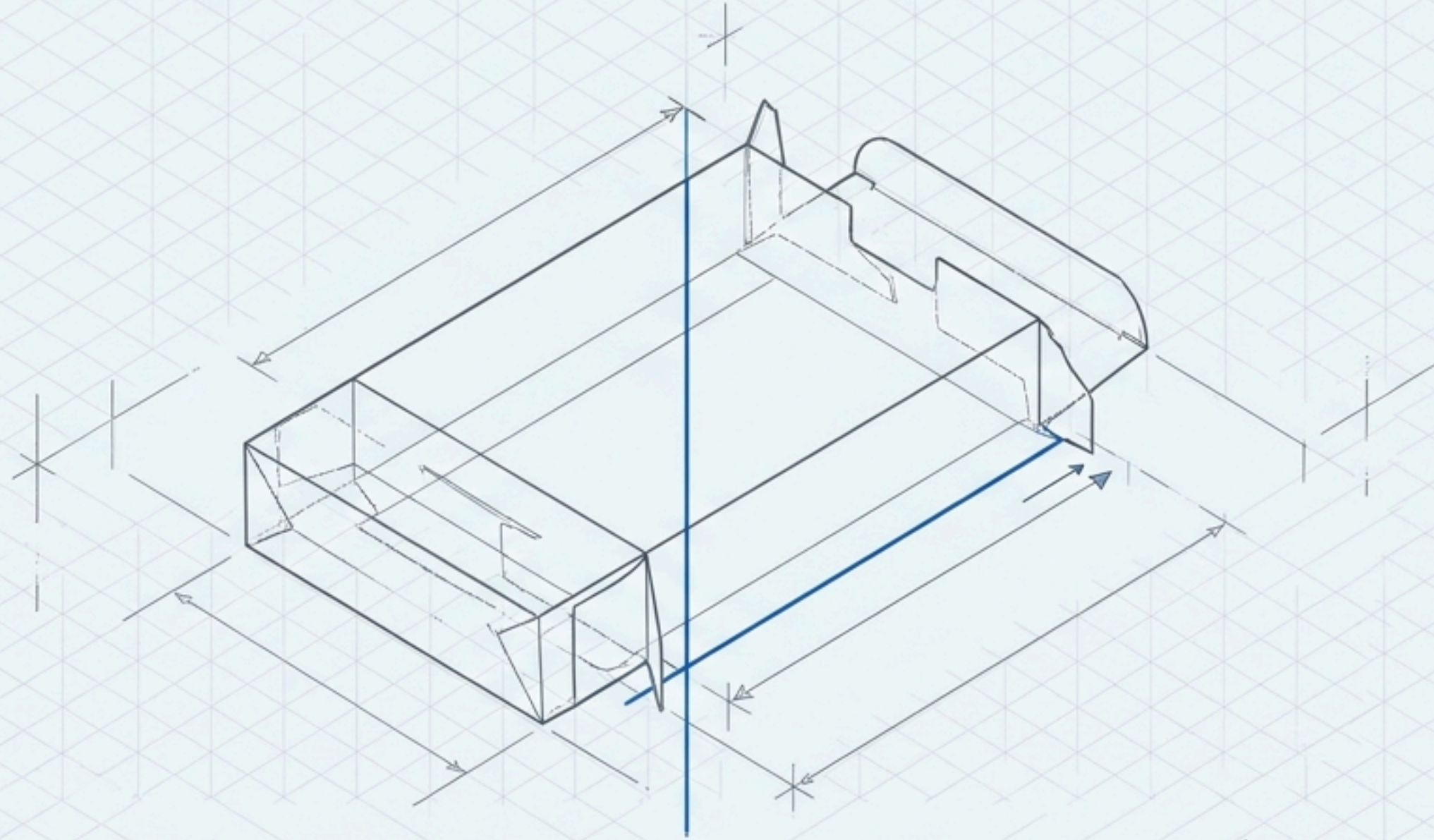
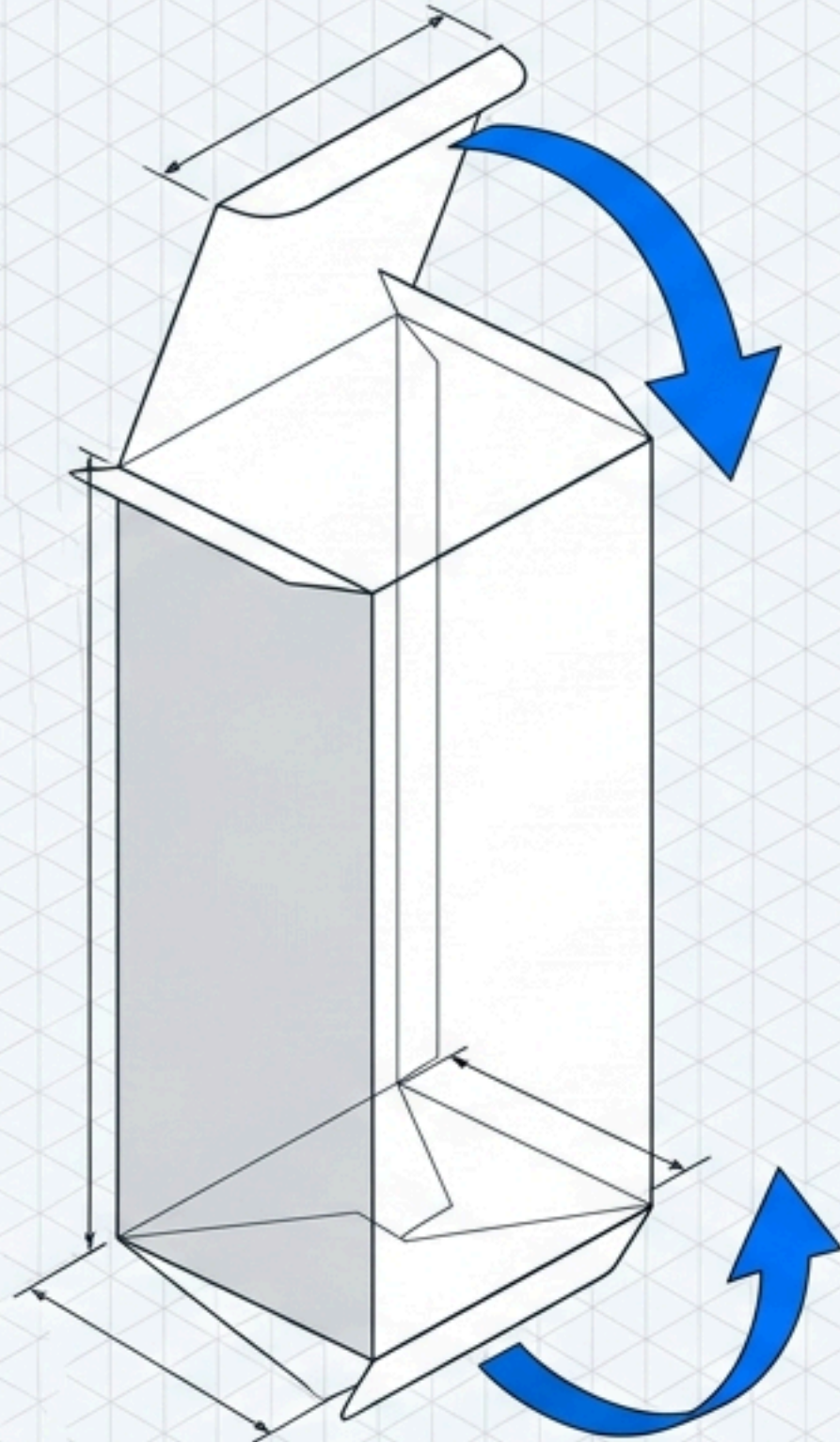




맞춤형 스트레이트 텍 엔드 카톤 엔지니어링

공장 직거래 리테일 패키지의 사양 정의, 견적, 관리를 위한
구매자용 결정판 청사진.



정의

상단과 하단 턱 플랩이
같은 방향으로 닫히는 접이식 카톤.

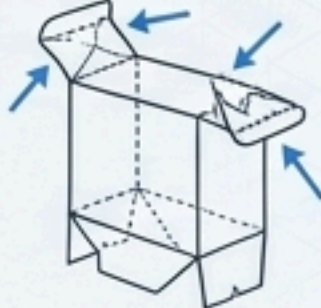
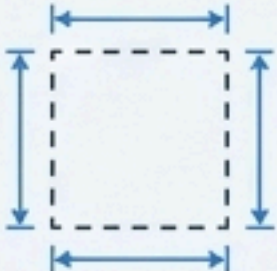
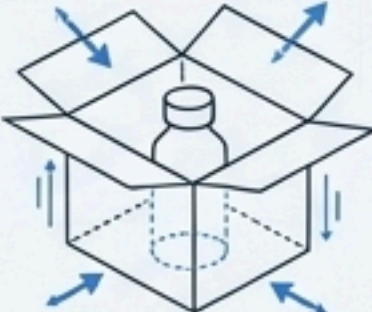
핵심 장점

두 개의 마감부를 모두 뒷면 쪽에 배치합니다.
이로써 앞면 패널이 깔끔하고 꿇김 없이 유지
되어
로고, 주요 브랜딩, 창 컷아웃에
완벽합니다.

주요 용도

진열대에 전면을 향해 놓이는 리테일 제품
(세럼,
비누, 특산 식품). 단독으로 무거운 소포를
배송하는 용도로는 설계되지 않았습니다.

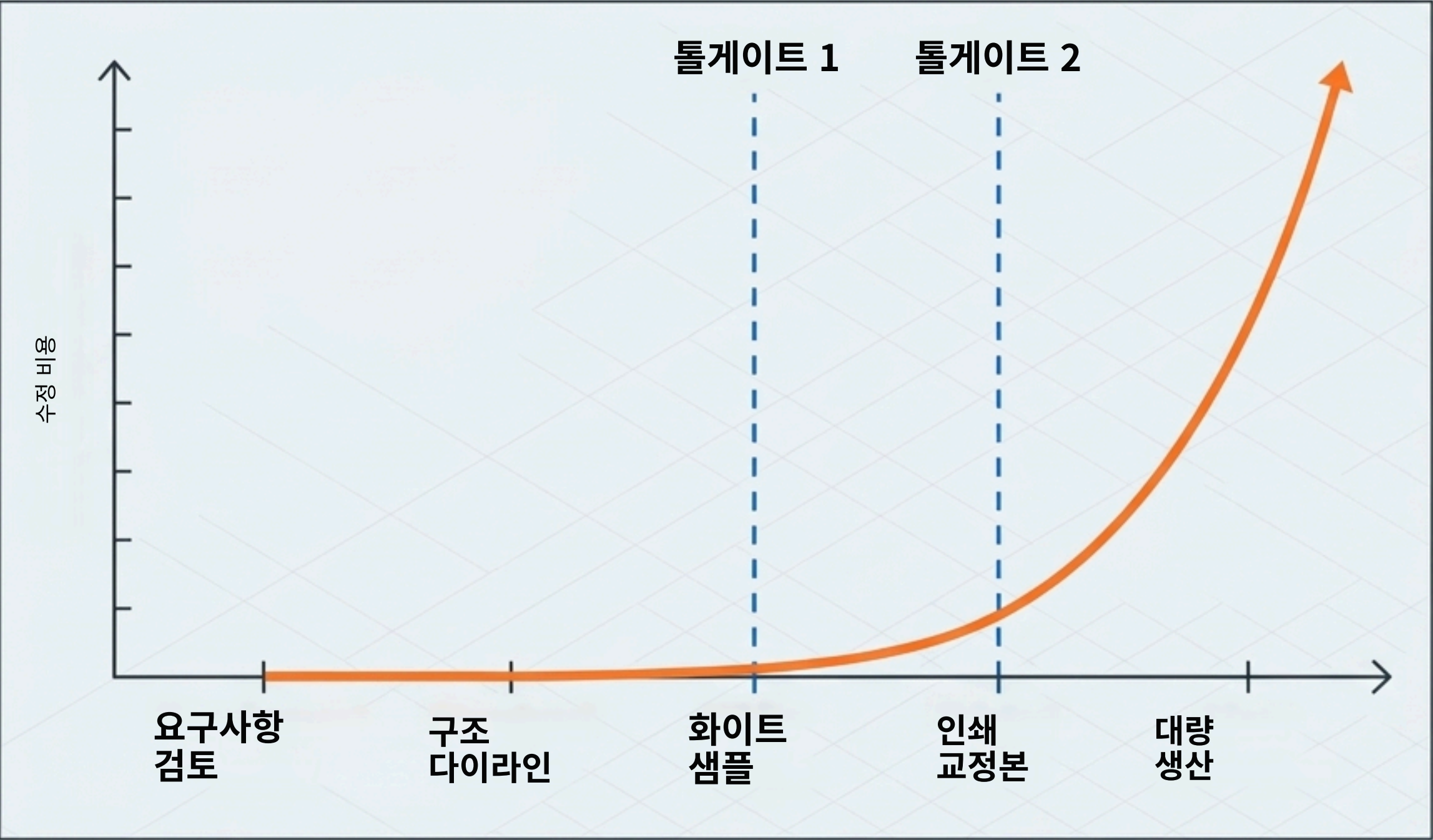
시장의 현실	최적의 적합성과 결정 요인
40.09% 2025년 글로벌 맞춤 포장 시장에서 북미가 차지하는 비중 (Fortune Business Insights). 상업적 수요는 소량 생산 맞춤화와 종이 기반 형태를 요구합니다.	최적 적합:  기성 박스보다는 더 필요하지만 리지드 선물 상자까지는 필요 없는 브랜드. 고가치 경량 리테일 상품. 결정 요인: 사양은 주문 수량뿐 아니라 제품 치수, 리테일 환경, 브랜딩 공간에 의해 좌우됩니다.

디지털 가정(리스크)	물리적 결과(현실)
 PDF PDF에서는 정확	 더스트 플랩이 충돌하여 포장 라인이 막힙니다.
 추측한 박스 크기	 카톤이 너무 헐거워 제품이 움직이거나 눌립니다.
 주관적인 색상	 코팅이 색조를 바꿔 브랜드 일관성을 해칩니다.



마켓플레이스 경고: 소량 맞춤 패키지(Amazon B0D7QNL32J, 별 4.1개)에 대한 리테일 분석에서 입고 지연, 얇은 소재, 잉크 줄무늬, 잘못된 병 크기 등 구체적인 물리적 리스크가 드러났습니다.
해결책: 카톤을 엔지니어링된 부품으로 취급하십시오.

리스크를 앞단으로 이동



핵심 요약: 통제된

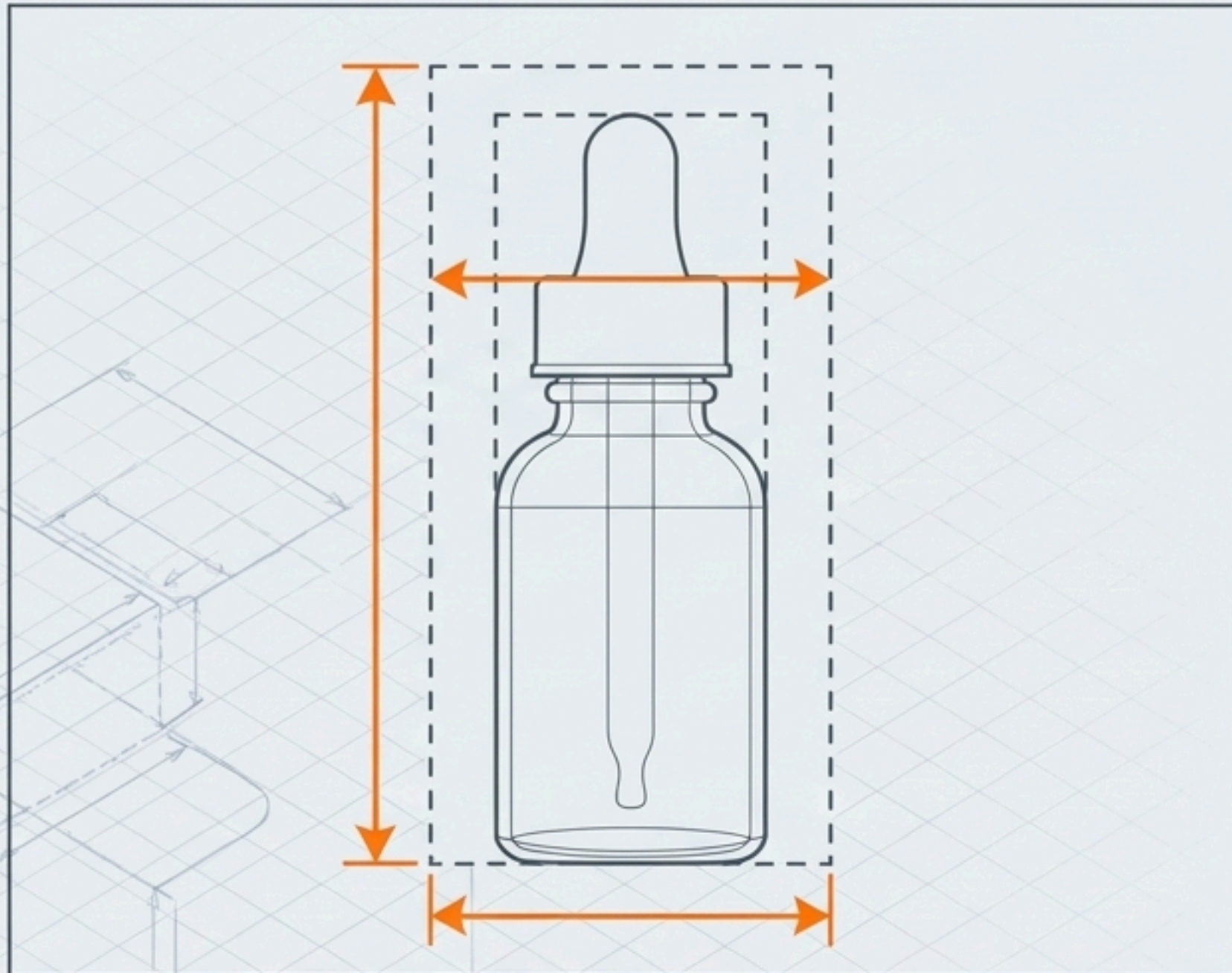
공장 직거래 워크플로가
톨게이트를 구축합니다.

내부 치수 오류를 화이트 샘플
단계에서 수정하는 데는
비용이 거의 들지 않습니다.

10,000개가 다이컷·접착된 후에
수정하면 현금과 재고 공간을
소모하고 출시 일정을
망치게 됩니다.

구조	선택해야 하는 주된 이유	주요 제한 사항	고중량/택배 대응
스트레이트 톱 엔드	깔끔한 앞면 패널, 간단한 리테일 포장.	시트 활용도가 낮고 고중량 배송용이 아님.	xX
리버스 톱 엔드	더 나은 네스팅과 재료 활용도.	마감 방향이 반대여서 앞면 패널 설계가 복잡해짐.	
스냅락 바텀	다소 무거운 제품에 대한 지지력 향상.	수작업 조립 단계가 더 많음.	xxx
오토락 바텀	빠른 셋업, 안정적인 사전 접착 바닥.	가공 복잡도와 비용이 더 높음.	
마이크로 골판지/배송 박스	높은 압축 강도/ 택배 보호.	두께가 더 두껍고 접힘 특성이 다르며 재료 사용량이 많음.	✓

단계 01 - 내부 치수 설정



**규칙 1: 추정된 박스가 아닌 제품을
측정하십시오. 캡, 싺,
라벨 및 돌출된 모든 부품을 포함하십시오.**

**규칙 2: 항상 표기 규칙을 명시하십시오:
내부 길이 x 너비 x 깊이.**

**규칙 3: 끼움 특성을 정의하십시오. 제품이
자유롭게 빠져야 하니까, 마찰로 고정되어야 하니까,
아니면 인서트로 잠겨야 하니까?**

**툴게이트 점검: 끼움, 포장 순서, 패널 변형을 다음으로 검증하십시오:
양산과 동일한 두께의 보드로 재단한 실물 화이트 샘플.**

캘리퍼의 현실: "두꺼운 판지"는 사양이 아닙니다. 공표된 정확한 캘리퍼(두께)를 사용하십시오.



SBS

밝은 인쇄면. 화장품과
프리미엄 제품에 최적.

크라프트

자연스러운 외관이지만 색 재현이
근본적으로 달라집니다.

재활용

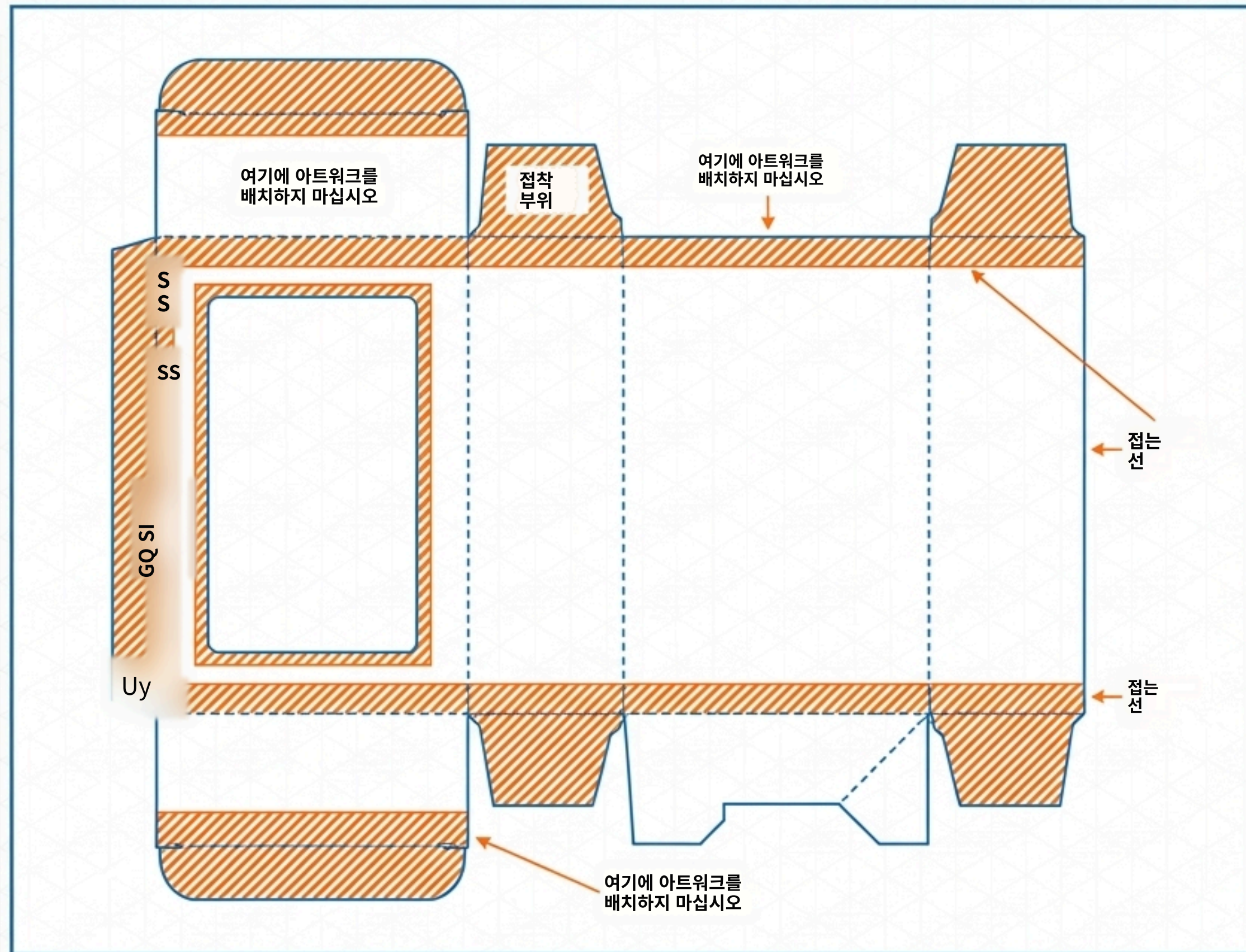
소재 절감 목표를 지원하며, 고유한
색상 편차를 관리하기 위해
실물 교정이 필요.

FBB

구조적 강성과 전체 시트 무게의
균형을 맞추도록 보정.

효과 대 결과 맵.

수성 유광/무광	효과: 스크래치 방지 및 눈부심 감소	결과: 무광은 어두운 단색 면에서 취급 자국이 보이며, 광택은 보드 호환성에 맞아야 합니다.
스팟 UV	효과: 고대비 강조	결과: 엄격한 정합(레지스트레이션) 요건이 추가됩니다.
소프트터치 필름	효과: 프리미엄 촉감	결과: 판지에 플라스틱 층이 추가됩니다.
박/ 엠보싱	효과: 메탈릭/입체적 브랜딩	결과: 툴링, 구현 가능한 최소 선 굵기, 실물 교정이 필요합니다.
윈도우	효과: 제품 직접 노출	결과: 구조 패널 면적이 줄어들고 별도의 필름 소재가 추가됩니다.



황금률:

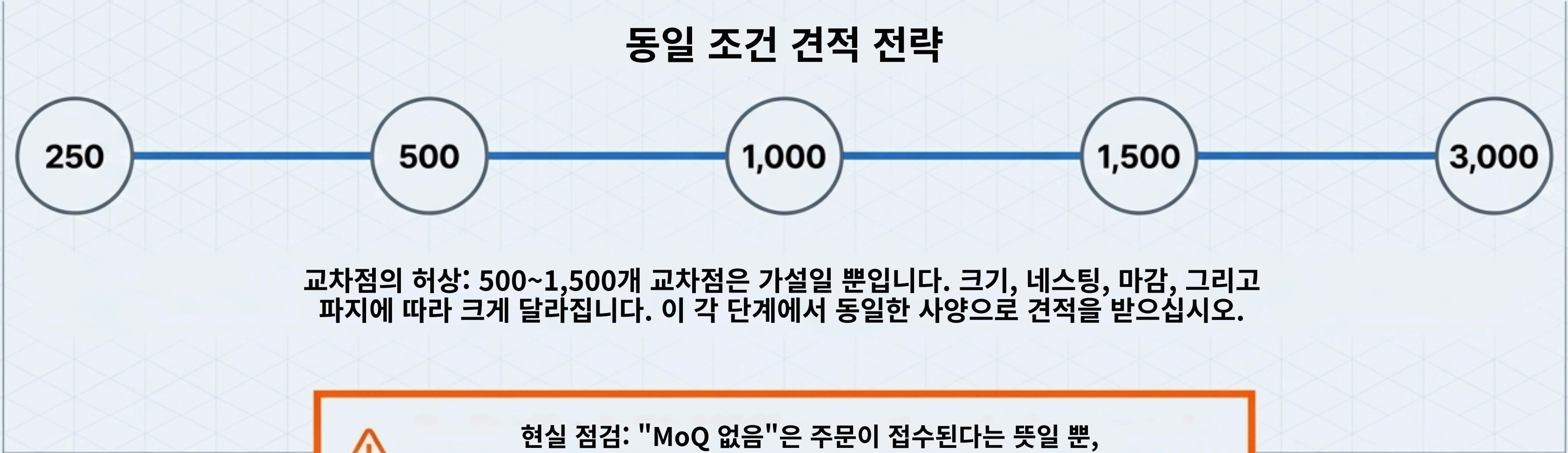
잠금 처리되고 승인된
공장 다이라인 위에서 작업하십시오. 일
반
온라인 템플릿은 절대 안 됩니다.

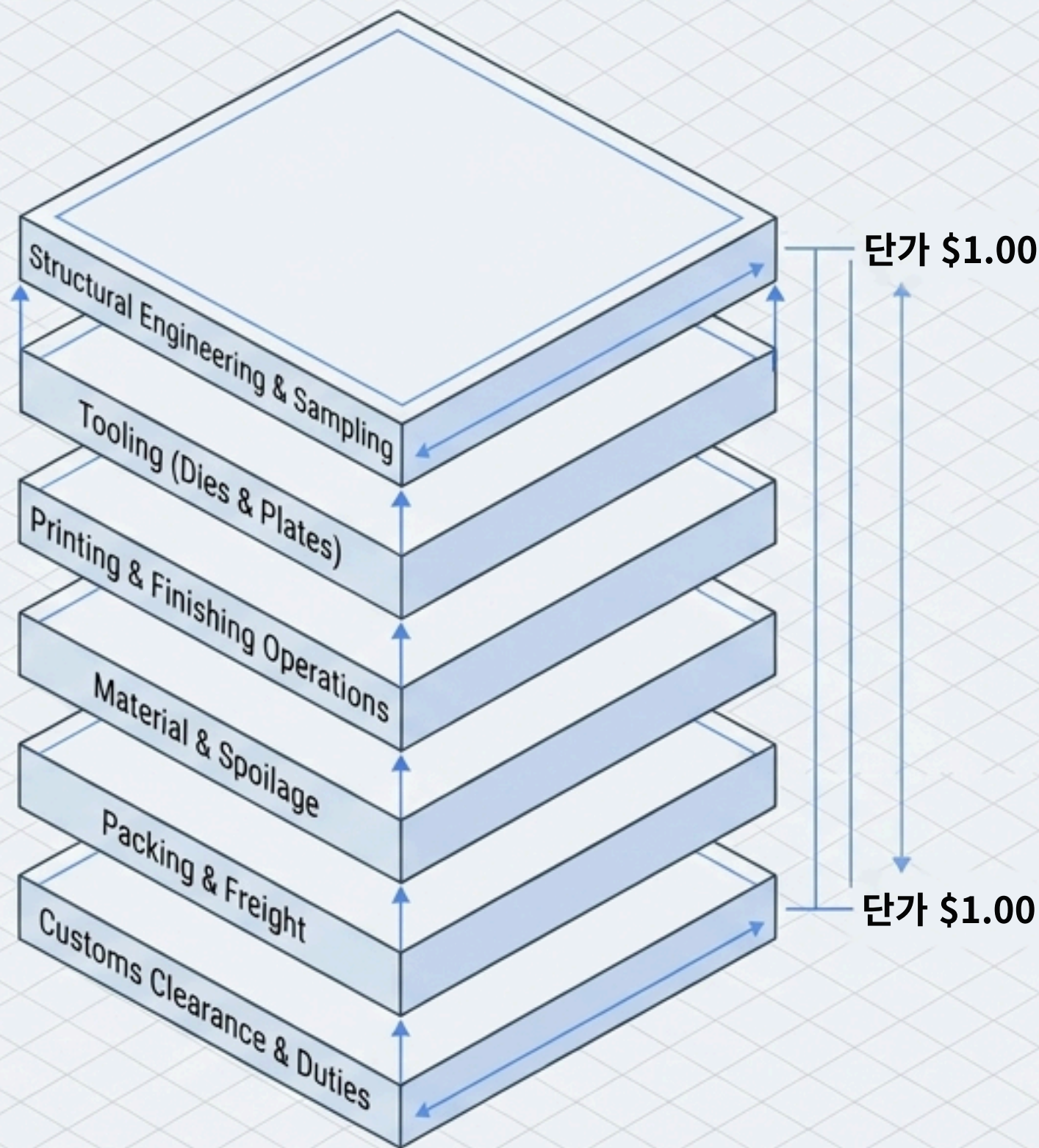
바코드, 법적 문구, 작은 글씨는
접는 선, 절단선, 접착 부위, 탭에서
반드시 멀리 두십시오.

프리플라이트 체크리스트:

- 블리드를 확장하십시오(0.125"가 일반적).
- 이미지를 약 300 dpi로 삽입하십시오.
- 정확한 CMYK/PMS 조합을 지정하십시오.
화면에서 보이는 모습은 실제와 다릅니다.
- 3D로 방향을 확인하여
뒷면 패널 문구가 거꾸로 되지 않게 하십시오.

디지털 인쇄판/셋업 요구를 줄입니다. 샘플, 소량 생산, 다품종 SKU, 가변 데이터에 이상적.	오프셋 별색/마감에 대한 제어력이 더 강합니다. 안정적인 중·대량 생산에 경제적.
---	---



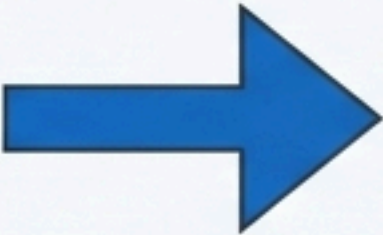
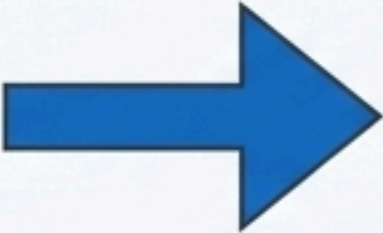
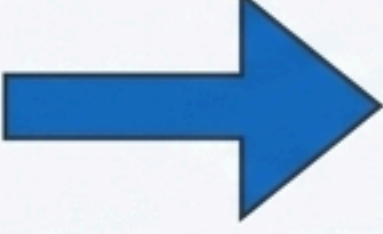


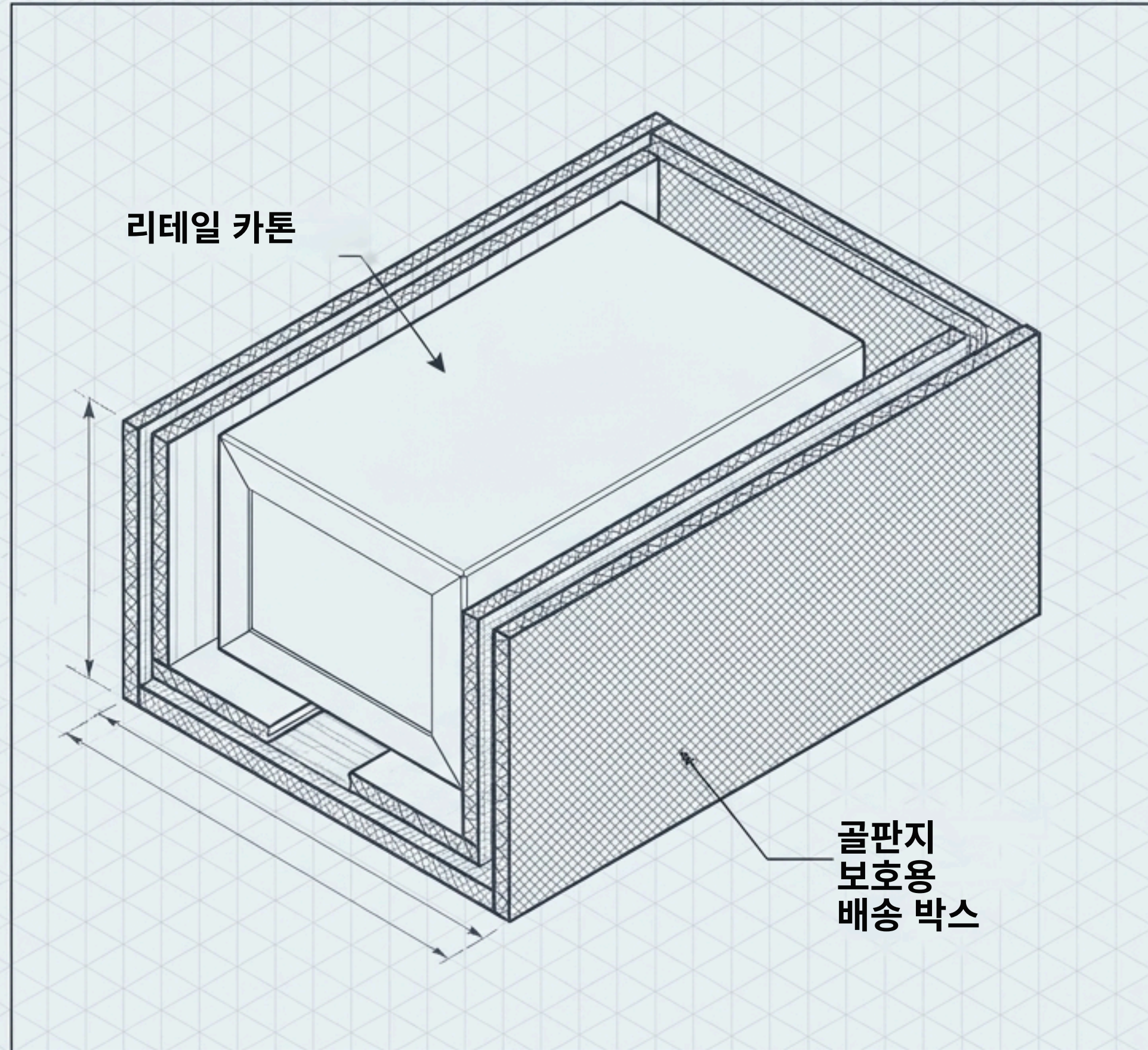
두 공급업체를
정확히 비교하려면 RFQ에서
이 각 층을
분리해야 합니다.



중요한 유의사항:

수입 카톤의 경우 관세
영향은 정확한
HS 분류와
원산지가 필요하며, 일반적인
비율을 무턱대고
적용할 수 없습니다.

“ "정확한 크기" ”		승인된 치수 도면과 대조하여 기록한 L x W x D 측정값으로 제품 눌림을 방지.
“ "좋은 색상" ”		승인된 실물 프레스 샘플과의 육안 일치 또는 합의된 계측 기기 허용 한계.
“ "튼튼한 접힘" ”		섬유 갈라짐 육안 점검 및 실제 제품으로 조립 테스트를 하여 턱 탭이 더스트 플랩과 겹치지 않고 맞물리는지 확인.



한계
STE는 리테일 카톤입니다. 택배 압축과 충격 저항에 필요한 골판지 플루팅이 없습니다.

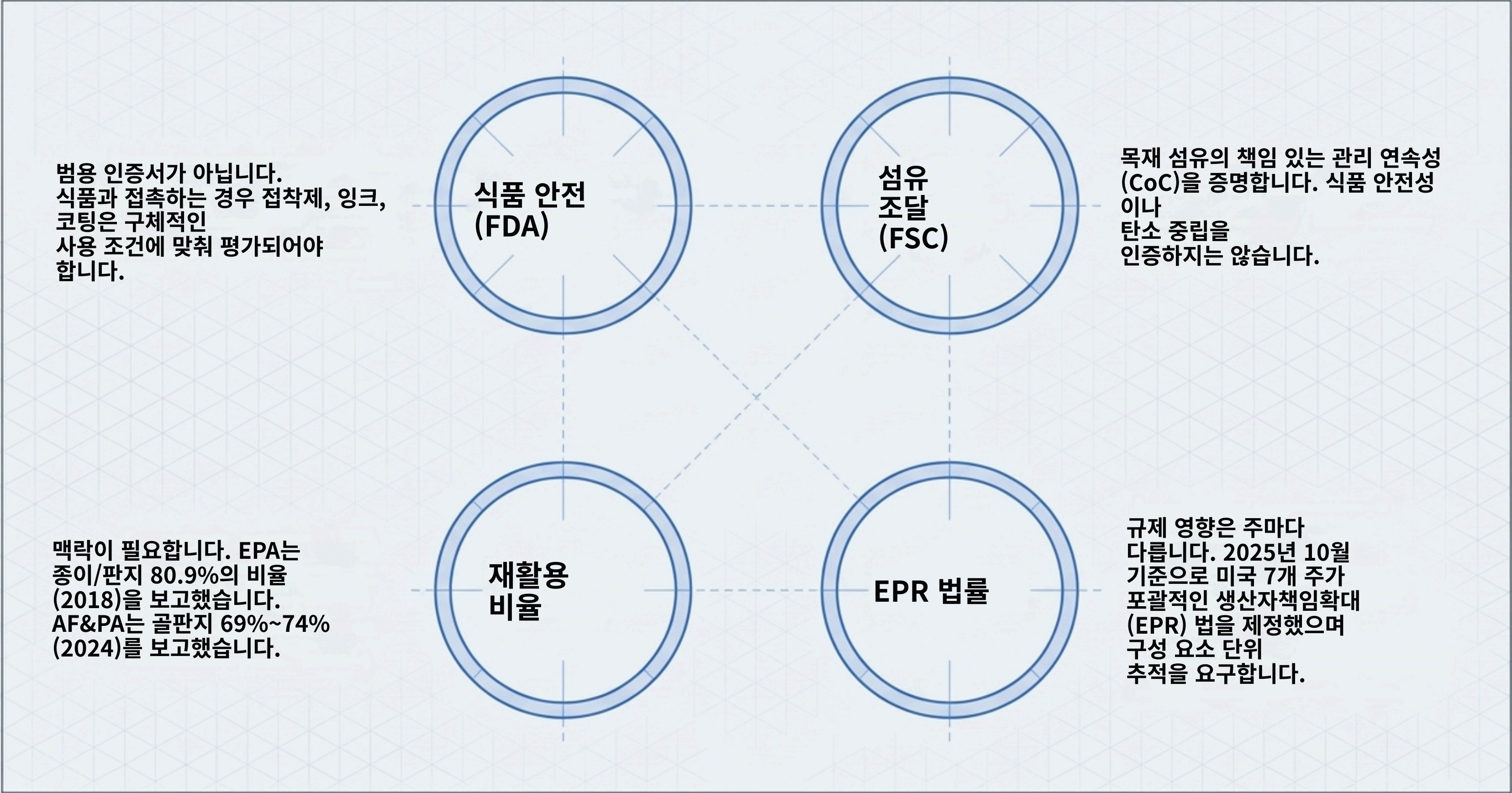
제작 대 성능

-ASTM D5118: 파이버보드 박스의 제작 관리를 다룹니다. 모든 배송 조건에서의 적합성을 보장하지는 않습니다.

-ASTM D4169: 배송 컨테이너 시스템 전체를 유통 위험 요소에 대해 평가합니다.

결론

택배로 배송되는 리테일 카톤은 보호용 골판지 배송 박스 안에 포장되는 하위 시스템으로 평가해야 합니다.



성공적인 STE 프로젝트는 템플릿이 아니라 실물 제품에서 시작됩니다. **ZIGPAC**
정확한 견적을 위해 다음 데이터를 그대로 제출하십시오:

- | | |
|----|---------------------------------------|
| 1. | 치수: 내부 L x W x D(제품의 최대 돌출부 기준으로 측정). |
| 2. | 무게: 포장된 제품의 총중량. |
| 3. | 소재: 목표 보드 등급 및 캘리퍼(예: SBS, 18pt). |
| 4. | 아트워크: SKU 버전별 수량 및 인쇄 커버리지. |
| 5. | 마감: 특정 코팅, 박 또는 윈도우 요구 사항. |
| 6. | 용도: 접촉 조건(예: 식품 안전) 및 목적지. |

승인된 사양(서명된 샘플, 다이라인 리비전, 마감 맵)을 재주문을 위해
보관하여 "지난번과 동일하게"라고 요청하는 위험을 피하십시오.