

Q/HNZY

河南中烟工业有限责任公司企业标准

Q/HNZY XXX XXX—2022

卷烟材料标签应用规范

A/1

2022-8-10 发布

2022-9-01 实施

I

河南中烟工业有限责任公司发布

目 录

前 言III

1. 范围 1

2. 规范性引用文件 1

3. 术语和定义 1

 3.1 烟用材料 1

 3.2 条码 1

4. 标签要求和粘贴 2

 4.1 大件 2

 4.2 小件 4

5. 二维代码编码规则 17

6. 二维码打印与粘贴 17

 6.1 标签材质类型 18

 6.2 标签打印方式 18

 6.3 标签打印质量 18

 6.4 标签不干胶物理性能 18

7. 送货单格式规范 18

 7.1 送货单纸张要求 19

 7.2 送货单打印质量 19

附 录 A20

前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件河南中烟工业有限责任公司标准化技术委员会提出。

本文件由河南中烟工业有限责任公司标准化技术委员会技术标准专业委员会归口管理。

本文件起草单位/部门：

本文件主要起草人：

本文件审核人：

本文件批准人：

本文件为首次发布。

1. 范围

本标准规定了卷烟材料标签的一般要求和读写器要求，以及标识二维条码要求格式，卷烟材料包括卷烟纸、接装纸、内衬纸、盒包装膜、条包装膜、框架纸、盒包装纸、条包装纸、拉线等。

本标准适用于卷烟材料的各个流转环节，并适用于卷烟材料标签的设计、授码、收码、打印或生产，及辅料送货单使用。

2. 规范性引用文件

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

GB/T 12905	条码术语
GB/T 18284	快速响应矩阵码
GB/T 18127	物流单元编码与符号标记
GB/T 14258	信息技术 自动识别与数据采集技术 条码符号印制质量的检验
GB/T 18771.2	烟草术语 第2部分：烟草加工、烟草制品
GB/T 22835-2008	信息处理用连续格式纸
CY/T 93-2013	印刷技术 不干胶标签质量要求及检验方法

3. 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 烟用材料

除烟丝之外，用于加工卷烟或包装卷烟产品过程中所使用的各种辅助材料。本标准所指烟用材料有：卷烟纸、接装纸、滤棒、条与盒包装纸、内衬纸、框架纸、封签、烟用膜、烟用丝束、烟用滤棒、烟用胶粘剂等。

3.2 条码

由一组规则排列的条、空组成的符号，可供机器识读，用以表示一定的信息，包括一维条码和二维条码。本标准中，采用二维条码。

3.2.1 二维条码基础定义

由一组规则排列的条、空组成的符号，可供机器识读，用以表示一定的信息，在一维，二维方向上都表示信息的条码符号。[GB/T 12905-2019，定义 2.1]

本标准中的二维条码使用 QR 码，QR 码的编制与使用请参照标准 GB/T 18284。无明确要求时，纠错等级建议选用 M 级（15%）。

3.2.2 二维条码标签

由二维条码、文字组成的标签，用于标识烟用材料代码及产品信息的标签。根据相应烟用材料代码编制规则的每组含义用空格分隔显示。符合 CY/T 93-2013 中 5.2.1 点印面外观要求。

3.2.3 物流单元

在供应链过程中为运输、仓储、配送等建立的包装单元。

3.2.4 最小包装单元

进入卷包车间进行配盘，拆除外包装后的一个单元，如：一盘卷烟纸、一盒滤棒、一扎商标纸等。

3.2.5 小件和内标签

小件：如进入卷包车间的卷烟材料的最小配盘单元，即拆除大件外包装后的一个单元。卷烟材料的小件单位为“个”。

内标签：用于标识烟用材料最小产品最小包装单元唯一性的二维条码标签，即小件标签。

通常一个小件不少于 2 个内标签。

3.2.6 大件和外标签

大件：对物流单元的通俗称谓，即供应链管理中运输或仓储的一个包装单元。卷烟材料的大件单位为“托”。

外标签：用于标识烟用材料物流单元的二维条码标签，即大件标签。

通常一个大件有 4 个外标签。

4. 标签要求和粘贴

4.1 大件

4.1.1 大件二维码要求

4.1.1.1 大件二维码尺寸：标签尺寸 100mm × 150mm，二维码尺寸不小于 60mm × 60mm。

4.1.1.2 大件二维码样式：白底黑字黑码，标签上部为明文，下部为二维码，容错要求为 M（15%）等级，上下需留白为 5mm，留白区内没有字符、图形、穿孔、划痕等，以便于扫描设备的正确识读。如图 1 所示（图中单位统一为 mm），其中，底纹灰色是为了区分二维码留白，底纹实际为白色；两条虚线之间为文字区，文字需两侧对齐居中。

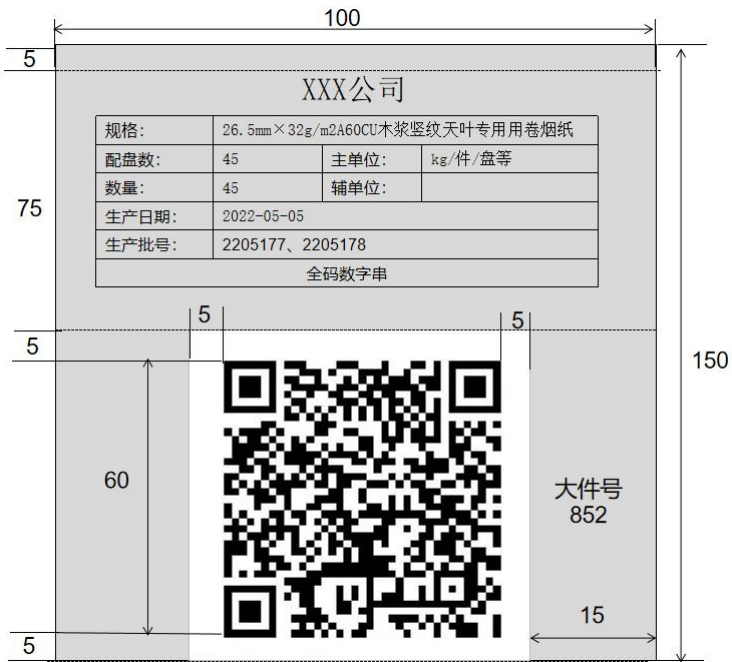
外形尺寸	
定义及说明	<p>第 1 行 为供应商名称</p> <p>第 2 块 标签表格包含（规格、配盘数、主单位、数量、辅单位、生产日期、生产批号、全码数字串），其中生产批号最多只能 2 个生产质量批</p> <p>第 3 块标签下侧为二维条码</p> <p>标签二维条码右侧为大件号</p>

图 1：大件二维码标签版式

4.1.2 大件二维码粘贴要求

4.1.2.1 规定粘贴位置

托盘大件二维码标签分别在卷烟材料外包装的前、后、左、右面中心位置各粘贴 1 张，用于识别整托盘卷烟材料，粘贴位置如下图 2 所示（图中单位统一为 mm），h 为卷烟材料码垛高度，w 为码垛宽度或长度。

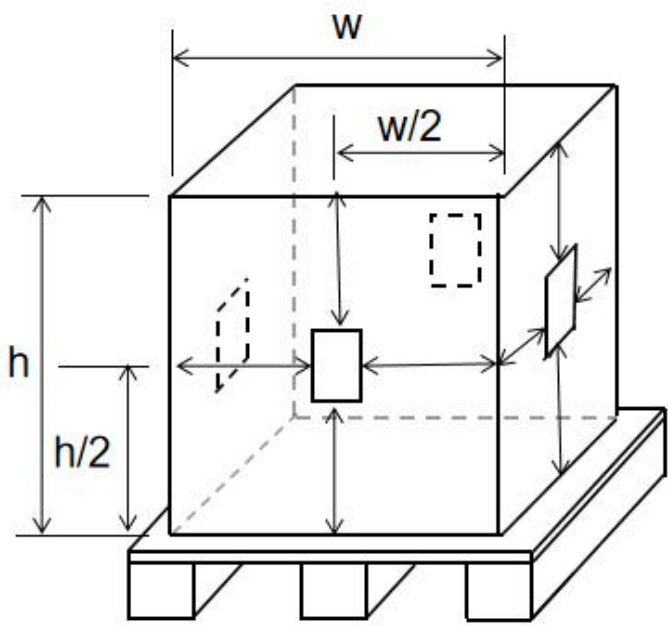


图 2：托盘大件二维码标签粘贴示意图

4.1.2.2 规定粘贴数量

按规定粘贴数量总计为 4 张。

4.2 小件

小件包含所有用于卷烟生产的材料,由于卷烟材料随作用的不同外形和尺寸有很大区别,因此对不同类型卷烟材料小件二维码标识进行具体要求。

4.2.1 通用型卷烟纸二维码要求

4.2.1.1 通用型卷烟纸二维码尺寸：二维码标签为 100mm × 25mm，二维码不小于 20mm × 20mm。

4.2.1.2 通用型卷烟纸二维码样式为白底黑字黑码，左边为明文，右边为二维码，容错要求为 M（15%）等级，上、下、左、右边留白 2.5mm，右侧留白距右边距为 5mm，留白区内没有字符、图形、穿孔、划痕等，以便于扫描设备的正确识读。如图 3 所示（图中单位统一为 mm），其中，底纹灰色是为了区分二维码留白，底纹实际为白色；虚线框内为文字区，且需左对齐。

外形尺寸	
定义及说明	第 1 行 供应商名称 第 2 行 规格（带规格的材料全称） 第 3 行 左侧为生产批号，右侧为大件—小件号 第 4 行 日期 标签右侧为二维条码

图 3：通用型卷烟纸二维码标签版式

4.2.1.3 规定粘贴位置

通用型卷烟纸二维码标签分别在卷烟纸的内圈和外圈盘面上下居中位置粘贴 1 张，用于识别卷烟纸材料，粘贴位置如下图 4 所示（图中单位统一为 mm），h 为卷烟纸高度。

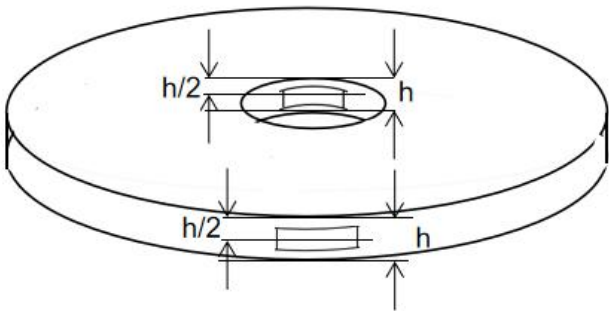


图 4：卷烟纸二维码标签规定粘贴位置示意图

4.2.1.4 规定粘贴数量

按规定在卷烟纸的内圈和外圈盘面粘贴，数量总计为 2 张。

4.2.2 细支型卷烟纸二维码要求

4.2.2.1 细支型卷烟纸二维码尺寸：二维码标签为 100mm × 18mm，二维码不小于 14mm × 14mm。

4.2.2.2 细支型卷烟纸二维码样式为白底黑字黑码，左边为明文，右边为二维码，容错要求为 M（15%）等级，上、下、左、右边留白 2mm，右侧留白距右边距为 5mm，留白区内没有字符、图形、穿孔、划痕等，以便于扫描设备的正确识读。如图 5 所示（图中单位统一为 mm），其中，底纹灰色是为了区分二维码留白，底纹实际为白色；虚线框内为文字区，且

需左对齐。

外形尺寸	
定义及说明	第 1 行 供应商名称 第 2 行 规格（带规格的材料全称） 第 3 行 左侧为生产批号，右侧为大件—小件号 第 4 行 日期 标签右侧为二维条码

图 5：细支型卷烟纸二维码标签版式

4.2.2.3 规定粘贴位置

细支型卷烟纸二维码标签分别在卷烟纸的内圈和外圈盘面上上下居中位置粘贴 1 张,用于识别细支型卷烟纸材料，粘贴位置如下图 6 所示（图中单位统一为 mm），h 为细支型卷烟纸高度。

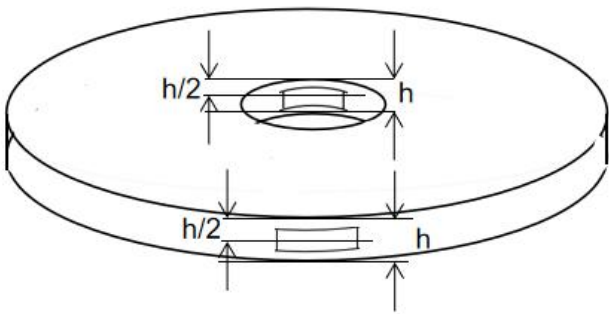


图 6：细支型卷烟纸二维码标签规定粘贴位置示意图

4.2.2.4 规定粘贴数量

按规定在卷烟纸的内圈和外圈盘面粘贴，数量总计为 2 张。

4.2.3 接装纸二维码要求

- 4.2.3.1 接装纸二维码尺寸：二维码标签为 100mm × 40mm，二维码不小于 30mm × 30mm。
- 4.2.3.2 接装纸二维码样式为白底黑字黑码，左边为明文，右边为二维码，容错要求为 M（15%）等级，上、下、左，右边留白 5mm，右侧留白距右边距为 5mm，留白区内没有字

符、图形、穿孔、划痕等，以便于扫描设备的正确识读。如图 7 所示（图中单位统一为 mm），其中，底纹灰色是为了区分二维码留白，底纹实际为白色；虚线框内为文字区，且需左对齐。

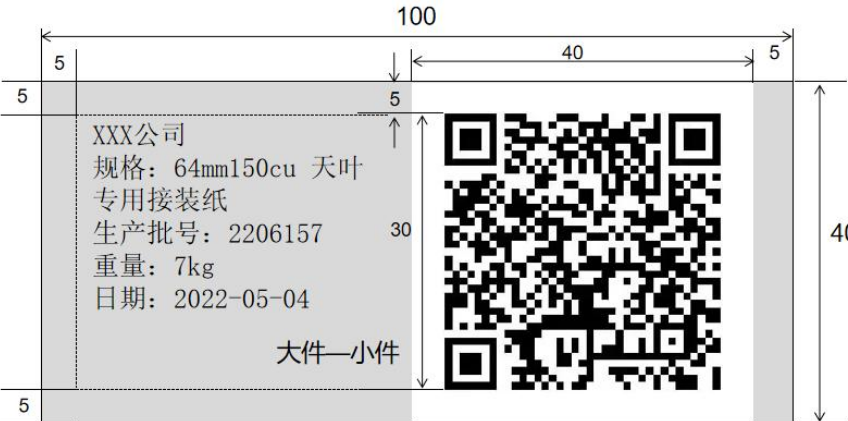
外形尺寸	
定义及说明	第 1 行 供应商名称 第 2 行 规格（带规格的材料全称） 第 3 行 生产批号 第 4 行 日期 第 5 行 右侧为大件—小件号 标签右侧为二维条码

图 7：接装纸二维码标签版式

4.2.3.3 规定粘贴位置

接装纸二维码标签在接装纸的内圈筒芯内侧距任一边缘 30mm 以下和外圈盘面上下居中位置各粘贴 1 张，用于识别接装纸材料，粘贴位置如下图 8 所示（图中单位统一为 mm），h 为接装纸高度，h1 为二维码标签长边距接装纸筒芯高度。

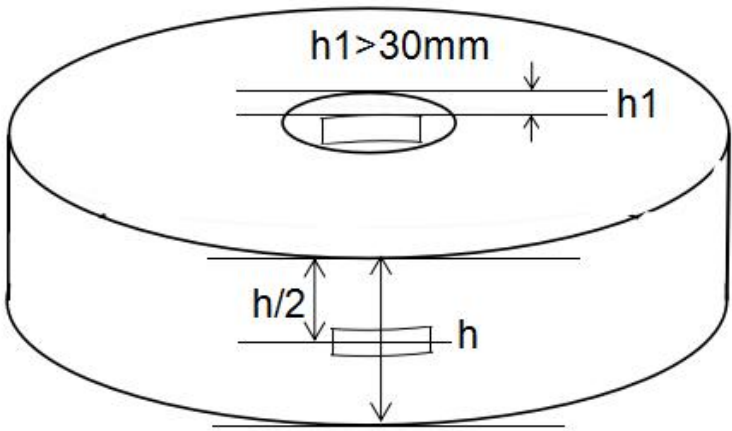


图 8：接装纸二维码标签粘贴示意图

4.2.3.4 规定粘贴数量

按规定在接装纸的外圈盘面和内圈粘贴，数量总计为 2 张。

4.2.4 内衬纸二维码要求

4.2.4.1 内衬纸二维码尺寸：二维码标签为 100mm × 40mm，二维码不小于 30mm × 30mm。

4.2.4.2 内衬纸二维码样式为白底黑字黑码，左边为明文，右边为二维码，容错要求为 M（15%）等级，上、下、左，右边留白 5mm，右侧留白距右边距为 5mm，留白区内没有字符、图形、穿孔、划痕等，以便于扫描设备的正确识读。如图 9 所示（图中单位统一为 mm），其中，底纹灰色是为了区分二维码留白，底纹实际为白色；虚线框内为文字区，且需左对齐。

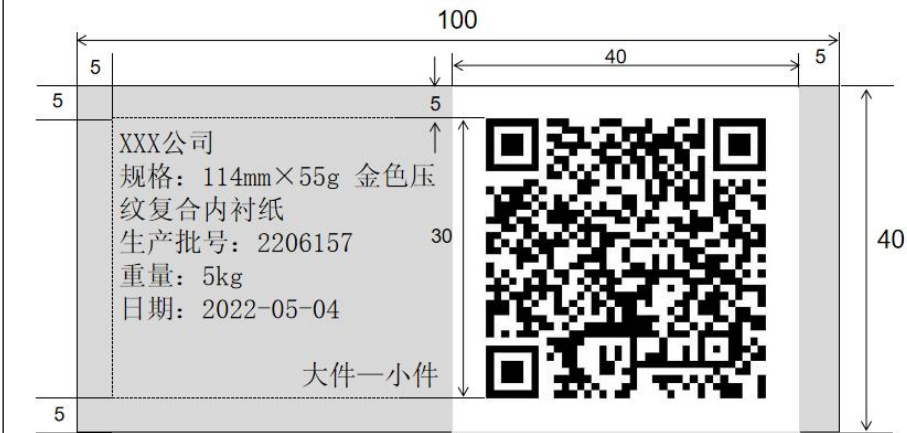
外形尺寸	
定义及说明	第 1 行 供应商名称 第 2 行 规格（带规格的材料全称） 第 3 行 生产批号 第 4 行 日期 第 5 行 右侧为大件—小件号 标签右侧为二维条码

图 9：内衬纸二维码标签版式

4.2.4.3 内衬纸规定粘贴位置

内衬纸二维码标签在内衬纸的内圈筒芯内侧距任一边缘 30mm 以下和外圈盘面上下居中位置各粘贴 1 张，用于识别内衬纸材料，粘贴位置如下图 10 所示（图中单位统一为 mm），h 为内衬纸高度，h1 为二维码标签长边距内衬纸筒芯高度。

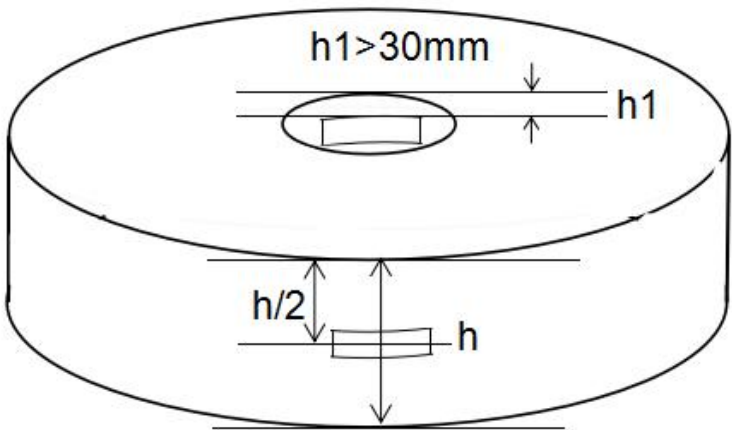


图 10：内衬纸二维码标签粘贴示意图

4.2.4.4 内衬纸规定粘贴数量

按规定在内衬纸的外圈盘面和内圈粘贴，数量总计为 2 张。

4.2.5 盒包装膜二维码要求

4.2.5.1 盒包装膜二维码尺寸：二维码标签为 100mm × 40mm，二维码不小于 30mm × 30mm。

4.2.5.2 盒包装膜二维码样式为白底黑字黑码，左边为明文，右边为二维码，容错要求为 M（15%）等级，上、下、左、右边留白 5mm，右侧留白距右边距为 5mm，留白区内没有字符、图形、穿孔、划痕等，以便于扫描设备的正确识读。如图 9 所示（图中单位统一为 mm），其中，底纹灰色是为了区分二维码留白，底纹实际为白色；虚线框内为文字区，且需左对齐。

外形尺寸	
定义及说明	第 1 行 供应商名称 第 2 行 规格（带规格的材料全称） 第 3 行 生产批号 第 4 行 日期 第 5 行 右侧为大件—小件号 标签右侧为二维条码

图 11：盒包装膜二维码标签版式

4.2.5.3 盒包装膜规定粘贴位置

盒包装膜二维码标签在盒包装膜的内圈筒芯内侧距任一边缘 30mm 以下和外圈盘面上下居中位置各粘贴 1 张，用于识别盒包装膜材料，粘贴位置如下图 12 所示（图中单位统一为 mm），h 为盒包装膜高度，h1 为二维码标签长边距盒包装膜筒芯高度。

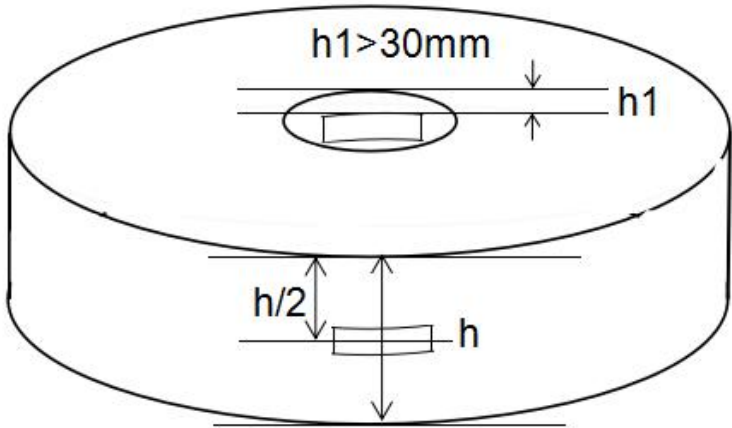


图 12：盒包装膜二维码标签粘贴示意图

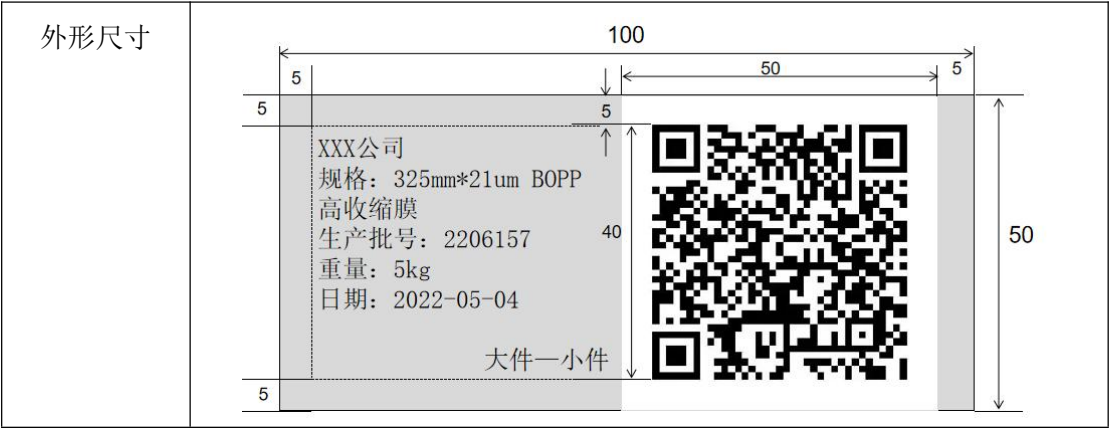
4.2.5.4 盒包装膜规定粘贴数量

按规定在盒包装膜的外圈盘面和内圈粘贴，数量总计为 2 张。

4.2.6 条包装膜二维码要求

4.2.6.1 条包装膜二维码尺寸：二维码标签为 100mm × 50mm，二维码不小于 40mm × 40mm。

4.2.6.2 条包装膜二维码样式为白底黑字黑码，左边为明文，右边为二维码，容错要求为 M（15%）等级，上、下、左，右边留白 5mm，右侧留白距右边距为 5mm，留白区内没有字符、图形、穿孔、划痕等，以便于扫描设备的正确识读。如图 13 所示（图中单位统一为 mm），其中，底纹灰色是为了区分二维码留白，底纹实际为白色；虚线框内为文字区，且需左对齐。



定义及说明	第 1 行 供应商名称
	第 2 行 规格（带规格的材料全称）
	第 3 行 生产批号
	第 4 行 日期
	第 5 行 右侧为大件—小件号
	标签右侧为二维条码

图 13:条包装膜二维码标签版式

4.2.6.3 条包装膜规定粘贴位置

条包装膜二维码标签在条盒包装膜的的内圈筒芯内侧距任一侧边缘 30mm 以下和外圈盘面上上下居中位置各粘贴 1 张，用于识别条包装膜材料，粘贴位置如下图 12 所示（图中单位统一为 mm），h 为盒包装膜高度，h1 为二维码标签长边距条包装膜筒芯高度。

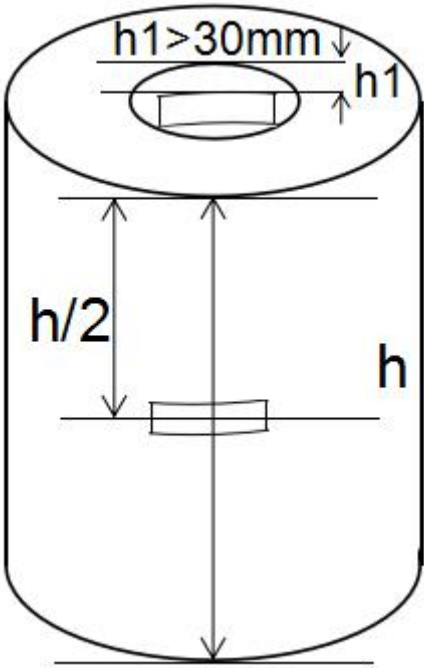


图 14：条包装膜二维码标签粘贴示意图

4.2.6.4 条包装膜规定粘贴数量

按规定在条包装膜的外圈盘面和内圈粘贴，数量总计为 2 张。

4.2.7 框架纸二维码要求

4.2.7.1 框架纸二维码尺寸：二维码标签为 100mm × 40mm，二维码不小于 30mm × 30mm。

4.2.7.2 框架纸二维码样式为白底黑字黑码，左边为明文，右边为二维码，容错要求为 M

（15%）等级，上、下、左，右边留白 5mm，右侧留白距右边距为 5mm，留白区内没有字符、图形、穿孔、划痕等，以便于扫描设备的正确识读。如图 15 所示（图中单位统一为 mm），其中，底纹灰色是为了区分二维码留白，底纹实际为白色；虚线框内为文字区，且需左对齐。

外形尺寸	
定义及说明	第 1 行 供应商名称 第 2 行 规格（带规格的材料全称） 第 3 行 生产批号 第 4 行 日期 第 5 行 右侧为大件—小件号 标签右侧为二维条码

图 15：框架纸二维码标签版式

4.2.7.3 框架纸规定粘贴位置

二维码标签在框架纸的内圈筒芯内侧距任一侧边缘 30mm 以下和外圈盘面上下居中位置各粘贴 1 张，用于识别框架纸材料，粘贴位置如下图 16 所示（图中单位统一为 mm），h 为框架纸高度，h1 为二维码标签长边距框架纸筒芯高度。

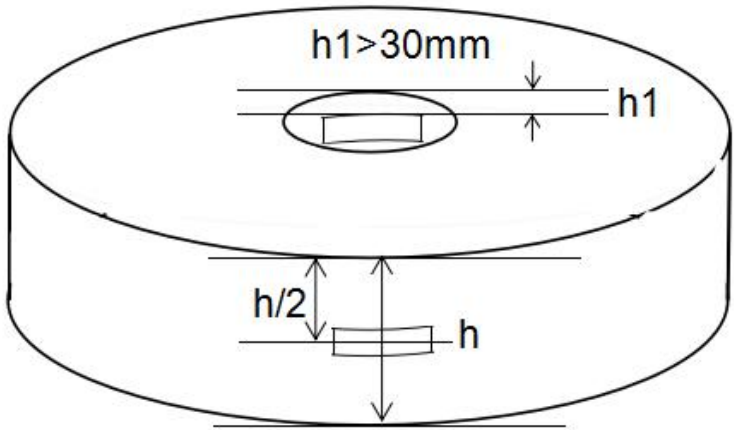


图 16：框架纸二维码标签粘贴示意图

4.2.7.4 框架纸规定粘贴数量

按规定在框架纸的外圈盘面和内圈粘贴，数量总计为 2 张。

4.2.8 盒包装纸二维码要求

4.2.8.1 盒包装纸二维码尺寸：二维码标签为 100mm × 60mm，二维码不小于 40mm × 40mm。

4.2.8.2 盒包装纸二维码样式为白底黑字黑码，左边为明文，右边为二维码，容错要求为 M（15%）等级，上、下、左，右边留白 5mm，右侧留白距右边距为 5mm，留白区内没有字符、图形、穿孔、划痕等，以便于扫描设备的正确识读。如图 17 所示（图中单位统一为 mm），其中，底纹灰色是为了区分二维码留白，底纹实际为白色；虚线框内为文字区，且需左对齐。

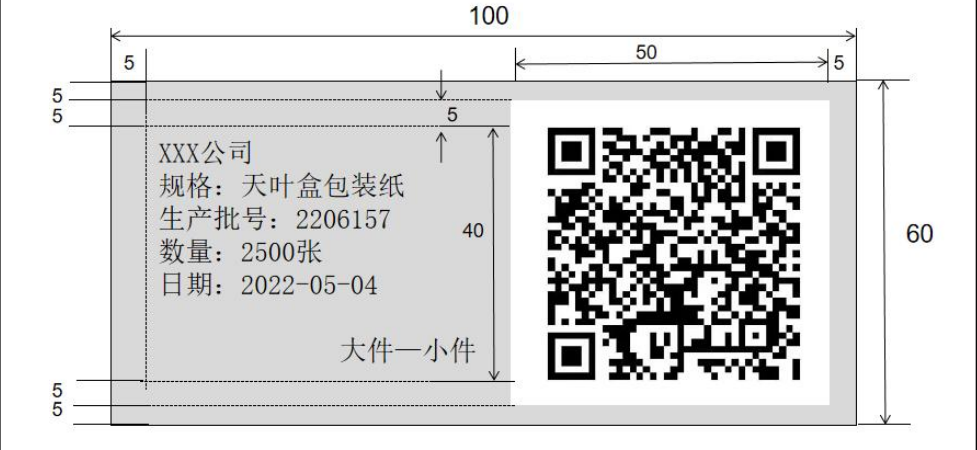
外形尺寸	
定义及说明	第 1 行 供应商名称 第 2 行 规格（带规格的材料全称） 第 3 行 生产批号 第 4 行 日期 第 5 行 右侧为大件—小件号 标签右侧为二维条码

图 17：盒包装纸二维码标签版式

4.2.8.3 盒包装纸规定粘贴位置

盒包装纸二维码标签在盒包装纸外包装材料侧面上下左右居中位置粘贴 1 张，用于识别盒包装纸材料，粘贴位置如下图 18 所示（图中单位统一为 mm），a 为一包盒包装纸包平放时的高度，b 为其长度。

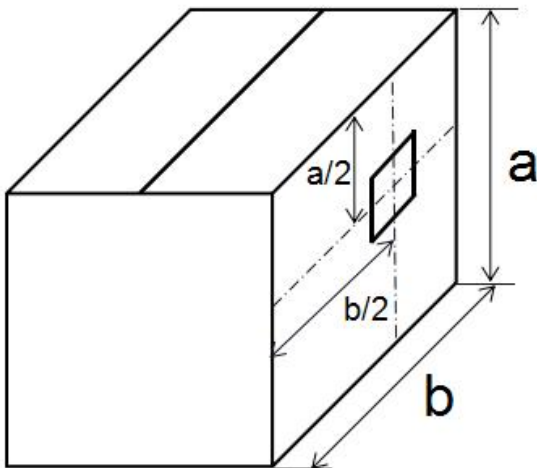


图 18：盒包装纸二维码标签粘贴示意图

4.2.8.4 盒包装纸规定粘贴数量

按规定在盒包装纸外包装侧面粘贴，数量总计为 1 张。

4.2.9 条包装纸二维码要求

4.2.9.1 条包装纸二维码尺寸：二维码标签为 100mm × 60mm，二维码不小于 40mm × 40mm。

4.2.9.2 条包装纸二维码样式为白底黑字黑码，左边为明文，右边为二维码，容错要求为 M（15%）等级，上、下、左，右边留白 5mm，右侧留白距右边距为 5mm，留白区内没有字符、图形、穿孔、划痕等，以便于扫描设备的正确识读。如图 19 所示（图中单位统一为 mm），其中，底纹灰色是为了区分二维码留白，底纹实际为白色；虚线框内为文字区，且需左对齐。

外形尺寸	
定义及说明	第 1 行 供应商名称 第 2 行 规格（带规格的材料全称） 第 3 行 生产批号 第 4 行 日期 第 5 行 右侧为大件—小件号 标签右侧为二维条码

图 19:条包装纸二维码标签版式

4.2.9.3 条包装纸规定粘贴位置

条包装纸二维码标签在条包装纸外包装材料侧面(条包装纸包为从上往下看近似为梯形,即梯形底部的条包装纸长边对齐面)上下左右居中位置粘贴 1 张,用于识别条包装纸材料,粘贴位置如下图 20 所示(图中单位统一为 mm),a 为一包条包装纸平放时高度,b 为长边侧面的长度。

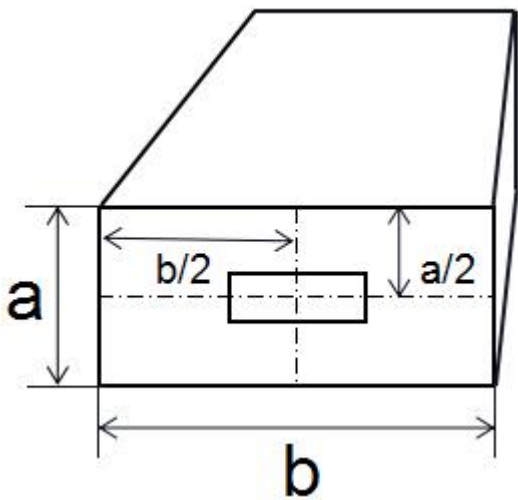


图 20: 条包装纸二维码标签粘贴示意图

4.2.9.4 条包装纸规定粘贴数量

按规定在条包装纸外包装侧面粘贴,数量总计为 1 张。

4.2.10 拉线二维码要求

4.2.10.1 拉线二维码尺寸: 二维码标签为 100mm × 40mm, 二维码为 30mm × 30mm。

4.2.10.2 拉线二维码样式为白底黑字黑码,左边为明文,右边为二维码,容错要求为 M(15%)等级,上、下、左,右边留白 5mm,右侧留白距右边距为 5mm,留白区内没有字符、图形、穿孔、划痕等,以便于扫描设备的正确识读。如图 21 所示(图中单位统一为 mm),其中,底纹灰色是为了区分二维码留白,底纹实际为白色;虚线框内为文字区,且需左对齐。

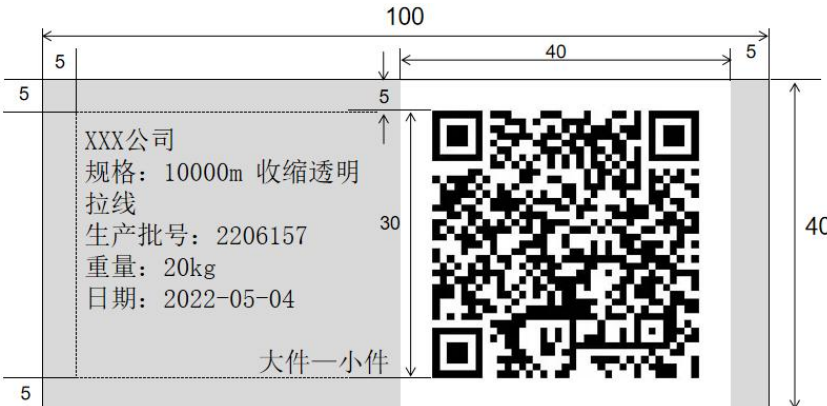
外形尺寸	
定义及说明	第 1 行 供应商名称 第 2 行 规格（带规格的材料全称） 第 3 行 生产批号 第 4 行 日期 第 5 行 右侧为大件—小件号 标签右侧为二维条码

图 21:拉线二维码标签版式

4.2.10.3 拉线规定粘贴位置

二维码标签在拉线的内圈筒芯内侧距任一侧边缘 30mm 以下和外圈盘面上下居中位置各粘贴 1 张，用于识别拉线材料，粘贴位置如下图 22 所示（图中单位统一为 mm），h 为拉线高度，h1 为二维码标签长边距拉线筒芯高度。

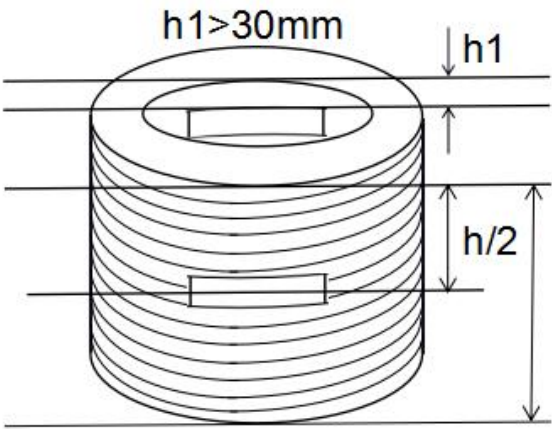


图 22：拉线二维码标签粘贴示意图

4.2.10.4 拉线规定粘贴数量

按规定在拉线的外圈盘面和内圈粘贴，数量总计为 2 张。

5. 二维代码编码规则

例：大件

AB 92 05 024010000512 00003050101000000007 220317 162 220317 000001 0008322
00000000000000000000



例：小件

AB 92 05 024010000512 00003050101000000007 220317 000 000001 000001 0013001
00000000000000000000



数位	1-2	3-4	5-6	7-18	19-38	39-44
含义	固定标识位 (2 位)	辅料标识位 (2 位)	辅料种类标识位 (2 位)	供应商编码 (12 位)	辅料编码 (20 位)	生产日期标识位 (6 位)
说明	AB	92	中烟主数据平台提供， 见后附录 A	第 7 位补 0，第 8-18 位为中烟 主数据平台供应 商编 11 位	第 19-21 位补 000，第 22-38 位 为中烟主数据平 台提供 17 位辅料 编码	6 位生产日期 (220317)
数位	45-47	48-53	54-59	60-65	66	67-86
含义	小件数量 标识位 (3 位)	打码日期 (6 位)	流水号 (6 位)	辅料重量标识位 (6 位)	大小件标识位 (1 位)	预留批次码 (20 位)
说明	大件：小 件数量标 识位 小件：000	大小件打码日 期 (6 位)	大小件流水 号	大小件重量	(2) 大件码 (1) 小件码	第 67-86 位保存 一个批次信息不 足位补零，如果 2 批次则第 77-86 位保存

备注：

大件码与小件码之间应建立关联，关联后，不管是扫小件码还是扫大件码都可以进行数据追溯；编码具有唯一性，其中预留批次码，可作为质量批进行追溯。

当标签为大件时，45-47 位为 3 位小件数量，48-53 位为大件 6 位打码日期，54-59 位为大件流水号。

当标签为小件时，45-47 位为 3 位 000，48-53 位为 6 位对应小件打码日期（或对应绑定的大件号），54-59 位为小件流水号。

6. 二维码打印与粘贴

二维条码标签上的信息内容由两部分组成。一部分是标签正文，用于人工处理，由人可识读的文字与图形组成；另一部分用于计算机处理，用二维条码表示，用于烟用材料的

质量跟踪追溯、自动化 分析统计等。

6.1 标签材质类型

标签应为不干胶标签纸。标签纸条码打印区表面基材白度不低于 90% ISO，不透明度不小于 87%，光泽度不小于 65%，粗糙度不大于 0.9 mm。标签的选用应符合 CY/T 93-2013 中 4.1 要求。

6.2 标签打印方式

标签打印采用条码专用打印机，打印的条码颜色应为黑色。

6.3 标签打印质量

二维条码打印分辨率应≥200dpi，二维条码打印质量应达到《信息技术自动识别与数据采集技术条码符号印制质量的检验》（GB/T 14258）规定的 B 级。

6.4 标签不干胶物理性能

物理性应符合 CY/T 93-2013 中 5.1.5 之规定，检测标签剥离强度应符合 GB/T 2792 的规定。持粘性应符合 GB/T 4851 的规定。初粘性应符合 GB/T 4852 的规定。

7. 送货单格式规范

格式设计	<div><div>xxx公司</div><div>(01032) 送货单</div><div></div><div>客户名称：河南中烟工业有限责任公司黄金叶生产制造中心</div><div>送货单号：22 2207157WR5</div><div>送货地址：河南省郑州市经开区第三大街9号</div><div>送货日期：2022年7月15日</div></div> <div><table><tr><th>物资名称</th><th>生产批号</th><th>大件数</th><th>小件数</th><th>单位</th><th>实发数量</th><th>备注</th></tr><tr><td>黄金叶（商鼎）</td><td>220606</td><td>9</td><td>750</td><td>万张</td><td>150</td><td>8托盘*18万张/托盘+1托盘*6万张/托盘</td></tr><tr><td colspan="7">送货单备注</td></tr></table><div><div>发货单位：xxx公司</div><div>司机/司机电话：xxx 15800000000</div><div>车牌号：</div><div>发货单位地址：xxxxxxx</div><div>收货单位（签名、盖章）</div></div><div>蓝联（回）：业务 白联：存根 红联：财务 绿联：客户 运输</div></div>	物资名称	生产批号	大件数	小件数	单位	实发数量	备注	黄金叶（商鼎）	220606	9	750	万张	150	8托盘*18万张/托盘+1托盘*6万张/托盘	送货单备注						
物资名称	生产批号	大件数	小件数	单位	实发数量	备注																
黄金叶（商鼎）	220606	9	750	万张	150	8托盘*18万张/托盘+1托盘*6万张/托盘																
送货单备注																						
定义及说明	<div>第 1 行 供应商名称</div> <div>第 2 行 送货单编号，“01032”唯一编号系统生成，右侧为此编号二维码</div> <div>第 3 行 左侧客户名称，右侧送货单号，系统自动生成，格式为 2 位年+1 位空格+6 位年月日+4 位唯一随机码</div> <div>第 4 行 送货单备注</div> <div>第 5 行 表头信息</div> <div>第 6 行 表体信息</div>																					

	第 7 行 发货单位信息，司机及司机电话信息，车牌号信息
	第 8 行 发货单位地址，收货单位

图 23：送货单格式示意图

7.1 送货单纸张要求

送货单建议选择五联二等分带撕边（压线）无碳打印纸。纸张应符合 GB/T 22835-2008 中 4 要求规定。

二等分打印纸规格：241mm*139.5mm，打印边距按照实际打印机进行设置。

联数说明：建议选择五联彩色（白红蓝绿黄）。

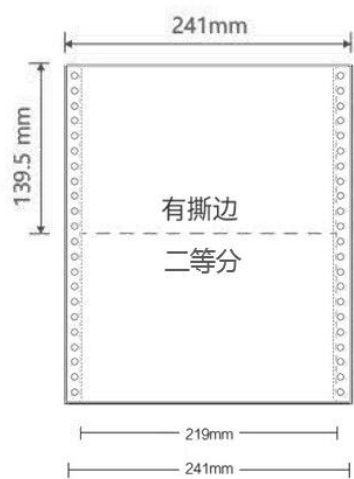


图 24：打印纸尺寸规格示意图

7.2 送货单打印质量

产品使用前，请将打印机力度档调至合适位置。多层纸打印时，请使用正常打印档，尽量避免高速打印。无碳电脑打印纸打印后，各联应分开存放。如果混在一起存放，应避免挤压。无碳纸打印后应避光保存，注意防水、防油、防酸、防碱。打印质量应符合《信息处理用连续格式纸》（GB/T 22835-2008）中 4.10 规定。

附 录 A

(资料性附录)

A.1 数据存储要求概述

表 1 辅料种类对应表

注：以下辅料种类编码来自于主数据平台中存货分类编码中“辅料编码”，第 3,4 位数值。

序号	辅料种类编码	辅料种类分类（存货分类名）
1	01	二醋酸纤维素丝束
2	02	聚丙烯丝束
3	03	滤棒成型纸
4	04	烟用滤棒
5	05	卷烟纸
6	06	接装纸
7	07	盒包装材料
8	08	条包装材料
9	09	内衬纸
10	10	框架纸
11	11	封签纸
12	12	透明包装膜
13	13	拉线
14	14	烟用纸箱
15	15	胶带纸
16	16	印刷原纸
17	17	烟用胶粘剂
18	18	滤棒增塑剂
19	19	待处理材料
20	20	A 类其它烟用材料
21	21	烟用香精
22	22	烟用料液
23	23	BC 类烟用添加剂
24	24	烟用印刷油墨

25	95	BC 胶袋
26	96	BC 烟用增塑剂
27	97	BC 烟用油墨
28	98	BC 胶带纸
29	99	BC 其他烟用材料