

# 新吴区瓦楞纸板粘合强度测试 瓦楞纸箱戳破强度检测

产品名称	新吴区瓦楞纸板粘合强度测试 瓦楞纸箱戳破强度检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	1050.00/件
规格参数	GFQT:江苏广分检测技术有限公司 纸板:瓦楞纸箱 商务服务:检测服务
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 18662248592

## 产品详情

会造成瓦楞纸板损耗的原因：

1、不良品损耗 不良品指经过裁切机裁切后的不合格品。

公式定义：损耗面积 = (修裁宽 × 裁数) × 切长 × 不良品切刀数。

产生原因：产生原因人员操作不当、原纸品质问题、贴合不良等。

改善对策：加强操作人员管理、控制原纸品质。

2、超制品损耗 超制品指多出预定走纸量的合格品。

例如：预定走纸100张但是走纸合格品105张，那么就出现了5张超制品。

公式定义：超制品损耗面积 = (修裁宽 × 裁数) × 切长 × (不良切刀数 - 排程切刀数)。

产生原因：瓦楞机上纸量过多、瓦楞机接纸不准确等。

改善对策：使用瓦楞机生产管理系统可解决单瓦机上纸量不准和接纸不准确等问题。

3、修边损耗 修边指经复瓦机的修边压线机修齐边时修掉的部分。

公式定义：修边损耗面积 = (纸幅 - 修裁宽 × 裁数) × 切长 × (良品切数 + 不良品切刀数)。

产生原因：虽然是正常损耗但出现偏大应分析原因。

例如：订单的修裁宽为981 mm的纸幅而瓦楞机需要的修边宽度\*小为20mm，那么 $981\text{mm}+20\text{mm}=1001\text{mm}$ ，恰好大于1000mm的纸幅，所以说只有用1050mm的纸来走，那么修边宽度就是 $1050\text{mm} - 981\text{mm} = 69\text{mm}$ 则比正常修边大了很多，同时也就造成修边损耗面积增大。

改善对策：如果是以上的原因可以考虑这样的订单不修边，用1000mm的纸走纸，那到后段印刷制箱时一起轧掉可节约50mm宽度的纸，不过这样会在一定程度上降低印刷效率。

另外一个对策就是销售部门在承接订单上能够考虑到这一点，相应改善订单结构使订单达到优化。

4、跳格损耗 跳格指因短缺基本纸幅的原纸需要用更宽纸幅走纸时产生的部分。

例如订单应该走1000mm 纸幅的纸但因缺少1000mm的原纸或其它原因，所以就需要用1050mm走纸，那么这里多出的50mm就是属于跳格。

公式定义：跳格损耗面积 = (跳格后纸幅 - 排程纸幅) × 切长 × (良品切刀数 + 不良品刀切数)。

产生原因：原纸备纸不合理或销售部门原纸采购不及时。

改善对策：公司采购应检讨原纸采购、备库是否符合客户需求。