包装纸箱制造 保定华艺包装 深泽包装纸箱

产品名称	包装纸箱制造 保定华艺包装 深泽包装纸箱
公司名称	保定市华艺包装制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北保定市徐水区安肃镇北下关
联系电话	13582064491

产品详情

创造良好的生产秩序和环境。保持生产现场的清洁卫生，也是保证纸箱质量不可缺少的条件，如工区、器具、制品的堆放及般运，工人的操作环境、场地清洁度等因素对瓦楞纸箱质量的生产制作都有重要影响，均应有所规定。因此，包装纸箱企业，对包装纸箱生产现场可实行点、点位来进行有效控制。

其措施可用:制定瓦楞包装纸箱生产现场管理标准，同时定期检查考核、现场、机器、设备、原材料、在制品、工位、器具的定置定位情况。用效的措施减少纸箱搬运过程中的磕碰划伤，污染和野蛮装卸造成的损坏。对半成品和在制品要挂牌标识:尤其是纸板线下来的产品上面没印字，深泽包装纸箱，如果不挂牌在出现同品种和规格相近的情况下，就很容易造成混乱与出错。

不合格品的控制与纠正措施

不合格品的控制与识别:对不合格品的瓦楞纸板和包装纸箱要做好标识，不能与合格纸板、纸箱混放在一起。要对其进行隔离、放在专划区域内，未经批准不准使用、转移、或同合格纸板纸箱混淆存放。对不合格品的处理，可用返修、报废、改做附件、降价销售四种方式进行处置。

不合格品的纠正措施。对批量不合格品，要填写质量事故报告单，找出造成质量事故的根本原因，并采取对应措施进行有效控制，以避免同类事故的再次发生。同时要专人负责每项措施实施，督促检查这些措施的落实情况看是否达到目标。并把措施实施结果，技术修改情况整理成文件进行归档。

抓瓦楞纸箱质量就要从瓦楞纸箱生产现场质量控制抓起，着重抓好质量预防，以质量预防为主，质量把关为辅，防检结合，把质量的影响因素消灭在生产过程中，不断提高纸箱产品质量，减少各个环节的减损，最终提高企业的经济效益和社会效益。

纸箱的四大设计要点：

1.包装纸箱外观既要有箱型方面的考虑，也要有印刷方面的考虑。

2.尺寸我们知道包装纸箱最重要的就是保护里面的商品不受损坏，所以它的内尺寸、外尺寸、制造尺寸的设计尤为重要。

3.物理性能物理性能是指纸箱的一些耐压、耐冲击、耐湿等功能。

4.用纸成本作为包装材料，它的成本也是需要考虑的，如何用合理的材料来达到厂家需要的效果，其中不乏还有材料方面的考虑。

酒包装与烟标相比，具有一些明显的特点。酒的品种繁多，包装纸箱制造，档次也多。整体而言，酒包装印制的难度没有烟标那样复杂，印制加工以胶印和几种典型的后加工为主，凹版印刷和丝网印刷为补充方式。

包装纸箱平口箱面积计算公式

通过以上介绍，平口箱的面积计算可以由下面两条公式表示:

包装纸箱单拼纸箱面积 S= 〔(长 + 宽) × 2+8〕× (宽 + 高 +4)

包装纸箱双拼纸箱面积 S= 〔(长 + 宽 +8) × 2〕× (宽 + 高 +4)

【注:这里长、宽、高、 8 、 4 的单位均为 cm。】

上全盖下插口式纸箱的展开面积

上全盖下插口式的纸箱一般箱型较小，有些是用瓦楞纸板制成，有一部分是仅用单层的涂布白卡纸生产，例如药品、食品、化妆品的外层 小包装。

包装纸箱瓦楞纸箱制造尺寸的量法

包装纸箱的制造尺寸为制箱时的下料尺寸。制造尺寸以展开的箱坯上的压线为度量的基准。分切机上的压痕辊在压线位置上压出的是一条沟，包装纸箱 定做，
压线是这条沟槽的中心线。两条压线的距离就是制造尺寸。将制造尺寸转换为内、外径尺寸可以通过表 2 速成，但它们也分别有自己的测量方法。

包装纸箱瓦楞纸箱在制造过程中有单拼和双拼之分

单拼即一页成型箱，一般用于周长较小的纸箱;双拼也称为二页箱，有的纸箱周长太大，不得不用两片箱坯拼凑一个纸箱，但有时纸箱厂为了利用生产过程中 裁切下来的余料，也会用两片拼凑一个尺寸不算太

大的纸箱，甚至有时会用四片。二页箱与一页箱相比，多了一个接头，因此两者的面积计算有一些细微的差别。

接头和回丝

包装纸箱接头的制造尺寸根据瓦楞层数和生产工艺水平确定，单瓦楞纸板为 35 ~ 40mm ，双瓦楞纸板为 45 ~ 50mm ，三瓦楞纸板为 50mm。

计算包装纸箱展开面积时必须考虑到制造过程中回丝的损耗，回丝的尺寸依据纸板层数确定，一般为 20 ~ 40mm。

为了便于实际工作中的计算，统一采取加" 8 "加" 4 "的规则，即将横向方向上接头和回丝的总和定为 8cm ，纵向方向上回丝总合定为 4cm。

包装纸箱制造-保定华艺包装-深泽包装纸箱由保定市华艺包装制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。保定市华艺包装制品有限公司（www.xshybz.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为纸箱具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!