

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 330—2009

卷烟条与盒包装纸印刷品

Printed cigarette carton and packet packaging papers

2009-12-14 发布

2010-03-01 实施

国家烟草专卖局 发布



目 次

前言 Ⅲ

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 技术要求 2

5 抽样 4

6 检验方法 4

7 检验规则 8

8 包装、标识、运输和贮存 9

附录 A（规范性附录） 压痕挺度的测定 11

前 言

本标准的附录 A 为规范性附录。

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:红塔烟草(集团)有限责任公司、国家烟草质量监督检验中心、深圳劲嘉彩印集团股份有限公司、中国烟草标准化研究中心、湖北中烟工业有限责任公司、云南中烟物资(集团)有限责任公司、上海烟草(集团)公司、温州立可达印业有限公司。

本标准主要起草人:牟定荣、朱雄伟、桂永发、李晓辉、庄德智、董继宏、陈连芳、黄江华、韩云辉、缪明明、叶明樵、吴家鲲、王乐、周艳、陈宸、许江海、陈家明、王涛、唐峻、高旭光、周欢、牛文兴。

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、检验规则、包装、标识、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

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 451.3—2002 纸和纸板厚度的测定

GB/T 462 纸和纸板水分的测定

GB/T 5009.78—2003 食品包装用原纸卫生标准的分析方法

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 11436 工业产品保证文件 总则

GB/T 18348 商品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

CY/T 3 色评价照明和观察条件

YC/T 195 烟用材料标准体系

YC/T 207 卷烟条与盒包装纸中挥发性有机化合物(VOCs)的测定 顶空-气相色谱法

YC/T 209.2—2008 烟用材料编码 第2部分:烟用材料物流单元代码与条码标签

YC 263 卷烟条与盒包装纸中挥发性有机化合物的限量

ISO 13655 印刷技术 印刷图像的光谱测量和色度计算

3 术语和定义

GB/T 7705—2008 和 YC/T 195 确立的以及下列术语和定义适用本标准。

3.1

条包装纸印刷品 **printed carton packaging paper**

印有图案、文字的卷烟条包装纸。

3.2

盒包装纸印刷品 **printed packet packaging paper**

印有图案、文字的卷烟盒包装纸。

3.3

模切 **die cutting**

用模具将印刷品切成所需形状的工艺。

3.4

裁切 **cutting**

将印刷品按所需尺寸切开的工艺。

3.5

压痕 creasing

用模具在印刷品上压出线痕的工艺。

3.6

压痕挺度 creasing properties of carton board

在一定的单位长度,沿着压痕将纸或纸板折弯至 90°所需要的力,单位为克。

3.7

墨层耐磨性 ink abrasion-resistance

油墨涂层对摩擦机械作用的抵抗能力,以%表示。

3.8

耐折性 folding endurance

印刷品折叠前后,表面物理性能的变化情况。

3.9

残缺 defect

印刷品图案或文字不完整,有缺陷。

3.10

糊版 filling in

油墨或纸粉沉积在印版的细小空白区,使印刷品出现文字、图案不清晰或模糊。

3.11

划痕 scratch

印刷品表面与其他尖硬物质挂擦后所留下的痕迹。

3.12

毛点 picking

印刷过程中因油墨黏性过大或纸张表面强度差,导致纸张纤维、填料、涂料从纸张表面脱落或被拉起的现象。

3.13

拉墨 ink strings

后座印上的油墨把前座印上的油墨拉起来的现象。

4 技术要求

4.1 卷烟条与盒包装纸印刷品应无明显异味。

4.2 卷烟条与盒包装纸印刷品的挥发性有机化合物含量应符合 YC 263 的规定。

4.3 卷烟条与盒包装纸印刷品商品条码符号等级应不低于 2.0/06/670。

4.4 卷烟条与盒包装纸印刷品的裁切/模切尺寸偏差应符合表 1 的规定。

表 1 裁切/模切尺寸偏差

单位为毫米

项目	尺寸极限偏差
条包装纸印刷品	±0.5
盒包装纸印刷品	±0.3

4.5 卷烟条与盒包装纸印刷品的外观指标应符合表 2 的规定。

表 2 外观指标

项目	定量指标	定性指标
卷烟包装标识	焦油量、烟气烟碱量、烟气一氧化碳量、警句等中文字体的高度不应小于 2.0 mm。	图案、文字应符合 GB 5606.2 以及国家有关法律法规的要求。
印刷	套印误差≤0.3 mm,有对称要求的图案位置偏差≤0.4 mm。	图案和文字准确、清晰完整,表面光洁,无漏印、错印,无明显残缺、划痕、糊版、毛点、拉墨。
	表面≤1.0 mm 的脏污点或气泡点不应多于2个,表面>1.0 mm 的脏污点或气泡点不应多于1个。	—
	光油套印位置准确,套印误差≤0.3 mm。	—
烫印	烫印误差≤0.4 mm。	图文烫印应完整清晰、牢固、平实,应无虚烫、糊版、脏版和砂岩。字迹烫印应清晰、应不发毛、无缺笔断划。图文烫印应表面光亮。
压凹凸	套印位置误差≤0.4 mm。	压凹凸应饱满、光滑,图案和文字位置正确,条与盒包装纸印刷品不应因过度压凹凸造成破裂。
上光	表面≤1.0 mm 的脏污点或气泡点不应多于2个,表面>1.0 mm 的脏污点或气泡点不应多于1个。	上光涂层涂布应均匀。
平整度	—	条与盒包装纸印刷品应平整,无影响包装机正常使用的翘边、变形、折皱。
转移包装纸	每张条或盒包装纸印刷品上不应有直径>0.4 mm 的气泡,直径≤0.4 mm 的气泡不能超过3个。	不应出现铝和纸的脱层现象。

4.6 卷烟条与盒包装纸印刷品的物理指标应符合表 3 规定。

表 3 物理指标

项目	单位	指标值
色差	CIE $L^* a^* b^*$	$\Delta E^* ab \leq 3.0$ (同批同色),或与标准样张 ^a 一致。
压痕挺度(纵向或横向)	g	标称值±10.0
墨层耐磨性	%	≥70
厚度	mm	标称值±标称值×5%
交货水分	%	标称值±2.0
荧光性物质	365 nm	—
	254 nm	—
耐折性	—	经折叠后折痕处无明显油墨或铝层出现爆裂、裂纹或脱落现象,用手指触摸墨层或铝层不发生脱落,每条折痕处裂痕不应超过6处,单个裂痕尺寸不应超过1 mm。
^a 标准样张应在避光密封袋中保存,时间一般不超过18个月。		

4.7 卷盘盒包装纸除符合 4.1~4.6 规定外,还应满足以下规定。

4.7.1 卷盘尺寸和数量指标应符合表 4 规定。

表 4 卷盘盒包装纸尺寸和数量指标

项目	单位	指标值
宽度	mm	标称值±0.3
卷芯内径	mm	标称值±2.0
卷盘外径	mm	标称值±标称值×1.5%
长度	m	标称值±标称值×1.0%

- 4.7.2 卷盘盒包装纸盘面应平整,松紧适宜,不变形,无卷绕不齐现象。
- 4.7.3 卷盘盒包装纸接头应牢固平整,不粘连其他层,卷盘盒包装纸接头应≤4 个。

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 交收检验抽样方案由供需双方根据质量控制要求确定。
- 5.3 型式检验和监督检验的抽样
- 5.3.1 挥发性有机化合物试样的抽取

按照 YC/T 207 的规定进行。

- 5.3.2 商品条码试样的抽取

按照 GB/T 18348 的规定进行。

- 5.3.3 裁切模切尺寸偏差、外观、物理指标试样的抽取

从检验批中随机抽三个包装单位(箱、包、扎或捆),再分别从每个包装单位中随机各抽取包装印刷纸 90 张(型式检验范围应覆盖印刷的全部幅面,即应保证印刷版排列的所有工号),共计 270 张作为实验室样品。将此样品随机分为三份,并进行密封包装,其中一份作为检测试样,另外两份作为复检试样。

卷盘盒包装印刷纸应从检验批中随机抽三卷,再分别从已抽取的三卷中从每卷表面第一层开始,按盒包装印刷纸的规格连续切取 90 张,共计 270 张,为实验室样品。将此样品随机分为三份,并进行密封包装,其中一份作为检测试样,另外两份作为复检试样。

6 检验方法

- 6.1 检测条件(除水分、异味、挥发性有机化合物的检测外)

试样应在温度为 23℃±5℃,相对湿度 60%±5%,无紫外光照射环境中放置 8 h 以上进行检测。

- 6.2 异味

在抽样过程中打开包装时,立刻用感官进行检测。

- 6.3 挥发性有机化合物试料的制备及检测

按照 YC/T 207 的规定进行。

- 6.4 商品条码符号等级

按 GB/T 18348 的规定进行。

- 6.5 偏差检测(裁切/模切尺寸偏差、外观要求定量指标)

从 5.3.3 试样中随机抽取 15 张作为待检测试料。采用 10 倍以上带刻度放大镜,精度大于 0.01 mm,分别测试样品任意两种颜色套印、压痕位置、压凹凸图案或文字间的偏差各三点,以最大值表示结果。外观中的脏污点、气泡,上光中的起皱、气泡检测,以最大值表示结果。有对称要求的图案位置偏差检测按 GB/T 7705—2008 中 6.3.2 的规定进行。

- 6.6 外观(定性指标)

从 5.3.3 试样中随机抽取 10 张作为待检测试料。采用与实物标样为基准进行比对检验,将试料和实物标样放在符合 CY/T 3 的光源下,光源与操作台台面相距 800 mm 左右,观察者眼睛与目视部位相

距 400 mm 左右进行目测。以所有 10 张试料是否都符合外观定性指标要求作为结果表述。

6.7 色差

6.7.1 色差试料的制备

从 5.3.3 试样中随机抽取 5 张作为待检测试料。

6.7.2 检测方法的选择

对于仪器不适用的条与盒包装纸印刷品,采用 6.7.3 进行色差检测;对于可用仪器检测条与盒包装纸印刷品色差的,采用 6.7.4 进行色差检测。

6.7.3 与标准样张目测对比

6.7.3.1 检测方法

以卷烟生产企业给供应商下达的条与盒包装纸印刷品标准样作为标准样张(实物样),将试料和实物标样放在符合 CY/T 3 的光源下,光源与操作台台面相距 800 mm 左右,观察者眼睛与目视部位相距 400 mm 左右进行目测。目测观察试料与标准样张的同色同部位对比是否有明显的差异。

6.7.3.2 结果表述

在 5 张试料中有任一张试料经目测观察与标准样张的同色同部位对比有明显的差异,则判定为与标准样张不一致,反之为一致。

6.7.4 仪器检测

6.7.4.1 仪器

采用符合 ISO 13655 要求的分光光度计(色差计)。

6.7.4.2 仪器校准与使用方法

按 GB/T 18722 的规定进行。

6.7.4.3 检验步骤

以卷烟生产企业给供应商的卷烟条或盒包装纸印刷品的样张作为标准样张,用分光光度计先测出其 CIE $L^*a^*b^*$ 均匀色空间的 $L^*a^*b^*$ 值,然后分别测出其余试料与标准样张同色同部位的色差。

6.7.4.4 检验结果

比较试料与标准样张同色色差,以最大值作为该试料与标准样张同色色差。

6.8 压痕挺度

6.8.1 压痕挺度试料的制备

从 5.3.3 试样中随机抽取 3 张作为待检测试料。

6.8.2 压痕挺度的检测

按照附录 A 的规定进行。

6.8.3 结果表述

以 3 张试料检测的平均值作为检测结果。

6.9 墨层耐磨性

6.9.1 墨层耐磨性试料的制备

从 5.3.3 试样中随机抽取 3 张作为待检测试料。

6.9.2 墨层耐磨性检测

按 GB/T 7705—2008 中检验方法 6.8 进行。以 3 张试料检测的最小值作为检测结果。

6.10 厚度

6.10.1 厚度试料的制备

从 5.3.3 试样中随机抽取 20 张作为待检测试料。

6.10.2 仪器检测要求

按 GB/T 451.3—2002 中第 5 章的规定进行。

6.10.3 厚度计的校准

按 GB/T 451.3—2002 中第 8 章的规定进行。

6.10.4 试验步骤

6.10.4.1 单层厚度的检测

用厚度计分别检测每张试料的厚度值,每张试料应检测一个点。

6.10.4.2 检测过程

按 GB/T 451.3—2002 中 9.4 的规定进行。

6.10.5 结果表述

按 GB/T 451.3—2002 中 10.1 的规定进行。

6.11 水分

6.11.1 水分试料的制备及检测

从 5.3.3 试样中随机抽取 5 张作为待检测试料。

6.11.2 检测方法

按 GB/T 462 的规定进行。

6.11.3 结果表述

按 GB/T 462 的规定进行。

6.12 荧光性物质

6.12.1 荧光性物质试料的制备及检测

从 5.3.3 试样中随机抽取 5 张作为待检测试料。

6.12.2 检测方法

按 GB/T 5009.78—2003 的规定进行。

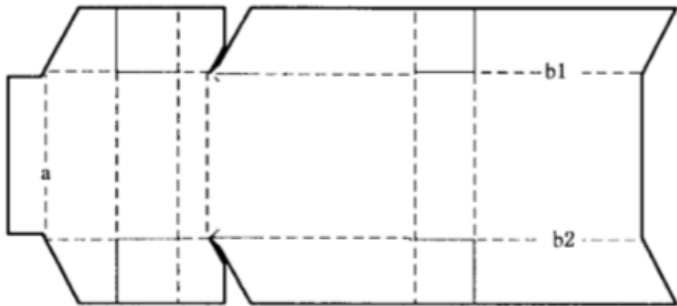
6.12.3 结果表述

按 GB/T 5009.78—2003 的规定进行。

6.13 耐折性

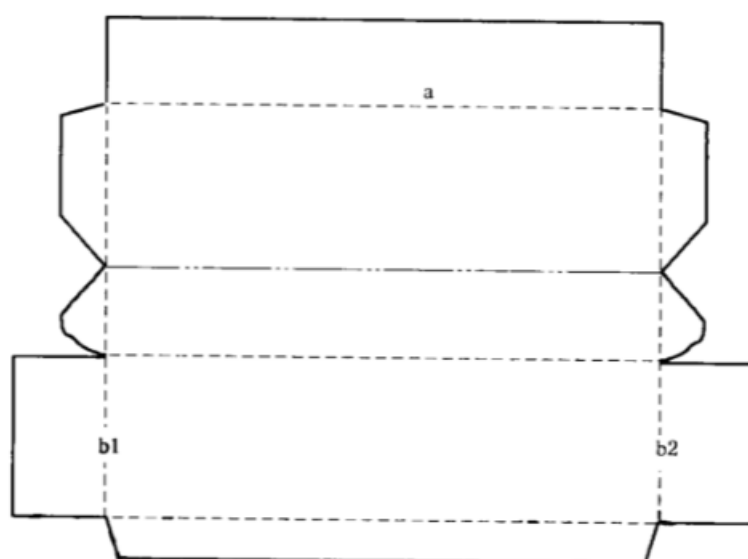
6.13.1 耐折性试料的制备

从 5.3.3 试样中随机抽取 3 张作为待检测试料。硬盒包装纸(图 1)的检测位置为 a 及 b1、b2 两处压痕线任取一处。硬条包装纸(图 2)的检测位置为 a 及 b1、b2 两处压痕线任取一处。有压痕线的软盒类产品(纸张定量 $<200\text{ g/m}^2$)的检测位置为沿纸纹方向及垂直于纸纹方向任一压痕线。软盒类产品(纸张定量 $<200\text{ g/m}^2$)的检测位置为沿纸纹方向、垂直纸纹方向、与纸纹呈 45° 角方向的便于折叠的位置。



a、b1、b2——耐折性检测的压痕线位置。

图 1 硬盒包装纸耐折性检测位置



a、b1、b2 耐折性检测的压痕线位置。

图 2 硬条包装纸耐折性检测位置

6.13.2 检测方法

6.13.2.1 硬盒包装纸取样位置按图 1,分别在 a、b1 或 b2 处压痕线位置朝印刷背面方向折叠 180°,观察折痕处墨层及铝层有无爆裂及爆裂程度,并用手指触摸,观察是否出现脱墨或脱铝层。

6.13.2.2 硬条包装纸取样位置按图 2,分别在 a、b1 或 b2 处压痕线位置朝印刷背面方向折叠 180°,观察折痕处墨层及铝层有无爆裂及爆裂程度,并用手指触摸,观察是否出现脱墨或脱铝层。

6.13.2.3 有压痕线的软盒类产品(纸张定量 $<200\text{ g/m}^2$):分别沿纸纹方向及垂直于纸纹方向任一压痕线朝印刷背面方向折叠 180°,观察折痕处墨层及铝层有无爆裂及爆裂程度,并用手指触摸,观察是否出现脱墨或脱铝层现象。

6.13.2.4 软盒类产品(纸张定量 $<200\text{ g/m}^2$):分别将产品沿纸纹方向、垂直纸纹方向、与纸纹呈 45°角方向朝印刷背面对折 180°,观察折痕处墨层及铝层有无爆裂及爆裂程度,并用手指触摸,观察是否出现脱墨或脱铝层现象。

6.13.3 结果表述

以全部 3 张试料经折叠后是否都符合本项目指标要求作为结果表述。

6.14 卷盘盒包装纸宽度

6.14.1 试料的制备及检测

卷盘盒包装印刷纸应从检验批中随机抽三卷,用精确度为 0.02 mm 的游标卡尺进行检验。检测时两个钳口放在卷盘的两个侧面上,但又不使盘面受损进行测量,读取数值,精确至百分位,每盘测三次。

6.14.2 结果表述

以三次平均值表示结果,精确到 0.1 mm。

6.15 卷盘盒包装纸内径

6.15.1 试料的制备及检测

卷盘盒包装印刷纸应从检验批中随机抽三卷,用精确度为 0.02 mm 的游标卡尺进行检验。检测时分别将卡尺的两个钳口与卷芯内最大直径处贴紧,但又不使盘面受损进行测量,读取数值,精确至百分位,每盘测三次。

6.15.2 结果表述

以三次的平均值表示结果,精确到 0.1 mm。

6.16 卷盘盒包装纸外径

6.16.1 试料的制备及检测

卷盘盒包装印刷纸应从检验批中随机抽三卷,用精确度为 1 mm 的钢卷尺进行检验。检测时钢卷尺的一端放在卷盘的边上卡稳,另一端拉到卷盘的最大直径处,但又不使盘面受损进行测量,读取数值,精确至 0.1 mm,每盘测三次。

6.16.2 结果表述

以三次平均值表示结果,精确到 1.0 mm。

6.17 卷盘盒包装纸长度

6.17.1 试料的制备及检测

卷盘盒包装印刷纸应从检验批中随机抽三卷,采用复卷的方式进行检验,其中纸张运行速度应介于 3 m/s~5 m/s,读取数值,精确至 0.01 m。

6.17.2 结果表述

以三卷的平均值表示结果,精确到 0.01 m。

6.18 卷盘盒包装纸接头

6.18.1 试料的制备及检测

卷盘盒包装印刷纸应从检验批中随机抽三卷,采用复卷的方式进行检验,记录接头个数。

6.18.2 结果表述

以三卷测量的最大个数表示结果。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为交收检验、型式检验和监督检验。

7.2 交收检验

交收检验项目及判定复检规则由供需双方根据质量控制要求确定检测内容。

7.3 型式检验和监督检验

型式检验项目为第 4 章中的全项;监督检验的项目由国家或行业质量监督机构确定。

7.4 有下列情况之一,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,如原材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,定期或积累一定产量后,周期性进行一次检验;
- d) 产品长期停产后,恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家或行业质量监督机构提出进行型式检验要求时;
- g) 合同规定时。

7.5 判定、复验规则

在进行合格判定时,有效数字按 GB/T 8170 的规定进行修约。

7.5.1 单项判定

若某项检测结果符合第 4 章规定时,则判该项指标合格。

7.5.2 复检规则

若某项检测结果不符合第 4 章规定时,应从备用复检样品中取样,对不合格项进行复检。若复检结果仍不合格,则判该项指标不合格。若复检结果合格,应从另外一份备用复检样品中重新取样,对不合格项进行二次复检,最终以二次复检结果为准。

7.5.3 指标缺陷分类

指标缺陷分类见表 5。

表 5 指标缺陷分类表

序号	检验项目	指标分类
1	挥发性有机化合物	A
2	商品条码符号等级	A
3	异味	A
4	裁切/模切尺寸偏差	B
5	卷烟包装标识	A(卷烟国标中的 A 类或国家法律法规中的有关规定) B(卷烟国标中除 A 类以外的要求)
6	印刷	B
7	烫印	B
8	压凹凸	B
9	上光	B
10	转移包装纸	B
11	平整度	B
12	色差	B
13	墨层耐磨性	B
14	耐折性	B
15	荧光物质	B
16	接头	B
17	宽度	B
18	长度	C
19	厚度	C
20	卷芯内径	C
21	卷盘外径	C
22	交货水分	C
23	压痕挺度	C

7.5.4 样品质量判定

- 7.5.4.1 若检测结果中出现一项或一项以上 A 类指标不合格,则判该样品不合格。
- 7.5.4.2 若检测结果中出现两项或两项以上 B 类指标不合格,则判该样品不合格。
- 7.5.4.3 若检测结果中出现三项 C 类指标不合格,则判该样品不合格。
- 7.5.4.4 若检测结果中出现一项 B 类和两项 C 类指标不合格,则判该样品不合格。

7.5.5 批质量判定

若该样品不合格,则判定该批次不合格。

8 包装、标识、运输和贮存

8.1 包装

卷烟条与盒包装印刷纸的包装体的形式有托盘、箱(包)、盘(卷),包装形式由供需双方协商确定,但

应以便于运输、且不应因包装形式不当而致使包装纸损伤为原则,托盘或卷盘包装形式的包装材料应具有防尘、防潮、防污染功能。

8.2 标识

8.2.1 包装标识应按照 YC/T 209.2—2008 第 4 章和附录 A 的相关规定进行编码并附条码标签。

条与盒包装纸的包装体上应有产品名称、执行标准编号、生产企业名称、地址、数量、规格、批号、生产日期及检验员代码等内容。产品合格证应符合 GB/T 14436 的规定,并包括以下内容:

- 执行产品标准编号;
- 检验项目及其结果或检验结论(应包含压痕挺度、厚度标称值等主要技术参数);
- 产品检验日期、出厂日期、检验员代码。

注:产品合格证也可以放置在托盘或箱内。

8.2.2 卷烟条与盒包装印刷纸的包装体应标有产品的压痕挺度、厚度等标称值,卷盘盒包装纸应在卷芯内粘贴标识(标识上印有标称值)。

8.2.3 盘(卷)盒包装印刷纸应按照 YC/T 209.2—2008 第 4 章的规定进行编码并附条码标签,其中 $\times_{19} \sim \times_{29}$ (11 位)按照附录 A 中 I(或 H)的规定进行编码。

8.3 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。

8.4 贮存

产品存放应保持干燥,保持良好通风,不应与有毒、有异味、易燃等物品同贮,贮存期限从生产日期起不宜超过 6 个月。

附录 A
(规范性附录)
压痕挺度的测定

A.1 原理

测量沿试料压痕处弯曲 90°所需的力。其单位为 g。

A.2 检测环境

温度:23℃±5℃,相对湿度 50%±5%。

A.3 检测仪器

A.3.1 压痕测试仪(挺度测试仪)需符合以下要求:

- a) 弯曲角度:90.0°±0.5°;
- b) 弯曲长度:10.0 mm±0.2 mm;
- c) 夹具深度:22.0 mm±0.2 mm;
- d) 夹具宽度:38.0 mm±0.3 mm;
- e) 夹具表面到旋转轴的距离:3 mm±0.2 mm;
- f) 力的显示精度:±2%。

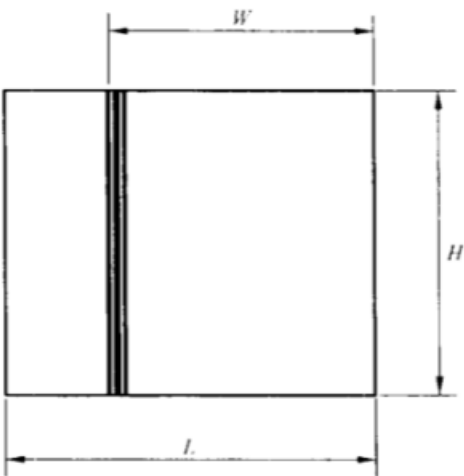
A.3.2 取样器:用于切取样品,尺寸长 38 mm×宽 38 mm±0.1 mm。

A.4 试料的取样位置及要求

A.4.1 取样位置

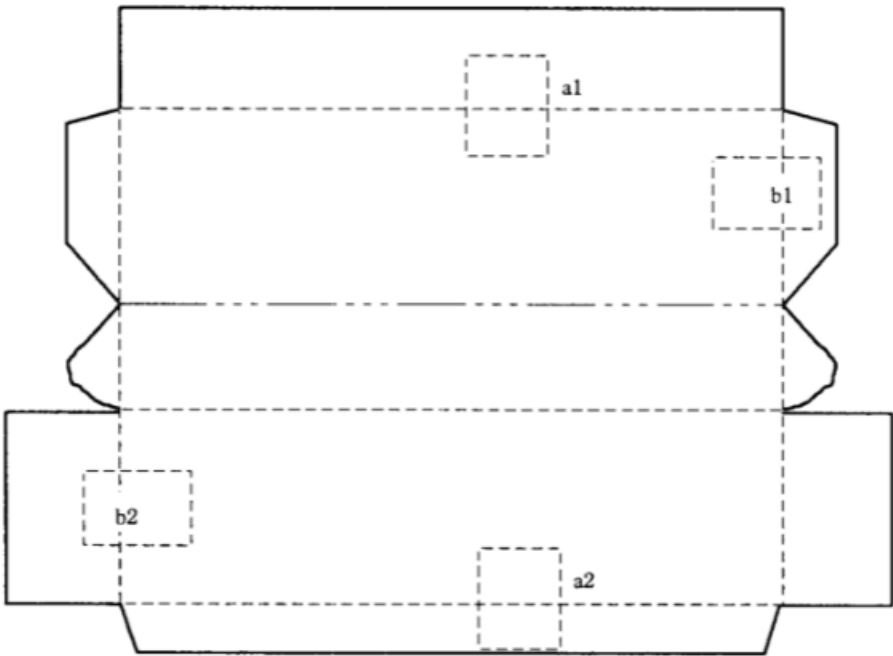
试料裁切尺寸示意图见图 A.1。试料取样位置见图 A.2 和图 A.3,试料分纵向和横向,同一方向的 a1、a2 两个点任意取一个点进行检测,b1、b2 方向任意取一个点进行检测。

注:特殊规格的盒包装纸印刷品可参照使用。



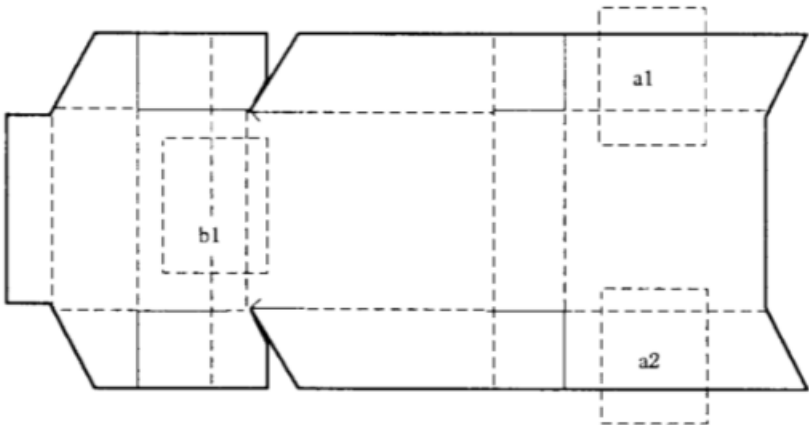
- W 裁切边到压痕距离,25 mm;
- L 长度,38 mm;
- H 宽度,38 mm。

图 A.1 裁切尺寸



a1、a2——纵向压痕试料取样位；
b1、b2——横向压痕试料取样位。

图 A.2 条包装纸取样位置



a1、a2——纵向压痕试料取样位；
b1——横向压痕试料取样位。

图 A.3 盒包装纸取样位置

A.4.2 取样要求

试料尺寸为:38 mm×38 mm。压痕试料在裁切样过程中要始终平整,不应弯曲或折叠压痕,应用取样器整理试料,不应使用剪刀裁剪试料。

当测量仪器规格不同时,在不影响设备使用或测量精度的前提下,允许与压痕线垂直方向尺寸与标准不同,但应大于 36 mm。

A.5 检验步骤

A.5.1 准备

将试料放入测试杆上夹紧并固定好,每次样品放置的位置应符合仪器设备的要求,以保证压痕与测量杆距离的一致。放试料时应保证旋转 90°和 15°后试料的折叠方向与包装时压痕折叠方向相同。试

料的伸出部分应刚好接触到测量杆(但不产生作用力),正常时设备显示值是“0”,否则需进行清零,使仪器复位。

A.5.2 检验过程

打开测量开关,将试料旋转 90° ,记录测量读数。

A.6 结果表述

纵向(MD)压痕挺度以三次测试的算术平均值表示,横向(CD)压痕挺度以三次测试的算术平均值表示,精确到 0.1 g。

A.7 试验报告

识别被测试料需要的所有信息;
参照本标准所使用的试验方法;
试验结果;
检验环境、仪器的型号;
与本标准规定分析步骤的差异;
在试验中观察到的异常现象;
试验日期;
试验人员。

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—2009

*

中 国 标 准 出 版 社 出 版 发 行
北 京 复 兴 门 外 三 里 河 北 街 16 号
邮 政 编 码 : 100045

网 址 www.spc.net.cn

电 话 : 68523946 68517548

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 1.25 字 数 26 千 字
2010 年 4 月 第 一 版 2010 年 4 月 第 一 次 印 刷

*

书 号 : 155066 · 2-20438 定 价 21.00 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)68533533



YC/T 330-2009