

# 装瓶准备工作

葡萄酒不干胶标签制作指导手册

# 前言

本指导手册为 750 毫升葡萄酒瓶专用，在葡萄酒标签的设计和构思阶段，应配合使用本手册和 Size Me Up 葡萄酒标签尺寸应用程序，以确保标签的尺寸外形符合所选酒瓶。



请登录 [www.sizemeup.com.au](http://www.sizemeup.com.au)

本指导手册的内容分为两个部分。

**设计师专用** 该部分为客户和标签设计师提供了在酒标设计阶段所需的实用信息。例如，手册中罗列了适合用作葡萄酒标签的纸张重量和类型。

**印刷商专用** 该部分提供技术信息，例如瓶颈和瓶身标签滚动粘贴的操作规范，以及送入/送出的方向等等。

---

本指导手册由**澳大利亚葡萄酒包装商协会**的成员们倾力打造。

Size Me Up 依据本行业历经多年发展的标签尺寸图表而开发，是常规葡萄酒瓶标签应用制作的可靠指导性工具。Size Me Up 对其实用性能不做任何担保；而仅以目前行业知识为基础，以协助设计决策为目标的指导和工具。我们鼓励您与您的包装商取得联系以讨论对标签的要求，因为包装商们对自家机器的性能和标签应用的各个环节都非常了解。

## 参考文献

AS 4833-2007 纸张、塑料不干胶标签及其用途

AS2313.4.3-2006 打印设备 – 确定耐磨性

FTM21 – FINAT 21 号测试方法 – 油墨附着力

## 瓶身标签

### 750 毫升酒瓶的酒标尺寸与位置

浏览 [Size Me Up](http://www.sizemeup.com.au) 网站。本应用程序适用于酒标的概念创作阶段。从下拉菜单中选择一款酒瓶，键入您所提议的酒标尺寸，再简单不过。由此您便可鉴定正标在瓶身上的视觉效果。不仅如此，您还可以键入背标尺寸，鉴定背标设计，并将它们都打印出来。瓶底图则显示了所用正标和背标酒瓶的周长。



请登录 [www.sizemeup.com.au](http://www.sizemeup.com.au)

我们了解偶尔您酒标的理想尺寸会大于推荐尺寸，因此我们建议您联络此款产品的合约包装商。他们将会与您合作，协助您设计制作酒标并确保您知晓可能会出现的情况。

# Size Me Up

WEB LABEL SIZE APPLICATION

## Calculate a Label Size

Pilsener
01 Pilsener-Burgundy 500.0 L

The height of a label determines the allowable width, and vice versa. The size of the front label determines the available dimensions for a back label.

[Find out more](#)



Enter dimensions in the fields below:

### FRONT LABEL

LABEL HEIGHT  
 Minimum: 80mm and 200mm

LABEL WIDTH  
 Minimum: 80mm and 220mm

HEIGHT FROM BASE  
 Minimum: 20mm and 20mm

### BACK LABEL

LABEL HEIGHT  
 Minimum: 80mm and 200mm

LABEL WIDTH  
 Minimum: 80mm and 220mm

HEIGHT FROM BASE  
 Minimum: 20mm and 20mm

**Success!** Your desired measurements are compliant with the selected bottle.

Bottle Style	Pilsener-Burgundy
Manufacturer	01
Model number	0482
Finish	Screw Cap
Volume	500ml
Bottle Height	200mm
Bottle circumference	103.24mm
Minimum base limit <small>Base of label cannot be lower than this</small>	20mm from base
Shoulder limit <small>Top of label cannot be higher than this</small>	130mm from base

The label results shown in this web application are an approximate representation of how the label will appear on the bottle. [For further information, please contact us.](#)



# 瓶身标签

## 纸张选择，重量与粘合剂质量

### 纸张选择

葡萄酒商标所用的主要纸张类型是高光抛光稀松编织法印刷纸。稀松编织法的纸张具有更强的吸  
收力，因此我们建议选用低 COBB\*值的纸张以降低起泡或脱落的风险。同时我们认为在纸张  
的表面充分覆盖防水清漆也十分重要。

### 纸张重量与粘合剂质量

推荐最小重量为 80gsm，最大重量为 135gsm。应采用具有强效初始粘性的永久性粘合剂  
(紧密粘合)，并符合酒瓶的冷凝要求。

### 符合终端用户冷藏需求的纸张

推荐采用具有下夹层的纸张。

---

\* 计算材质在某一特定时间某一特定环境下每平方米吸水量的大数据。

参考资料：FINAT AUS/NZ 标准 1301.411s;2004

# 瓶身标签

## 装饰

装饰是一种特色设计，用以创造标签的质感，例如凸压纹和凹压纹。根据压花的深度和覆盖面积，这一工艺会造成标签背面粘合剂表面的不均匀或不整齐。当在自动化装瓶生产线中采用这一工艺时，便会对标签在瓶体上的平坦粘合造成影响。标签的起泡或褶皱现象便会出现，水分也因此更易进入标签而进一步加剧脱落和起泡。

## 凸凹设计图案

具有凸凹设计图案的标签必须从标签四周边缘到粘合剂粘贴处留出 3 毫米的距离，由此防止标签脱离瓶体。以我们以往的经验，标签脱离在装瓶之后会更加明显。这会使水分更易进入标签而进一步加剧脱落和起泡。

## 烫箔印章

烫箔印章会使标签的那一区域变硬，导致标签的背面粘胶表面变得不均匀或不平整。因而在自动化装瓶生产线上便会影响标签对酒瓶的附着能力。标签的起泡或褶皱现象便会出现，水分也因此更易进入标签而进一步加剧脱落和起泡。

## 金属标签

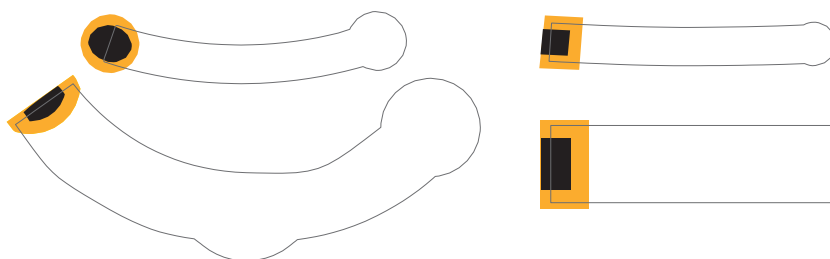
反光金属标签或具有高光泽度的标签均会凸显瓶身表面的不规则，例如，酒瓶接缝。

# 瓶颈标签

## 750 毫升酒瓶的颈标尺寸与位置

标签设计师在设计颈标的形状和尺寸时必须考虑到酒瓶的选择，瓶颈的形状，以及所用的封瓶方式（螺旋盖，齿形瓶盖封装，或气泡封盖）。对于气泡酒，所用封盖的长度尤为重要，例如 122 毫米或 80 毫米。

为了增加黏附力，颈标的左侧下重叠标签区域需要一个最小 15 毫米的反面附胶条（RGF），无清漆，带有更小的无油墨区域。



请[点击此处](#)下载全尺寸标签模板。

应给予包装商一份能够展示酒标在酒瓶上的位置与面积的 pdf 格式全尺寸模拟标签效果图，以确保其在自动化装瓶生产线上的正确放置。

## 纸张选择，重量与粘合剂

### 纸张选择

颈标需要低记忆度，高光泽印刷纸或机涂光面打印纸。

### 纸张重量与粘合剂

推荐重量为 60-80gsm，具有强效粘合力和高初始粘性的纸张。最常用的供应商保证的纸张是

80gsm 镜面铜版纸。

## 勋章、纽扣和条标

由于勋章和纽扣可在标签上放置的位置拥有严苛的限制条款，我们建议您与您的合约包装商探讨此事。这一事项应该在装瓶日之前便全部确定，以确保他们能够在开动自动化生产线时将勋章或纽扣放置在理想的位置。

[Size Me Up](#) 应用程序能够就此提供帮助，您只需键入您的前标尺寸并按照黄色指导手册操作。

当自动化装瓶生产线不能满足所需放置的位置时，可以选择手工粘贴勋章或纽扣标签。条标通常在装瓶完成之后手工粘贴。征税条或覆盖签也会在装瓶完成之后手工粘贴在封瓶处之上。

### 每个酒瓶上可以粘贴多少个标签

大部分自动化装瓶生产线每个酒瓶能够粘贴最多四个标签：

例如：

3 个正标（正标·颈标和勋章）  
和一个背标

2 个正标（正标和勋章）  
和两个背标





## 标签卷 — 协议包装商所需的规范说明和信息

### 完稿

对于每一个标签，都应提供已确认的 pdf 格式完稿，该完稿须包含以下信息：

✓ 颜色	✓ 压模间隙	✓ 粘合剂
✓ 标签尺寸	✓ 纸张详情	

如果纸张详情没有在 pdf 文件中加以说明，应提供一份质量保证报告来陈述此信息。

## 正标与背标

- ✓ 正标和背标必须使用不同的标签卷
- ✓ 所有的标签卷必须是行业标准的左向松卷 ([参看图解](#))
- ✓ 标签卷的最大尺寸为 380 毫米 ([参看图解](#)) 或每卷最少 2000 个标签
- ✓ 标签卷的重量最高为 8 公斤，并且每盒的重量不得超过 16 公斤
- ✓ 印刷在聚丙烯标签上的标签或‘全透明在全透明之上’的标签应该包含一条颜色线，或者包含一个便于视觉确认标签间隙的特征 ([参看图解](#))
- ✓ 推荐采用 PET 聚酯织带，以减少自动化装瓶生产线中贴标时的中断现象
- ✓ 织物带上各标签之间的距离 (压模间隙) 必须整卷保持一致 (最小 3 毫米，最大 15 毫米)，如此在自动化装瓶生产线上贴标时才能达到理想的效果
- PET 聚酯织带的高度必须大于标签尺寸。我们推荐留出最小 2 毫米、最大 5 毫米的出血 (整卷标签的变化额不得超过 $\pm 0.25$  毫米)
- ✓ 在准备开始自动化贴标之前，所有的标签废料 (例如基质废物) 必须从织物带上移除
- ✓ 卷芯内径宽度 76 毫米。卷芯的高度必须比织物带低 2 毫米，例如，卷芯一定不能突出 ([参看图解](#))

## 颈标

---

- ✓ 所有的颈标必须在一卷标签卷上
  - ✓ 所有的标签卷必须是行业标准的左向松卷 ([参看图解](#))
  - ✓ 标签卷的最大尺寸为 300 毫米 ([参看图解](#))，或每卷最少 2000 个标签
  - ✓ 标签卷重量最高 8 公斤，并且单盒重量不得超过 16 公斤
  - ✓ 推荐采用 PET 聚酯织带，以减少自动化装瓶生产线中贴标时的中断现象
  - ✓ 织物带上各标签之间的距离（压模间隙）必须整卷保持一致（最小 3 毫米，最大 15 毫米），如此在自动化装瓶生产线上贴标时才能达到理想的效果
  - ✓ PET 聚酯织带的高度必须大于标签尺寸。我们推荐留出最小 2 毫米、最大 5 毫米的出血（整卷标签的变化额不得超过 $\pm 0.25$  毫米）
  - ✓ 在准备开始自动化贴标之前，所有的标签废料（例如基质废物）必须从织物带上移除
  - ✓ 卷芯内径宽度 76 毫米。卷芯的高度必须比织物带低 2 毫米，例如，卷芯一定不能突出 ([参看图解](#))
-

## 勋章和纽扣标签

以我们的经验而言，勋章和纽扣标签通常会作为正标和背标同时自动粘贴。SizeMeUp 应用程序应该被当作一份协助将勋章和纽扣标签作为正标放置的指导手册。它们精确的放置位置评估应由为您的葡萄酒装瓶和贴标的公司完成。

- ✓ 勋章和纽扣标签不能混合在一卷中使用。每一种必须单独使用一个标签卷
- ✓ 所有的标签卷必须是行业标准的左向松卷 ([参看图解](#))
- ✓ 标签卷的最大尺寸为每卷 300 毫米
- ✓ 标签卷重量最高 8 公斤，并且单盒重量不得超过 16 公斤
- ✓ 推荐采用 PET 聚酯织带，以减少自动化装瓶生产线中贴标时的中断现象
- ✓ 织物带上各标签之间的距离（压模间隙）必须整卷保持一致（最小 3 毫米，最大 15 毫米），如此在自动化装瓶生产线上贴标时才能达到理想的效果
- ✓ PET 聚酯织带的高度必须大于标签尺寸。我们推荐留出最小 2 毫米、最大 5 毫米的出血（整卷标签的变化额不得超过 $\pm 0.25$  毫米）
- ✓ 在准备开始自动化贴标之前，所有的标签废料（例如基质废物）必须从织物带上移除
- ✓ 卷芯内径宽度 76 毫米。卷芯的高度必须比织物带低 2 毫米，例如，卷芯一定不能突出 ([参看图解](#))

## 条标

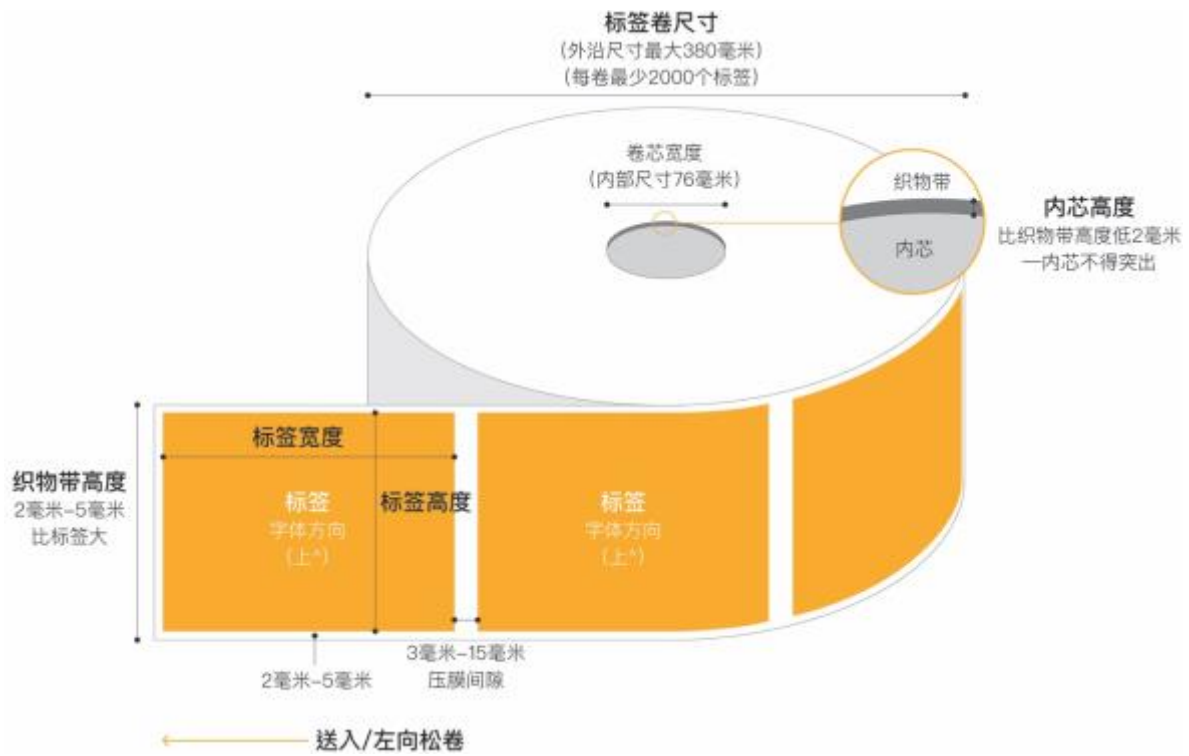
以我们的经验而言，具有进出口信息的条标通常使用在之前已被贴标的货品上。它们通常被手工粘贴在现有背标上，或背标以下的位置。也会有“征税条”或“覆盖签”采用手工的方式在装瓶之后粘贴在封口处。

- ✓ 条标必须使用单独标签卷，不得与其他任何标签混合
- ✓ 所有的标签卷必须是行业标准的左向松卷 ([参看图解](#))
- ✓ 标签卷的最大尺寸为 300 毫米 ([参看图解](#))，或每卷最少 2000 个标签
- ✓ 标签卷重量最高 8 公斤，并且单盒重量不得超过 16 公斤
- ✓ 推荐采用 PET 聚酯织带，以减少自动化装瓶生产线中贴标时的中断现象
- ✓ 织物带上各标签之间的距离（压模间隙）必须整卷保持一致（最小 3 毫米，最大 15 毫米），如此在自动化装瓶生产线上贴标时才能达到理想的效果
- ✓ PET 聚酯织带的高度必须大于标签尺寸。我们推荐留出最小 2 毫米、最大 5 毫米的出血（整卷标签的变化额不得超过 +/- 0.25 毫米）
- ✓ 在准备开始自动化贴标之前，所有的标签废料（例如基质废物）必须从织物带上移除
- ✓ 卷芯内径宽度 76 毫米。卷芯的高度必须比织物带低 2 毫米，例如，卷芯一定不能突出 ([参看图解](#))
- ✓ 进出口条标最低高度为 12 毫米，须贴在背标上，或背标以下的位置

## 瓶身标签卷规格明细

标签卷最大重量 = 8 公斤

每盒最大重量 = 16 公斤

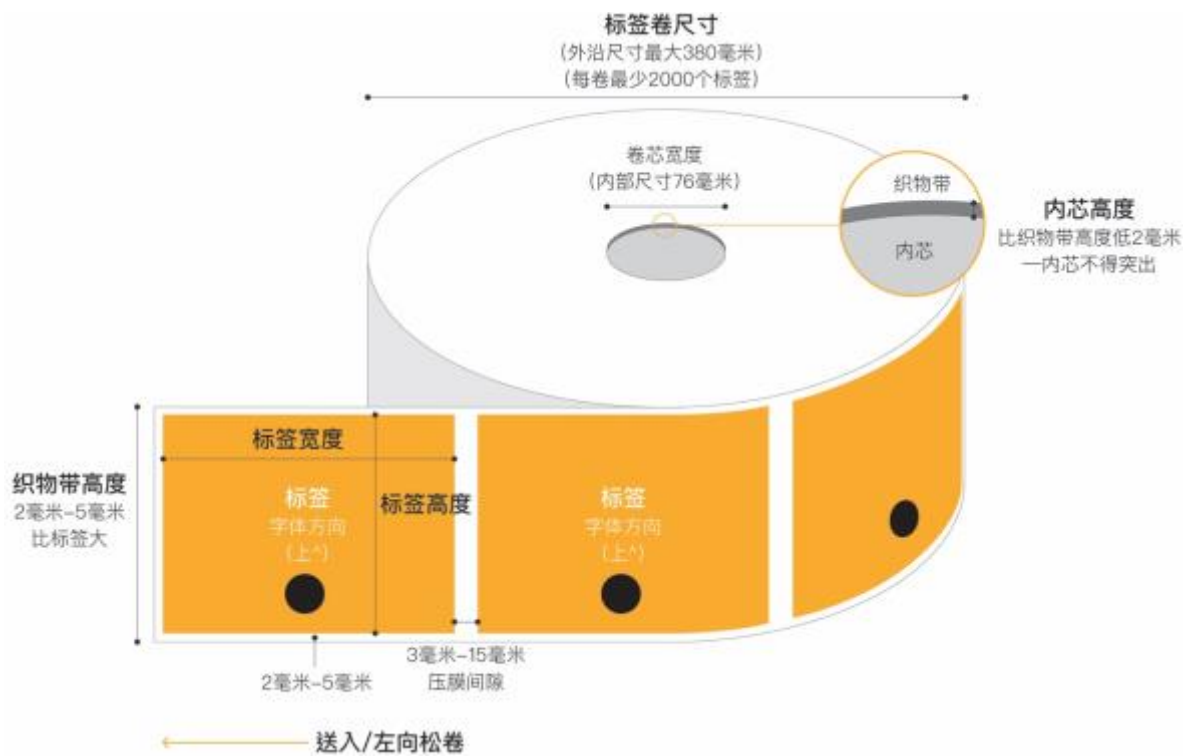


## 透明瓶身标签卷规格明细

标签卷最大重量 = 8 公斤

每盒最大重量 = 16 公斤

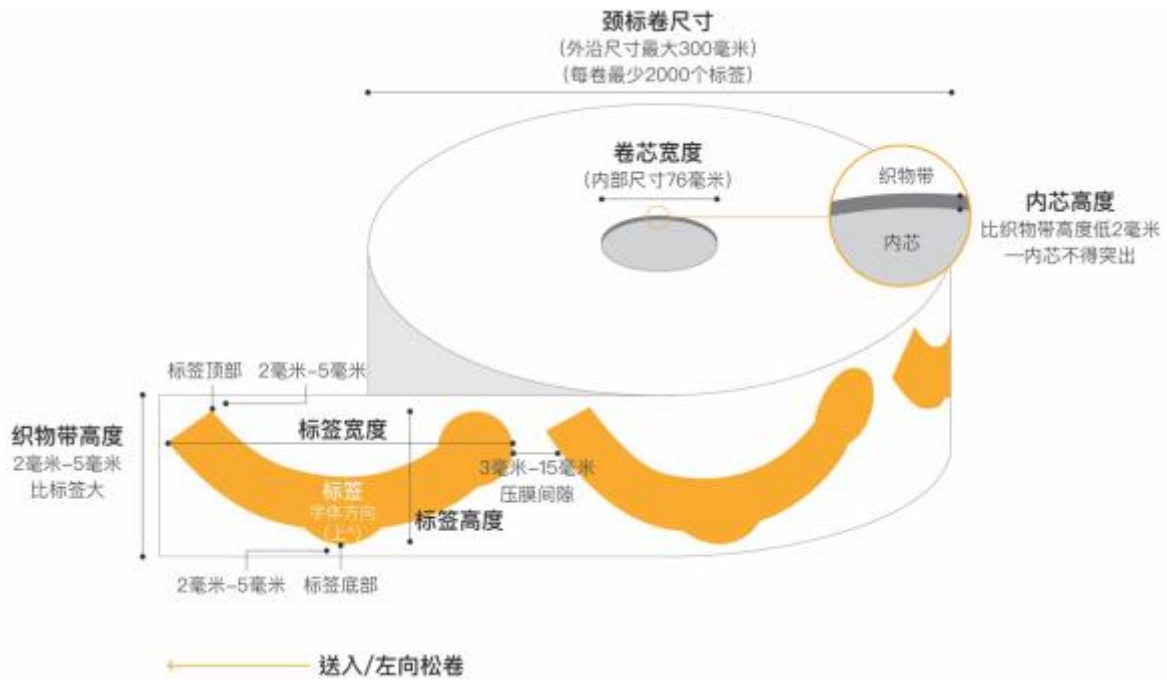
瓶身标签使用整块的颜色 ( 例如采用与背景色不同的墨色标志 ) · 以便在自动化装瓶生产线上更易被辨识。



## 颈标卷规格明细

标签卷最大重量 = 8 公斤

每盒最大重量 = 16 公斤





# 质保测试

## 磨损和摩擦

- 标签必须通过一项磨损测试：采用 1.8 公斤载重的瓦楞纸分割器或包装盒纸板作为测试条摩擦 2000 次。测试方法请参考澳大利亚标准 AS2313.4.3-2006 年印刷性能 – 测定抗磨性能。
- 标签必须通过瓶与瓶（标签与标签）的摩擦测试，在此情况下标签不得出现磨损。此项测试是为了确保在装瓶过程中和无间隔物运输过程中标签不会被损坏。
- 标签必须通过一项胶带剥落测试（参考 FTM21-FINAT 测试方式第 21 号 – 油墨附着力），当将胶带压至标签表面再取下时，油墨与清漆均不得被其带起。

# 标签数量计算

为了覆盖预期设置的要求，应额外增加 100 套标签。

下表陈列了根据不同的装瓶数量所需的每种标签的最小数量。

装瓶数量 (12 瓶)	所需标签数量 (每 12 瓶)
0 – 500	13 个标签
501 – 1999	12.5 个标签
2000 – 2999	12.2 个标签
3000 – 3999	12.2 个标签
4000 – 4999	12.13 个标签
5000 以上	12.1 个标签

例如：5000×12 瓶的装瓶数量所需的标签数量为： $5000 \times 12.1 = 60500$  个标签

## 包装和运输

标签卷应被仔细包裹和装箱，以防止其在运输过程中被损坏。货物不可放置在装有标签的箱子之上。存放情况应被仔细监控，以确保标签在使用的时候仍是最佳状态。每一盒标签都应作一下标

注：

---

客户名

---

所供应的标签数量，显示酿酒年份和品牌

---

条形码

---

## SIZE ME UP 应用程序所采用的原则

---

正标和背标之间的距离

最小 40 毫米 ( 左 20 毫米和右 20 毫米 )

---

环绕形标签

边缘之间最小 30 毫米的空隙

---

标签底部边缘

距离酒瓶底部最小 20 毫米。这一空间须被留出添加镭射  
码和其他重要装瓶信息

---