

제품코드	PR-00000037					결재	영업	생산	Q.C	검토
고객명	(주)화인멀티기획									
제품명		유귀열The귀한도가니탕 7								
1. 규격										
2. 1매규격										
3. 재질구성		유광/AL/0/SDRY(2)/CPP/RSDRY(2)/LLD/T-DAI(1)								
4. 총 두께				5. AL광택면		Glossy		7. 공정		
6. 원단사양										
필름종류		두께	원단폭	그레이드	발주처	필름특별 관리항목				
1	AL	3	820		(주)비에이치플러스					
2	CPP	4	830		(주)롯데브랑제리					
3	LLD	5	840		(주)롯데브랑제리					
4	PET	6	850		중원					
5										
공정명		업체명		폴림방향 (후)		기준				
1	Printing	(주)화인멀티기획								
2	Laminating									
3	Laminating									
4	Laminating									
5	Hardening									
6	Slitting									

인쇄		포함		동판 규격		동판 위치		칼라콘 마크		인쇄후 폴림	
인쇄순서	1	2	3	4	5	6	7	8	9		
색상명칭 팬톤											
잉크조색 데이터											
잉크 타입											
잉크 회사											
경화제											
희석용제 데이터											
점토 데이터											
색 차 값	L										
	a										
	b										
히터온도 (+-5c)											
특이사항											
동판회사				재판방법			동판심도				
구분	표준생산속도 (m/MIN)+-5		급지부((UNWIND)장력 (kg/m2)+-2		인피드(INFEED)장력 (kb/m2)+-2		아웃피드(OUTFEED)장력 (kb/m2)+-2		권취부(REWIND)장력 (kb/m2)+-2	데파장력	
__ 호기											
__ 호기											
주의 사항	인쇄			합지		절단(슬리티)			가공		

합지제조표준

작업속도	Metering속도	Application속도	Application온도	LAMI롤온도	Coating롤온도	접착제온도

무용제조건

구분	접착제 타입	도포량	접착제 (회사/타입)	경화제 (비율)	용제희석 (비율)	속도	1급지장력	인피드장력	아웃피드장력	권취부장력	데파장력	2급지장력	압력		드라이박스온도
													고무로라	라미로라	
1차															
2차															
3차															
4차															
중요 사항															

슬리터제조표준

생산속도	위 장력	위 데파	아래 장력	아래 데파	언와인더장력

표면		이음방법		허용이음수		이음위치	
라벨종류		지관		포장방법			
중요 사항							

봉투제조표준

봉투제조표준				기계	()호기	()호기	()호기	()호기		
봉투형태				표준 생산속도						
개구방향				1	상단					
				2						
씰링두께				3	하단					
				4						
라운딩				5	측면상					
				6						
타공				7	측면하					
				8						
V컷팅위치				9	측면					
				10						
지퍼위치				11	스탠드상					
				12						
밀지				13	스탠드하					
				14						
밸브				15	배접이					
				16						
포장수량				17	포인트					
				18						
				19	지퍼실링 상					
				20						
				21	지퍼실링 하					
				22						
중요 사항										
사양 변경	변경일(년 월 일)			변경번호		변경내용			관련근거	