

上海高榕食品有限公司

作业指导书

包装材料进货检验规范

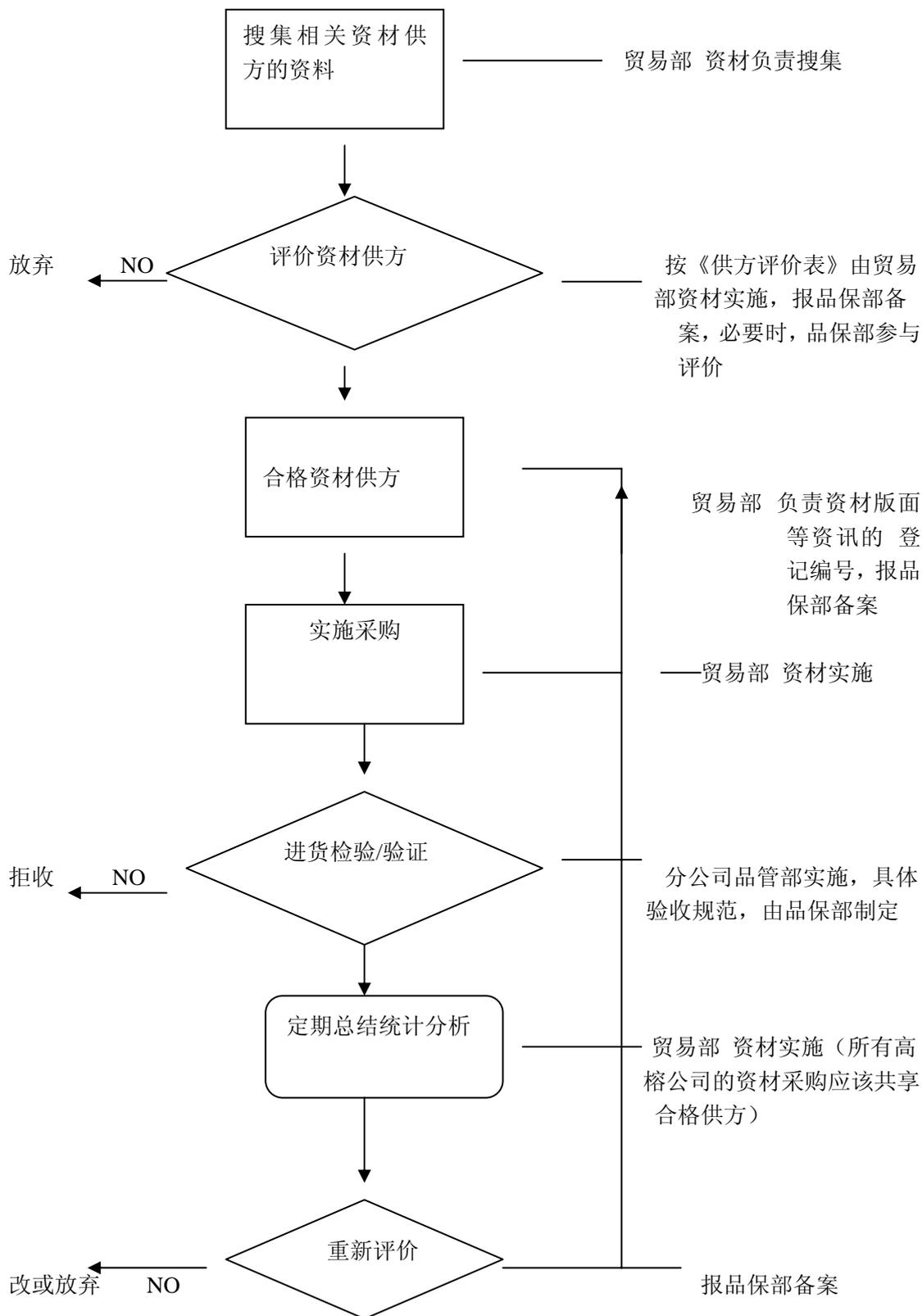
文件号: GR-WI-SB-05	版本号: A	发放号:
拟制:	审核:	批准:
生效日期:	控制状态: <input type="checkbox"/> 受控 <input type="checkbox"/> 非受控	
文件发放:		

文件修改记录

日期	修改条款	修改人	批准人	修改内容

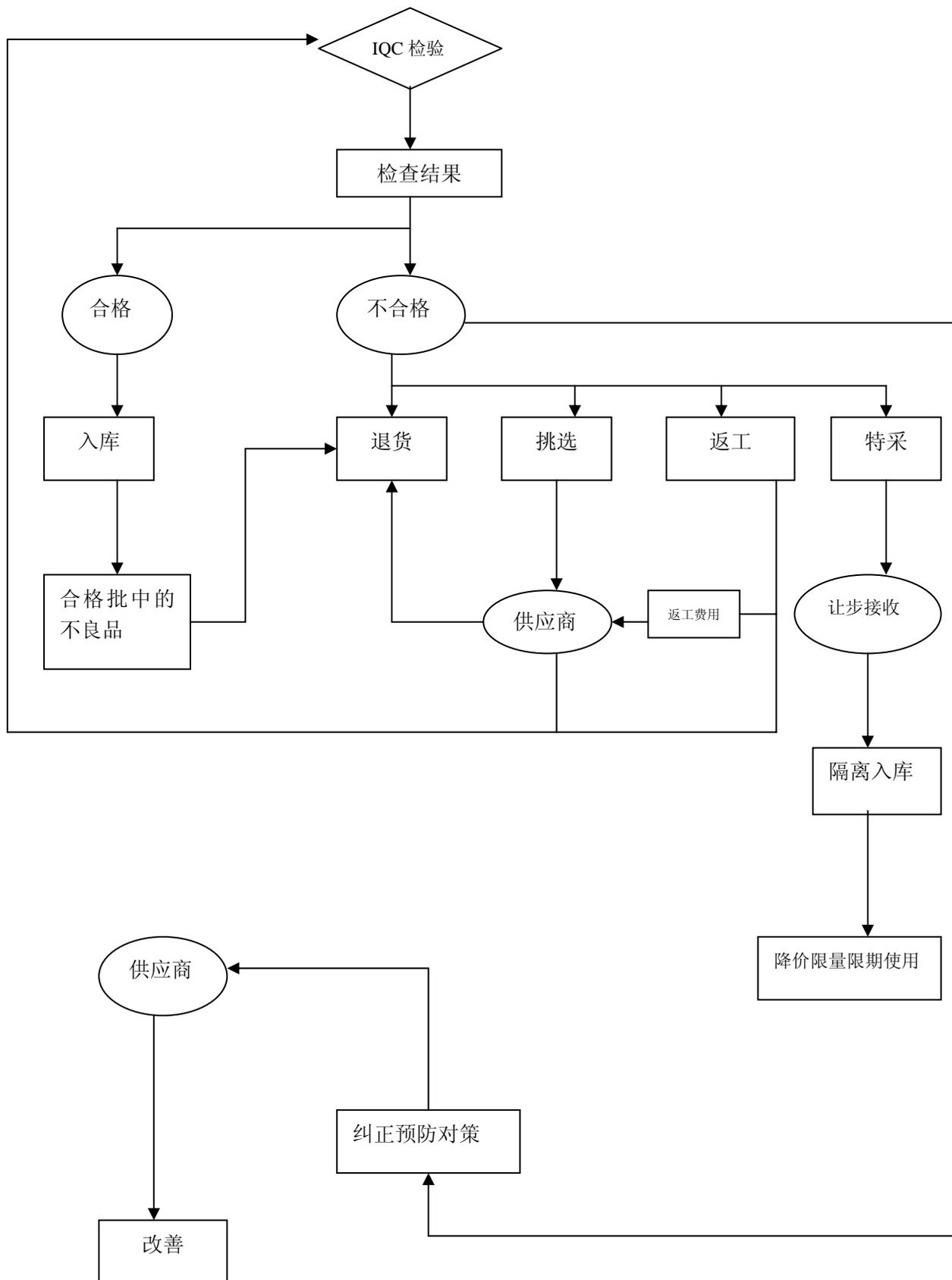
标题：GR-WI-SB-05 包装材料进货检验规范 第 0 次修改

资 材 采 购 流 程



标题：GR-WI-SB-05 包装材料进货检验规范 第 0 次修改

资材检查处理程序流程图



标题：包装纸箱进货检验规范

第 0 次修改

第 1 页共 4 页

纸箱验收规范

1. 目的

此标准对用瓦楞纸板制成的纸箱的质量要求、检验方法及检验规则作出规定。

2. 范围

适用于公司产品运输包装所用的各品种规格的瓦楞纸箱。

3. 职责

- 3.1 仓库负责包装箱之品名、规格、数量的入库。
- 3.2 资材部负责提供包装箱的资材编号和相关检测报告的索取。
- 3.3 贸易部负责确定包装箱的规格、版面、数量。
- 3.4 品管部负责包装材料和相关检测报告的验收和审核。

4. 技术要求

- 4.1 材质：纸箱材质为国产牛皮纸和瓦楞纸，基重（g/m²）为 180/112/112/112/180
- 4.2 外观、尺寸
 - 4.2.1 纸箱表面应平整、干净无污渍，纸箱应无破损，无裂纹，纸箱切口应齐整
 - 4.2.2 图案、文字印刷要求套印准确（套印不准确度不得大于 1mm），墨色匀实，图案文字清晰，无油污、水化现象，无露白、露黄、露红现象，无错位、无重影。图案、文字边缘齐整，无毛齿。
 - 4.2.3 印刷内容正确，图案、文字应与样版一致。套色准确，无颜色过浓或过淡现象。
 - 4.2.4 纸箱接头搭合处接舌宽度要求在 30-50mm，接合处使用有镀层的低碳钢扁丝钉合，扁丝不可有锈斑、剥层、龟裂等缺陷。钉合位置应在搭接部位中线。要求单排钉距小于 80mm，钉距均匀，头钉距顶面压痕线和尾钉距底面压痕线均不得大于 20mm。钉合应牢固，不可有叠钉、单钉和不转角等缺陷。
 - 4.2.5 瓦楞纸箱压痕宽度应小于 2mm，箱壁不可有多余的压痕线，当纸箱折合时，压痕处不可有破裂、断线的现象。
 - 4.2.6 裱层粘合要求无透胶、起泡现象，瓦楞纸板各层之间应粘合牢固，无层间分离现象。
 - 4.2.7 纸箱成型要求方正，无偏斜，箱角漏洞不超过 3mm，摇盖合拢后缝隙不能超过 3mm。
 - 4.2.8 纸箱尺寸（长、宽、高）应符合合同或订单要求，允许偏差为± 0.5cm。
 - 4.2.9 纸箱纸板楞形应符合下表要求

楞 形	A	C	B	E
楞高(mm)	4.5--5	3.5—4	2.5--3	1.1--2
楞数(个/300mm)	34 ± 2	38 ± 2	50 ± 2	96 ± 4

标题：包装纸箱进货检验规范

第 0 次修改

第 2 页共 4 页

4.3 物理机械性能

4.3.1 耐折度要求：纸箱摇盖经开合 180° 往复 5 次以后，纸箱各层不得有裂缝出现，摇盖压痕线处不可有破裂现象。

4.3.2 纸箱物理机械性能指标

项 目	纸箱纸板 耐压强度	纸箱纸板 耐破强度	纸箱纸板 粘合强度	纸箱纸板 水份
指 标	≥6900N/m	≥1.5MPa	≥5.5Kg/cm ²	≤10%

4.4 卫生要求

4.4.1 纸箱内壁应干净整洁，无污物，无异味、异臭。

4.4.2 纸板所使用的原纸应符合《食品包装用原纸卫生标准》(GB11680-89) 的要求。

5. 检验方法

5.1 外观质量检验在自然光线下目测进行。

5.2 纸板厚度、纸板楞形、箱角漏洞、摇盖合拢后缝隙、压痕宽度用游标卡尺测量，纸箱接舌宽度、钉距用直尺测量。

5.3 纸箱尺寸（内径）是指：箱内底面积长边尺寸、箱内底面积短边尺寸、箱内顶面到底面尺寸。纸箱尺寸（外径）依此类推。纸箱尺寸用卷尺测量。

5.4 纸箱纸板水份：按照 GB462-1989 中规定的方法测定，此项目由供应商进行检测，送货时提供检测结果。

5.5 纸箱纸板耐压强度：按照 GB6546-86 中规定的方法进行测定，此项目由供应商进行检测，送货时提供检测结果。

5.6 纸箱纸板粘合强度：按照 GB6548-86 中规定的方法进行测定。此项目由供应商进行检测，送货时提供检测结果。

5.7 纸箱纸板耐破强度：按照 GB6545-86 中规定的方法进行检测。此项目由供应商进行检测，送货时提供检测结果。

6. 检验规则

验收前，IQC 须查看供应商提供的高榕公司贸易担当签字确认的关于此批货品的版面复印件及数量，并对照贸易部编制的资材编号资料，无误后，将复印件附于检测记录后留存，方可实施验收。

6.1 检验以批为单位进行，以相同材料、相同工艺、相同规格、同一送货日期的产品为一批。

6.2 纸箱检验采用随机抽样检验。送货数量未超过 10000 个时，抽样数量为每批送货数量的 5%，当送货数量超过 10000 个时，抽样数量为每批送货数量的 3%。

6.3 合格批与不合格批的判定

6.3.1 外观、尺寸质量缺陷的判定

标题：包装纸箱进货检验规范 第 0 次修改 第 3 页共 4 页

序号	轻微缺陷	严重缺陷
1	纸箱表面有污点、不密集，60 厘米远目视不明显	纸箱表面有块状污垢或油污等，60 厘米远目视明显
2	纸箱表面有皱折，皱折宽度不超过 2mm，且同一视野内皱折条数不能超过 3 条	纸箱表面有破损、孔洞、严重裂纹或同一视野内皱折条数超过 3 条
3	套印有轻微偏差，35 厘米距离目视不明显	印刷错位，重影严重，35 厘米距离目视明显
4	图案、文字有点状露白、露黄、露红现象，60 厘米距离目视不明显	套印颜色过淡，出现块状露白、露黄、露红现象，60 厘米距离目视明显
5	图案、文字边缘有轻微毛齿或图案、文字印刷轻微模糊，35 厘米距离目视图案文字辨认清楚	图案、文字印刷模糊，35 厘米距离目视辨认不清或印刷文字错误，印刷内容错误或不全，有遗漏
6	压痕线旁有轻微压痕或线条，不影响纸箱成型及纸箱抗压强度	纸箱成型不良，纸箱成型后箱角漏洞超过 3mm，且个数达 3 个或以上
7	纸箱成型后箱角漏洞达 3-5mm 但漏洞个数不超过 2 个或纸箱成型后两摇盖缝隙达 3-5mm，但不良率不超过 1%	纸箱摇盖合拢后两摇盖缝隙达 3-5mm，但不良率达到 1%以上或摇盖间缝隙超过 5mm
8	纸箱接合处钉合使用的扁丝有轻微剥层，不影响钉合牢固度，纸箱接合牢固	打钉不牢，有叠钉或钉不转角等缺陷。钉距过宽。纸箱纸板尺寸中有 2 项不合要求，纸箱体积超过允许偏差或纸箱纸质与合同或订单不符

6.3.2 根据 4.2.1 至 4.2.9 的要求对纸箱进行外观、尺寸质量检验时：

- a. 凡是有一项严重缺陷且严重缺陷纸箱不良率超过 1%时，判该批纸箱不合格，如检验时只有一项严重缺陷，严重缺陷纸箱不良率未超过 1%时，判该批纸箱合格。
- b. 凡是有 2 项或者 2 项以上严重缺陷，且严重缺陷纸箱不良率超过 0.5%时，判该批纸箱不合格。如检验时有 2 项或者 2 项以上严重缺陷，但严重缺陷纸箱不良率未超过 0.5%，且无任何轻微缺陷，判该批纸箱合格。
- c. 凡是有 2 项或 2 项以上严重缺陷，严重缺陷纸箱不良率未超过 0.5%，但含有 3 项以上轻微缺陷，轻微缺陷不良率超过 10%时，判该批纸箱不合格。如检验时有 2 项或 2 项以上严重缺陷，严重缺陷纸箱不良率未超过 0.5%，且轻微缺陷未达到 3 项或虽有 3 项轻微缺陷，但轻微缺陷纸箱不良率未超过 10%时，判该批纸箱合格。

6.3.3 实际检验中发现有在 6.3.1 中未列举到的纸箱缺陷类型，可根据 4.2.1 至 4.2.9 的要求进行判定。

标题：包装纸箱进货检验规范 第 0 次修改 第 4 页共 4 页

6.3.4 从抽样中选取 6 个纸箱按本标准的 4.3 项规定项目进行检验，如有 2 个不合格则加倍抽样进行复检，如复检再有 4 个纸箱不合格，则判定该批纸箱严重不良不合格。

6.4 对于新设计的瓦楞纸箱或制造瓦楞纸箱的材料变动时，应进行型式检验。型式检验的项目根据内装物的重量、特征、贮运状况及设计的性能要求由供需双方商定。

6.5 每一车次作为一个批次，每批次随机抽取 5 个样箱，装上货品，在冷藏库（约 10℃，RH ≥95%）中，叠压 48 小时，最下层的纸箱未有明显变化，这该批货品合格，否则依资材采购流程退货。

7.相关记录表格：

7.1 包装箱验收报告单

7.2 入库单

7.3 定货单

包装袋验收规范

1. 目的

本标准规定了包装袋的质量技术要求、检验方法和运输、存放的各项要求。

2. 范围

本标准适用于公司使用的所有复合包装袋（复合膜）材料。

3. 引用标准

GB9683 复合食品包装袋卫生标准

4. 职责

4.1 仓库负责包装袋的品名、规格、数量入库。

4.2 资材部负责提供包装袋的资材编号和相关检测报告的索取。

4.3 贸易部负责确定包装箱的规格、版面、数量。

4.4 品管部负责包装袋相关检测报告的验收和审核。

5. 技术质量要求

5.1 外观要求

洁净平整，无褶皱破烂。字体、图案应清晰、正确，无错印、漏印，无油墨污染。

5.2 工艺要求

a 尺寸符合规格，偏差在允许范围内。

b 封边良好。

5.3 卫生要求

应符合 **GB9683** 的规定。

6. 检验方法

6.1 外观检测

在明亮的室内目测。

6.2 工艺要求检测

对照工艺文件和资料，在明亮的室内目测或使用测量工具检测。

6.3 卫生要求检测

检查供应商的卫生许可证、官方检验报告和每批产品的合格证。

7. 检验规则

验收前，IQC 须查看供应商提供的高榕公司贸易担当签字确认的关于此批货品的版面复印件及数量，并对照贸易部编制的资材编号资料，无误后，将复印件附于检测记录后留存，方可实施验收。

7.1 检验以批为单位进行，以相同材料、相同工艺、相同规格、同一送货日期的产品为一批。

7.2 纸箱检验采用随机抽样检验。送货数量未超过 10000 个时，抽样数量为每批送货数量的 5%，当送货数量超过 10000 个时，抽样数量为每批送货数量的 3%。

7.3 合格与不合格的判定

7.3.1 外观、尺寸质量缺陷的判定

检测项目	内容描述	缺陷分类		
		次要缺陷	主要缺陷	严重缺陷
外观检测	表面褶皱、破损、污渍面积 $\geq 2\text{cm}^2$		*	
	表面褶皱、破损、污渍面积 $< 2\text{cm}^2$	*		
	字体、图案印刷模糊重影 $\geq 1\text{mm}$		*	
	字体、图案印刷模糊重影 $< 1\text{mm}$	*		
	胶袋切边不整齐，毛边、粘连	*		
	字体、图案错印、漏印、多印			*
	图案套色不良 $\geq 2\text{mm}^2$		*	
	图案套色不良 $< 2\text{mm}^2$	*		
工艺要求检测	尺寸偏差超出工艺要求，或 $\geq 2\text{mm}$		*	
	尺寸偏差 $< 2\text{mm}$	*		
	封边不紧密，裂开，封边烧焦		*	
	热收缩试验不合格		*	
卫生要求检测	发现昆虫尸体、头发、小金属			*
	发现其它杂质、黑点		*	
	卫生指标不合格			*

7.3.2 如果检验不合格，则加倍抽样复检。复检不合格，该批原材料拒收。

8. 运输和贮存

8.1 运输

运输车辆须清洁、干净。严禁与有害、有毒、有异味和其它易污染物品混运。

8.2 储存

须存放在干燥，阴凉，通风，清洁的仓库。仓库应设有防潮设施。无鼠，无虫害和其它污染。存放时应与墙、天花板保持适当距离；须垫底板。

9. 相关记录表格

9.1 包装袋验收报告单

9.2 入库单

9.3 定货单