제품코드											명 명			생산		Q.C			검토			
세품고느 고객명						天	3	도사	양		너		결 ├ 재									
								_					••	작	·성					<u></u>		
제품명											의 일:									월		일
1. 규격		(cut:			mm)	x (폭:	x (폭: mm) x ((길	(길이:			m)				폭 수		
2. 1매규격		(가로:			mm)	x (세로	x (세로:				mm) x (가제트:					mm)						
3. 재질구성																						
4.	4. 총 두께				5. AL광택면		1 -	무광	ㅁ유광	<u> </u>			공	공정명			업체명		풀림방향(후)		후)	기준
6.	필·	름종류	두께	원단폭	그레이	=	발주처		필름특별 관리항목			1										
원	1										7.	2										
- 단	2										공	3										
	3										정 4											
사	4										,	5										
양	5										6											
	인쇄		포함	동판 규격		х	동판 위치				칼리 마.	l콘 크	정 / 약	정 / 역 안 / 밖			인쇄후 물림					
색도 인쇄순서 색상명칭		1	2		3		4			5			6			7		8		=	9	
(팬톤)																						
잉크 조색																						
데이터																						
	잉크 타입																					
	잉크 회사																					
경호	경화제																					
	희석																					
	용제 데이터																					
	도 터																					
색	L																					
차 값	а																				_	
	b 온도																				\dashv	
	가하 (기:			-																	\dashv	
특이사항 동판회사			<u></u>		ZH Ŧ	재판방법				동판심도												
구분					│ WIND)장력 │ 인피드(INFEE								 (OUTFEED)장력			 권취부(REWINI			\overline{T}		 데파장력	
기계명 호기		(m/MIN)±5 (kg/i			m²)±2	r')±2 (kg,			((kg/m²)±2				(kg/m²)±2						
		호기																				
			인	!쇄			합지				절단(슬리티)					가공						
주의	사항																					
- ·`` C																						

합지제조표준			*무용제조건*									- FF							
	접착제	도포량	접착제(회		용제희석	 속도	1급지장	인피.			권취부장	데파장력	2급지장		력	드라이틱	나스온도		
^{순서} 1차	타입		사/타입)	(비율)	(비율)		력	101	1	장력	력		력	고무로라	라미로라				
2차																			
3차																			
4차																			
중요사항																			
슬릿터제조표준 생산속도 위 장력							위덕	베파		아래 장력	아래 더			언와인더 장력					
표면				이음방	법	산		색상	付상 허용이			3	회/롤 이	음위치					
라벨종	류			지관 ㅁ8T ㅁ10T ㅁ기타())	포장방법 ㅁ투명비닐 ㅁ불투명비닐 ㅁ종이포장 ㅁ?							그기타()			
중요사	항																		
봉투제조표준										기계	()호기()호기	()호기()호기			
봉투형태 마삼방 마시퍼삼방 마스텐드 마지퍼스텐드 마기타()								표준 산속도											
개구방	향	ㅁ위 ㅁ아래 ㅁ기타()							1	상단									
씰링두	께	ㅁ10mm ㅁ7.5mm ㅁ5mm ㅁ기타()								하단									
라운딩	3	ㅁ무 ㅁ유 ㅁ기타()							5 6	측면상									
타공		ㅁ무 ㅁ유(크기: 모양: 위치:)ㅁ기타()							7	측면하									
V컷팅우	l XI	ㅁ무 ㅁ유(위치:) ㅁ기타(9	측면									
지퍼위	치	ㅁ무 ㅁ유(위치:) ㅁ기타(11	스텐드상									
밑지	ı	ㅁ무 ㅁ유(크기:) ㅁ기타(13	스텐드하									
벨브		무 ㅁ유(=	3기: 5	2양: 우	니치:) ㅁ기타(,)	15 16	배접이									
포장수	량 ((매/1박스)(매/1묶음) ㅁ기타()							17	포인트									
								-	20	지퍼실링싱									
									21 22	지퍼실링히									
중요사항																			
	ţ	변경일(년 월 '	실 일) 변경번호							변경	내용		관련근거					
사양변경																			

Application속도

Application온도

LAMI롤온도

Coating롤온도

접착제온도

작업속도

Metering속도