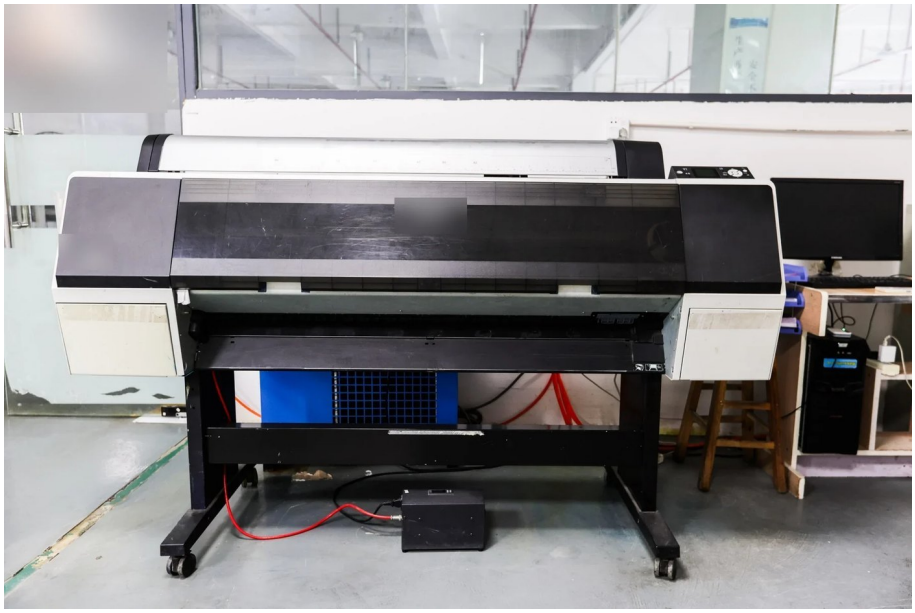


图2 景兴数码打样机 用于制作图文样

涉及说明书时，另核对内容版本、页序、折法和装盒方式。折页加工是否包含在供货范围内，应在报价时确认。

6 包装盒的批次色差怎么控制

颜色应转成可约定的目标与验收方法。只写“按签样”或只看一个ΔE数值，仍可能因参照、公式和测量条件不同而产生争议。

需约定	应写清的内容
颜色目标	目标颜色、实物参照或合同样的用途与版本；文字版式另按确认稿。
容差与公式	使用哪一种色差公式及可接受范围；不同公式和条件的读数不混用。
看样与测量条件	按材料和工艺约定光照、仪器及相关测量条件，确保双方比较具有可比性。
验收阶段	印刷后、后道处理后分别怎样判定；覆膜、上光等可能改变观感，需说明最终依据。
过程检查	开机对样、生产过程检查、偏差处理和检验记录；翻单时核对参照状态。

景兴在开机时对样，生产过程中由机长和品质人员定频抽查。具体频次、记录形式和项目要求应沟通确认；本白皮书不设统一ΔE限值，也不承诺每个项目均有同一种量化报告。
金银卡有金属底色，纹理纸存在表面结构差异，烫金等特殊效果也不能简单套用普通纸张的测量方式。应结合实物样和适用测量方法确认。

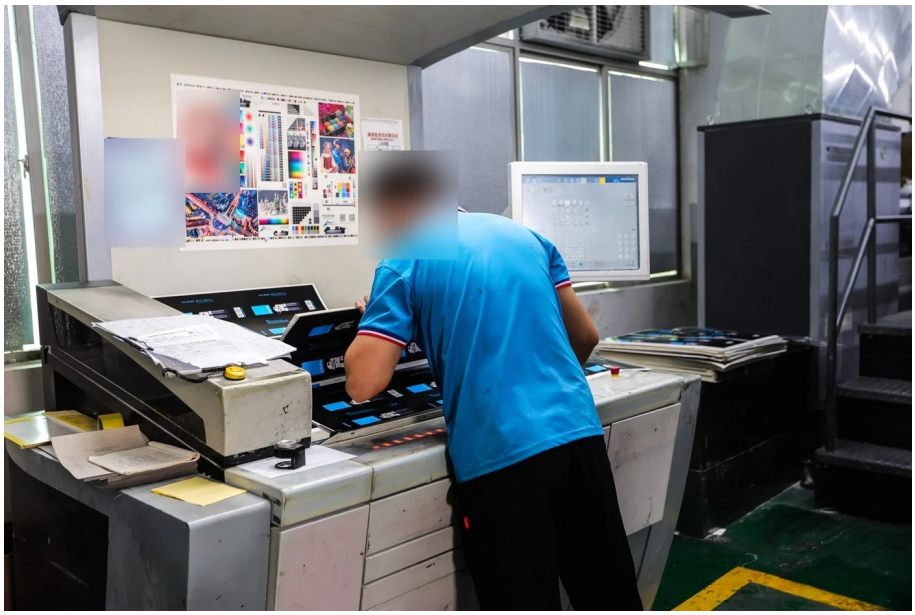


图3 景兴印刷控制台 对样与过程检查的现场图

GB/T 20147.6-2026涉及CIEDE2000色差公式；ISO 12647-2:2013涉及胶印过程控制。标准号不构成景兴认证声明，也不直接给出所有包装适用的统一容差。

7 表面处理怎么选

先说明要的效果和使用条件，再用目标材料试样，确认外观与功能。工艺名称相同，材料组合和加工条件不同，最终表现也可能不同。

工艺	主要作用	确认重点
上光	施涂光油等涂层，调整光泽并提供一定表面保护	光泽、均匀性、附着、耐摩擦及后续加工适配。
覆膜	贴合薄膜，调整光泽、触感与表面保护效果	膜材、外观、结合情况、折线和耐摩擦；触感好不等于耐磨。
UV处理	按项目通过UV固化等方式形成相应效果	位置、面积、固化与附着、折线，以及对条码和后道的影响。
烫金或烫印	转移烫印材料形成装饰效果	目标材料上的套准、附着、折线与耐摩擦。
击凸等特殊效果	按设计形成局部立体或触觉效果	位置、形态、套准、材料和成型适配。



图4 景兴过油机 用于上光加工

景兴设备核对资料确认配有手动烫金设备。设备形式不替代实际试样和检验，也不应以自动烫金机参考图表示现有配置。

药盒的表面处理要兼顾识读、图文和折线表现；3C深色大面积版面应确认摩擦与折线表现。食品包装还要结合接触层次、阻隔和迁移风险判断材料与工艺。

相关过程资料包括CY/T 60-2024和GB/T 27934系列。覆膜资料应按具体工艺路线选择分部分，不能把不同路线的条件混用。

8 结构加工与装盒适配

结构加工包括按盒型选择裱纸、板材加工、模切与压痕等。不是所有盒子都要裱纸，天地盖也不只有开槽一条路线。

材料与加工一起确认

裱纸是将面纸与底板等材料贴合。材料应核对种类、克重、厚度、纹向、含水状态及相关加工表现。模切按刀模切出轮廓，压痕形成折线；纸板、刀模与压痕条件共同影响折叠。

折叠纸盒要关注轮廓、压痕、折叠和粘口关系。硬盒先明确板材加工、盒体成型和裱贴方案；采用开槽路线的天地盖，才确认相应槽位和开槽质量。



图5 景兴裱纸机 用于材料贴合

卡盒要把纸盒和设备放在一起排查

应结合纸板与压痕的折叠表现、尺寸与方正度、粘口及翘曲，同时检查装盒设备的进料、开盒和封盒条件。压痕异常可能增加卡盒风险，但不能直接判断卡盒多半由纸和压线造成。

换纸、换供应商或调整关键工艺时，先用白样确认基本适配，再以拟量产材料和关键工艺制作试机样，在客户实际装盒设备上验证；同时复核颜色、表面效果和相关质量要求，经双方确认后量产。

CY/T 59-2024涉及平压平模切过程控制；GB/T 45456-2025涉及折痕挺度测定。IGT技术资料将开盒力、折痕和纸板挺度等列为适机评估相关参数，不能据此推导统一工厂参数或故障占比。

9 折叠纸盒与天地盖的成型路线

折叠纸盒与硬质天地盖的材料组合和成型方式不同，应分别确认结构、工艺路线和成品检验项目。

类型	常见加工思路	验收关注
折叠纸盒	盒片经折叠、上胶、压合等形成相应结构；具体顺序按盒型确定。	尺寸与方正度、粘口位置及牢度、回弹、开合和适机表现。
硬质天地盖	板材加工、盒体成型与面纸裱贴相配合；开槽、贴角、包边、压泡等按结构选择。	盖底配合、四角、包边、裱贴、气泡或起翘，以及产品取放。

双插盒、自锁底盒可作为药盒的候选结构，不能直接认定为适配所有装盒机的通用标准外包装。应结合药品及配件、装盒方式和指定设备试机确认。



图6 景兴粘盒机 用于折叠 上胶与压合



图7 景兴天地盖礼盒成型机

成型过程可参考CY/T 61-2024；天地盒质量可参考CY/T 259-2022。采用何种设备、是否使用胶黏剂及其质量要求，应落实到具体结构和项目。

10 药盒赋码怎样降低出错风险

先明确授权数据、码制、版面和异常规则，再安排印码与检测。读到一个码，不等于已完成符号质量评级或全部序列化数据核对。

工作层次	要确认什么
读码检查	是否能读取，读取内容是否与授权数据及项目要求一致。
印制质量验证	按适用标准和约定条件评价符号质量；“能扫”不能替代标准评级。
序列化数据核对	授权数据接收、重漏码、坏码、剔除、补印、废码处置及核对规则；覆盖范围另行约定。

景兴项目口径为：品牌方提供数据，客户确认样码，可变数据赋码机自动读回核对并留记录。品牌方供数是项目分工，不能外推为所有药品码均由品牌方自行生成的法规结论。
设备核对资料说明，赋码机和品检机均带条码检测功能；本白皮书不据此宣称配置独立的条码等级检测仪、全量自动剔除或完整监管数据管理系统。



图8 景兴可变数据赋码机

药品追溯码的版面由法规接口确认

NMPAB/T 1011-2022适用于中国境内相关药品销售包装。版面应考虑明显可见、同级位置相对统一，不遮挡关键信息，按规范设置相关字样与查询说明，并避开折边、接缝等影响标识的位置。具体版面由药企质量或法规接口确认，不能直接套用于海外药盒。
二维符号质量验证可参考ISO/IEC 15415:2024等适用资料。补码规则属于项目流程约定，不能冒充药监规范的完整原文要求。

11 品检与成品交付

品检覆盖按协议适用的外观、尺寸、成型、功能和标识等项目。视觉品检机只承担其中适合自动视觉检测的部分，不能代替强度、粘口牢度等验证。

视觉检测的检出受检测范围、阈值和运行条件影响，细微缺陷可能漏检，不能保证零缺陷。小色差、细小黑点等风险应结合设备和项目验证，不能一概认定所有机器都无法检出。景兴出货前进行人工抽检，具体方案与判定按项目确认。



图9 景兴品检机 用于适用的图文与外观检测

药品单盒码与工厂生产批次分别追溯

药品追溯码标识药品包装单元；工厂产品编码、工单号和外箱标签用于识别包装生产批次。景兴标签口径包含生产单号、检验日期、检验人等字段。应确认相关记录如何查找与关联，不能用单盒码读回代替工厂批次追溯。

交付前再核对五项

1. 按约定完成检验、计数、批次标识及外箱包装。
2. 核对外箱试装、装箱数量、码放和防潮等储运防护要求。
3. 核对内托、说明书、标签、配件和装配是否在本次供货范围内。
4. 核对交付地点、时间节点和约定的随货资料。
5. 对异常批按约定隔离及处理，复检或重新提交应遵循适用程序。

防护与检验配置随项目确定，不表示所有订单采用同一外箱、同一检测或免费测试。视觉检测过程可参考CY/T 278-2024，具体适用性由项目确认。

12 不同行业分别关注什么

同一工序在不同行业有不同风险。下表是采购沟通起点，盒型仅为候选例子，不能替代产品、法规和设备适配评估。

行业	可选结构举例	重点确认
药盒	双插盒、自锁底盒等	文字版本、首件、换单清场、装盒适配、赋码及检测范围。
3C盒	天地盖、折叠彩盒、挂钩盒等	产品与全部配件定位，内托不压按键、接口和屏幕；摩擦及折线表现。
化妆品盒	白卡彩盒、天地盖、书型盒、抽屉盒等	颜色与质感参照、金银卡白墨和套准、特种纸批次、装配与防护。
礼盒	天地盖、书型盒、抽屉盒等	四角、裱贴、包边、取放、内托与组合工艺；按结构选择加工路线。
食品盒	按包装层次和用途选择	实际接触、内包装阻隔及迁移风险，材料与工艺的适用符合性资料。

药盒的特殊设计按产品与市场确定

防拆、盲文和儿童防护应结合具体药品、包装形式、销售市场、适用法规标准及技术协议确认。GB/T 45453-2025、GB/T 37105-2018和GB/T 47937-2026分别涉及篡改验证、盲文及药品用不可再封口儿童防护包装；不能据此认定所有普通药盒必须配置这些功能，也不能仅凭推荐性编号排除其他法规或合同要求。

食品包装不能只看是否直接接触

先确认包装层次、预期用途和使用条件，包含直接接触、内包装的阻隔作用，以及油墨、涂层、胶黏剂等成分向食品转移的可能。再按材料、结构与用途确定适用标准和符合性资料。外盒不直接接触食品或一份纸张报告，均不能单独证明整个包装方案符合要求。

GB 4806.8-2022、GB 4806.15-2024等资料应结合实际用途判断；不是所有食品外盒都做同一套检测。食品和化妆品还应结合GB 23350-2021及适用修改单核对过度包装要求。

13 报价与交期需要哪些信息

报价要比较同一供货范围与质量要求。拼版出数影响材料利用，调机需要相应准备与损耗，后道增加加工环节，多版本和换单增加准备与管理工作；这些因素应结合订单评估，不能套用统一损耗率。

七项资料	应提供的信息
1 盒型与尺寸	盒型、成品尺寸、展开尺寸及尺寸基准；提供产品与配件信息。
2 纸张	面纸和底板的种类、克重、厚度及其他必要要求。
3 印刷	色数、专色、颜色目标、容差与判定条件。
4 表面工艺	覆膜、上光、UV、烫金等工艺的位置、面积及效果参照。
5 模切与压痕	结构或刀线文件、压痕及适机要求。
6 数量 版本 批次	数量、版本数、分批计划、是否翻单及变更情况。
7 打样与检验	所需样品及用途、检验项目、抽样方案和特殊验证。

报价单还应确认供货边界

是否包含内托、说明书、标签、配件、装配和外箱；哪些费用一次发生、哪些随订单发生；交付地点及防护要求；交期从资料齐备、签样或其他哪个约定节点起算。出口项目再补相应交付条件。

交期要结合材料 工序与实际排产

景兴评估交期时，把材料、工序与实际排产结合考虑。关键文件、样品或数据未确认，可能影响排产安排；发生变更后，应重新确认受影响的交付节点。价格、起订量和具体交期以项目报价和双方约定为准。

发出询价前的简要自查

产品和配件是否齐备？尺寸与刀线是否明确？颜色及工艺参照是否可用？数量版本和分批是否确定？打样、验收、配套件与交付要求是否写清？缺项应列出并与工厂沟通，避免不同报价实际对应不同范围。

准备好资料后，可通过第23页企业微信发送图纸或咨询包装方案。

14 采购常问的八个问题 上

1 怎样降低药盒文字印错风险并追溯生产批次

用受控版本、印前比对、首件核对和换单清场降低风险。保留原始文件，客户确认印前稿后形成生产版本，多规格分别编号；改版后同步确认受影响内容。工厂批次通过产品编码、工单与外箱标签及相应记录查询，不能把药品单盒码读回等同于完成工厂批次追溯。

2 追溯码与一物一码可以在印刷厂直接喷吗

可以按项目沟通赋码方案。景兴按品牌方提供的数据及客户确认的样码安排可变数据赋码，设备自动读回核对并留记录。生产前还要约定码制、位置、授权数据接收、重漏码、坏码、剔除、补印与废码处置，以及具体检测覆盖范围。

3 追溯码扫不出来怎么办

先隔离异常并按约定查因，不能只靠换手机多扫几次判断合格。应结合数据内容、印制、材料、表面处理和版面位置排查；按协议核对剔除、补印和废码记录。如需符号质量等级，应使用适用的验证方法及报告，“能扫”不代替评级。

4 数码打样和上机样有什么区别

普通数码样主要核对文字与版式；未经颜色管理和验证，不能作为量产颜色验收依据。经颜色管理、按约定印刷条件制作并验证的数字合同样，可在约定范围内确认颜色。上机样使用目标材料上机印刷，是否包含覆膜、烫金等后道要另行说明；特殊材料和效果仍需相应工艺试样。

四类容易混淆的依据应分别保留：文字版式确认稿、结构文件和样盒、颜色参照与容差、后道效果工艺样。每项确认均应有明确版本和用途。

14 采购常问的八个问题 下

5 化妆品包装的批次色差怎么控制

先约定颜色目标、容差、公式、看样和测量条件，以及后道处理前后如何判定；再通过开机对样、过程检查和记录控制偏差。金银卡、纹理纸和特殊效果要结合实物样及适用测量方法，不能只用一个通用ΔE限值判断所有包装。

6 定制礼盒要准备哪些资料

准备产品及全部配件、尺寸与内托要求、图文文件、数量与版本、材料工艺参照和验收要求。先用白样确认基本试装和取放，再按项目确认目标材料与关键工艺。天地盖可采用不同结构加工和成型路线，并非一律先开槽。是否含装配、配件和外箱，也要写进供货范围。

7 说明书怎样降低印错和装错风险

重点核对受控图文版本、页序、折法、首件及换单清场，并确认适用检验范围。页序与折法需匹配装盒方式。说明书及折页加工是否包含在订单中要另行确认，不能从包装盒生产设备推导已配折页机或全部配套加工均由厂内完成。

8 包装盒价格和交期由哪些因素决定

七项因素是盒型与尺寸、纸张、印刷色数及色差要求、表面工艺、模切与压痕、数量版本批次、打样与检验。拼版、调机、后道和换单都会影响实际工作量；交期还取决于材料和排产。比较报价时同步核对配套件、装配、外箱、一次性费用、交付条件与起算节点。

还应避免的几个误区

手感好不等于耐磨；普通白样不能证明全部量产适机性；视觉品检不能替代强度与粘口牢度；常见盒型不等于适配所有装盒机。换纸、换供应商或改关键工艺后，应复核结构、颜色、表面效果及其他相关要求。

15 资料来源与使用边界

本文分别参考企业资料、标准与技术资料。企业能力以可核实资料为准，标准适用性按具体项目确认，研究结论不能超出研究条件。资料截止日不表示所有来源的全文、版本和适用性均已核验。
原版日期为2026-11-03；本版修订日期为2026-11-16。2026-11-08审稿资料提供了定点核验记录，本次另复查部分官方页面。下面明确区分目录或摘要信息与全文技术要求，不把“有此标准”写成“所有项目均已符合”。

参考资料	本版用途与核验范围
ISO 12647-7:2016	官方摘要用于解释数字合同样的条件与范围；不证明景兴具备标准合同样能力。
GB/T 20147.6-2026	官方目录题名为色度学 第6部分 CIEDE2000色差公式；发布及实施为2026-04-30，目录显示现行。本版不引用统一限值。
ISO 12647-2:2013	胶印过程控制参考；沿用审稿资料的目录核验记录，项目应确认采用版本及条件。
NMPAB/T 1011-2022	沿用审稿资料已读的范围、定义和标识条款摘要；官方原文检索可定位。本版不声称已完成当前替代或废止状态核验。
ISO/IEC 15415:2024	官方目录及摘要用于区分二维符号读码与质量评级，不证明景兴已具备评级能力。
IGT Carton Force Analyser资料	用于说明开盒力、折痕和纸板挺度等与适机评估有关；不提供景兴故障占比或统一参数。

可点击的原始来源

ISO数字硬打样：https://www.iso.org/standard/66426.html
色差公式：https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/std/newGbInfo?hcno=DD96CBAE4B9FC29D9B0A1526B63E1264
药品追溯码：https://www.nmpa.gov.cn/directory/web/nmpa/images/1656320881524098380.pdf
二维符号质量：https://www.iso.org/standard/76876.html
IGT技术资料：https://www.igt.nl/wp-content/uploads/english-IGT-CFA-Carton-Force-Analyser.pdf

15 资料来源与使用边界 续

参考资料	本版用途与核验范围
GB 4806.8-2022	食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品；审稿资料核对了官方发布依据，不表示已核完全文及最新替代情况。
GB 4806.15-2024	食品安全国家标准 食品接触材料及制品用黏合剂；沿用审稿资料已读第2—4章关于接触、阻隔与迁移风险的内容，不外推为全部食品盒同一检测要求。
GB/T 37105-2018	包装 药品包装上的盲文；审稿资料核对目录题名、日期及现行状态，未完成全部技术条款及项目适用性核验。
GB/T 45453-2025	包装 药品包装的篡改验证特性；核验层级同上，不推定所有普通药盒必须有防拆设计。
GB/T 47937-2026	儿童防护包装 药品用不可再封口包装的要求与试验；2026-11-01实施，官方目录检索显示现行。技术条款和项目适用性另行确认。
GB 23350-2021	限制商品过度包装要求 食品和化妆品；官方目录显示现行及第2号修改单。采用时应确认适用修改单，本版不填写其限值。

官方来源入口

GB 4806.8发布公告：https://www.nhc.gov.cn/wjw/c100175/202207/8119dcdb74404387a64867eb75c3f193.shtml

GB 4806.15原文：https://www.fzmq.gov.cn/xjwz/zwgk/zfxxgkzdgz/spypaq/spaqbz/202411/P020241104566859713173.pdf

盲文标准：https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/std/newGbInfo?hcno=5E43A182308415132C942DA23BB130F9

篡改验证：https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/std/newGbInfo?hcno=CEA29E315B54B31E560A05603D139F0F

儿童防护：https://std.samr.gov.cn/gb/search/gbDetailed?id=581F4B90BB3B80E8E06397BE0A0AF9E7

过度包装：https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/std/newGbInfo?hcno=30366DF41D69DA50E3EEABC0CE18A241

标准全文、相关法规及客户技术协议共同决定具体项目要求。质量体系认证不替代食品接触或药盒项目的符合性证明。

15 按工序查找的其他参考资料

下列资料编号沿用原版，供按主题检索。未在本次逐项复核全文、最新版本及状态，因此不沿用原版一概标注“现行”的写法，也不据其给出未经核实的技术阈值。

主题	编号与资料名称
结构与成品	GB/T 25160-2022 包装 卡纸板折叠纸盒结构尺寸；GB/T 34053.6-2017 纸质印刷产品印制质量检验规范 第6部分 折叠纸盒；CY/T 259-2022 纸质天地盒印刷品质量要求。
抽样与体系	GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分；GB/T 19001-2016 质量管理体系 要求。
模切 烫印 制盒	CY/T 59-2024 纸质印刷品平压平模切过程控制要求；CY/T 60-2024 纸质印刷品热烫印过程控制要求；CY/T 61-2024 折叠纸盒制盒过程控制要求。
材料与产品分类	GB/T 33254-2016 包装印刷材料分类；GB/T 33255-2016 包装印刷产品分类。
打样与印刷质量	GB/T 34690.5-2017及GB/T 34690.6-2017分别涉及软打样、数字硬打样；GB/T 7705-2008、CY/T 5-1999涉及平版印刷；GB/T 33259-2016涉及数字印刷。
色彩与覆膜	GB/T 7921-2008、GB/T 20147.4-2023涉及色空间和色差；GB/T 27934.1～.4-2011为覆膜过程控制及检测方法的分部分资料，应按工艺路线选用并核对完整题名。
折痕与医药用纸	GB/T 45456-2025 包装 折叠纸盒折痕挺度的测定；GB/T 35594-2023 医药包装用纸和纸板。
条码与视觉检测	GB/T 18348-2022、GB/T 23704-2017、GB/T 14258-2003涉及符号印制质量；GB/T 14257-2025涉及放置；CY/T 261-2022涉及可变二维码喷印；CY/T 278-2024涉及纸质包装印刷品视觉检测系统。
化妆品纸包装	CY/T 226.1-2020 化妆品类包装印刷品质量控制要求及检验方法 第1部分 纸包装。

国家标准检索：https://openstd.samr.gov.cn/ ；行业标准检索：https://std.samr.gov.cn/ 。本页部分名称为检索主题简称，不代替完整标准题名。

原版论文涉及压痕深度、底模槽宽、折叠结构、烟包条码与视觉检测、化妆品包装感知。本版未采用尚缺原文支持的具体实验结论、样本数字或工厂参数。

发布机构与版本记录

关于景兴

东莞市景兴环保包装科技有限公司是包装印刷工厂，位于广东省东莞市黄江镇。本文署名及发布机构为东莞市景兴环保包装科技有限公司。

公司于2025年获高新技术企业认定，通过ISO 9001:2015质量管理体系认证，证书号ZC25AQDB00186M，认证范围为包装装潢印刷品、其他印刷品印刷，证载有效期至2028-08-12。持续有效以年度监督审核及认证状态为条件。

质量体系认证不等于具体药盒、食品接触或其他产品项目的符合性证明。项目能力应结合材料、工艺、样品、检验及交付要求确认。

本版设备与配图口径

本版按设备核对资料使用割样机、数码打样机、海德堡五色印刷机、过油机、覆膜机、裱纸机、粘盒机、天地盖礼盒成型机、可变数据赋码机及品检机等名称。正文配图沿用原版中能与核对结果对应的景兴现场照片。设备核对表中的网上参考图不作为景兴实机照片使用；机上条码检测不等同于独立等级验证仪。设备配置与适用项目应在合作前结合现场及项目要求确认。

版本记录

版本	日期	主要内容
V1.3.1	2026-11-03	上一版采购科普白皮书。
V1.4	2026-11-16	统一样品、文件、色差、工序、赋码与品检边界；补设计稿核对、验厂证据、供货与交付确认；按设备核对资料修订名称及配图口径。
V1.4.1	2026-11-16	增加官网联系方式与企业微信二维码，新增包装需求咨询页。

联系与项目沟通

官网 https://www.jingxingprinting.cn/

询价时建议提供第16页七项资料，并说明现有资料缺项、计划使用条件和希望确认的重点。具体报价、服务范围、样品安排、验收与交付以双方项目约定为准。

扫码添加企业微信、发送图纸或咨询包装需求，见第23页。

把您的包装需求发给景兴

扫码添加企业微信 · 咨询方案 · 发送图纸

企业微信 咨询包装需求

微信扫一扫，或保存后从相册识别

工厂总机

0769-82698026

业务邮箱

yunyingbu@szjingxing.com

景兴官网

www.jingxingprinting.cn

紧急交付事项

13609628419

发来这些资料，便于沟通打样与报价

产品与配件 / 盒型与尺寸 / 预计数量与版本

设计稿或参考图 / 材料与工艺想法 / 验收与交付要求

已有实物、旧包装或刀线文件，也可以一并提供。资料尚未齐备时，可先说明产品用途和需要解决的问题，再沟通结构、材料、样品与交付安排。

东莞市景兴环保包装科技有限公司

生产基地 广东省东莞市黄江镇黄京坑百顺街18号

骏发塑胶工业园2栋

联系方式及企业微信二维码来源：景兴官网联系页 | 2026-11-16核对

www.jingxingprinting.cn/contact/