

합지제조표준							*무용제조조건*									
							작업속도	Metering속도	Application속도	Application온도	LAMI롤온도	Coating롤온도	접착제온도			
순서	구분	접착제 타입	도포량	접착제(회사/타입)	경화제 (비율)	용제희석 (비율)	속도	1급지장 력	인피드장 력	아웃피드 장력	권취부장 력	데파장력	2급지장 력	압력		드라이박스온도
														고무로라	라미로라	
	1차															
	2차															
	3차															
	4차															
중요사항																

슬리터제조표준				생산속도		위 장력		위 데파		아래 장력		아래 데파		연와인더 장력		
표면		이음방법	색상	허용이음수		회/롤		이음위치								
라벨종류		지관	□8T □10T □기타( )		포장방법		□투명비닐 □불투명비닐 □종이포장 □기타( )									
중요사항																

봉투제조표준				기계		( )호기	( )호기	( )호기	( )호기	
				항목						
봉투형태	□삼방 □지퍼삼방 □스텐드 □지퍼스텐드 □기타( )			표준 생산속도						
개구방향	□위 □아래 □기타( )			1	상단					
				2						
씰링두께	□10mm □7.5mm □5mm □기타( )			3	하단					
				4						
라운딩	□무 □유 □기타( )			5	측면상					
				6						
타공	□무 □유(크기:    모양:    위치:    ) □기타( )			7	측면하					
				8						
V컷팅위치	□무 □유(위치:    ) □기타( )			9	측면					
				10						
지퍼위치	□무 □유(위치:    ) □기타( )			11	스텐드상					
				12						
밀지	□무 □유(크기:    ) □기타( )			13	스텐드하					
				14						
벨브	□무 □유(크기:    모양:    위치:    ) □기타( )			15	배접이					
				16						
포장수량	(    매/1박스) (    매/1묶음) □기타( )			17	포인트					
				18						
				19	지퍼실링상					
				20						
				21	지퍼실링하					
				22						
중요사항										

사양변경	변경일(    년    월    일)		변경번호		변경내용				관련근거	