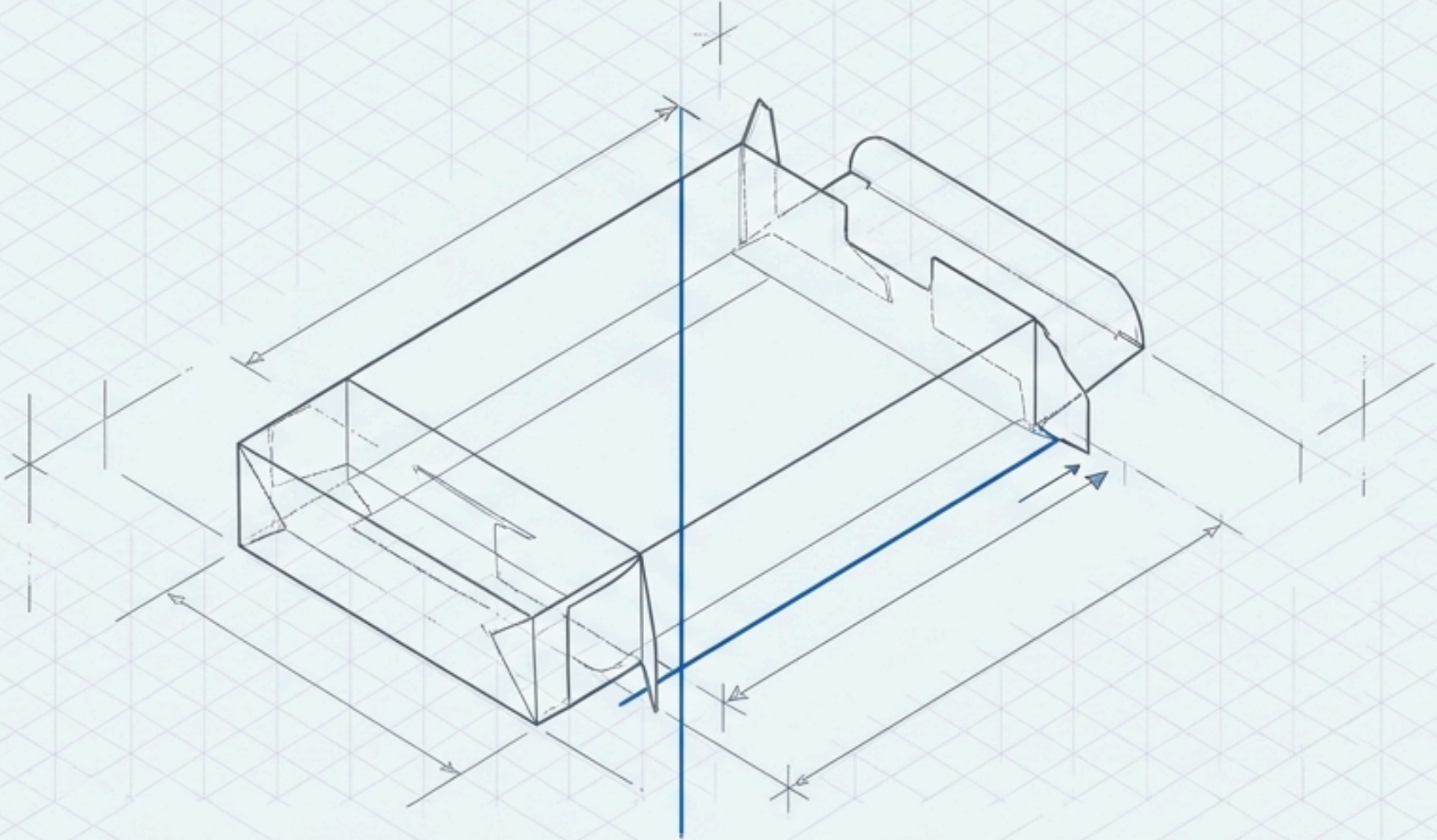
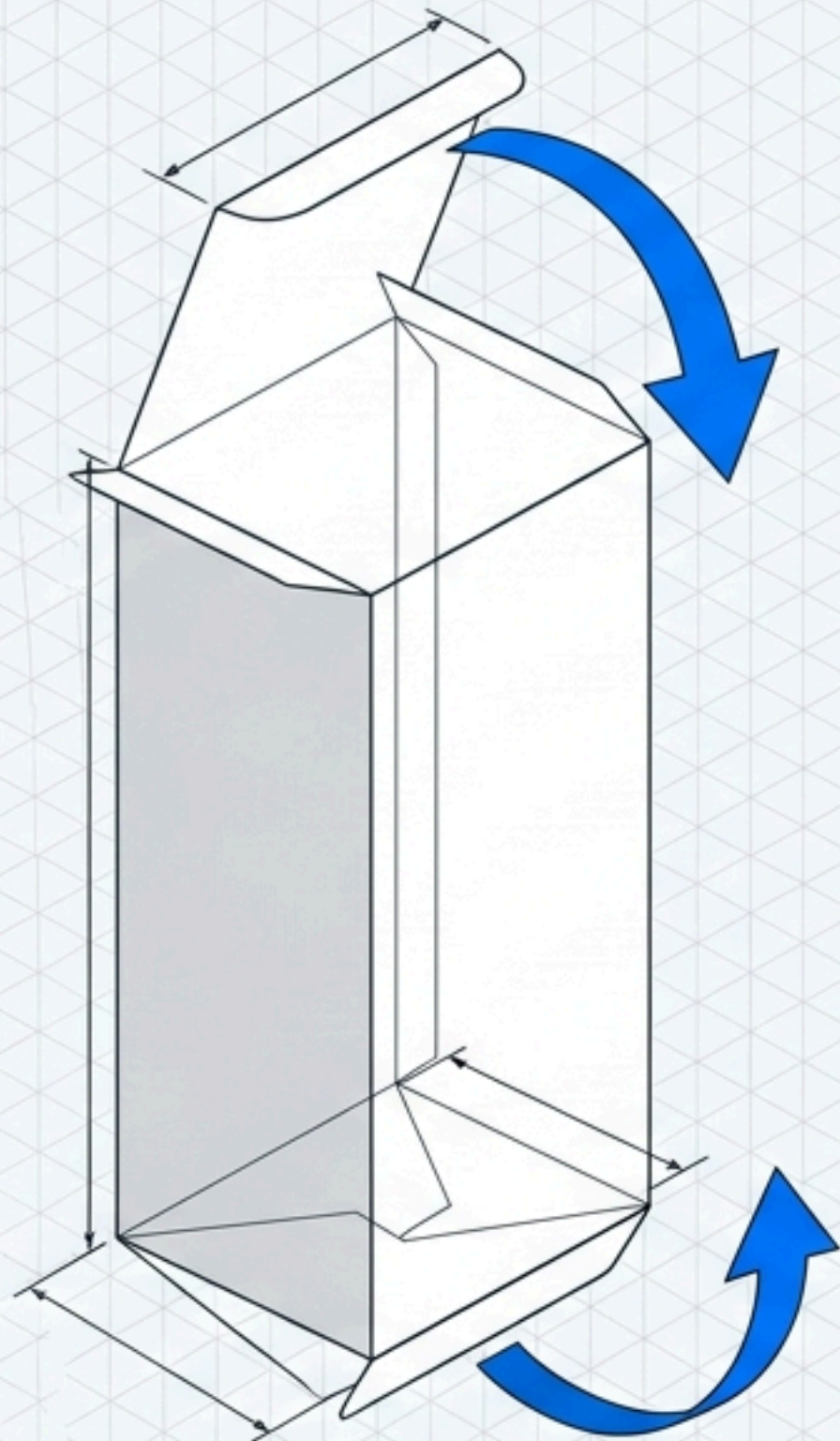




**定制直插式折叠纸盒
的工程设计**

面向采购方的权威蓝图,用于规格制定、
报价与工厂直供零售包装的管控。



定义

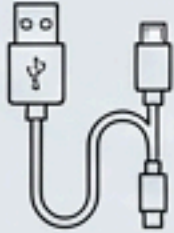
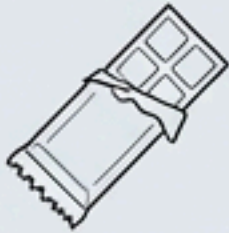
顶部和底部插舌
朝同一方向闭合的折叠纸盒。

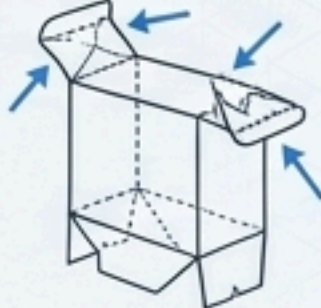
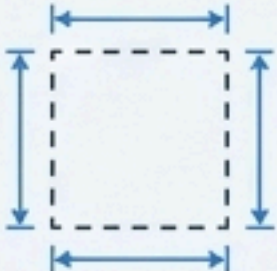
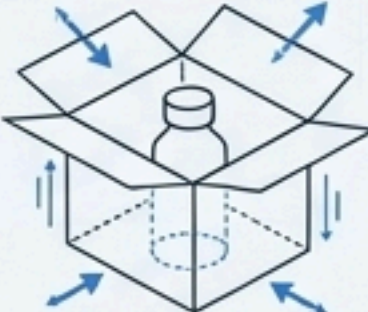
核心优势

将两处封口均置于背面。
这样可保持干净、连续的正面
面板,非常适合放置标志、主要
品牌标识和开窗。

主要应用

面向货架陈列的零售产品(精华液、
香皂、特色食品)。并非设计用作
独立的重型包裹运输盒。

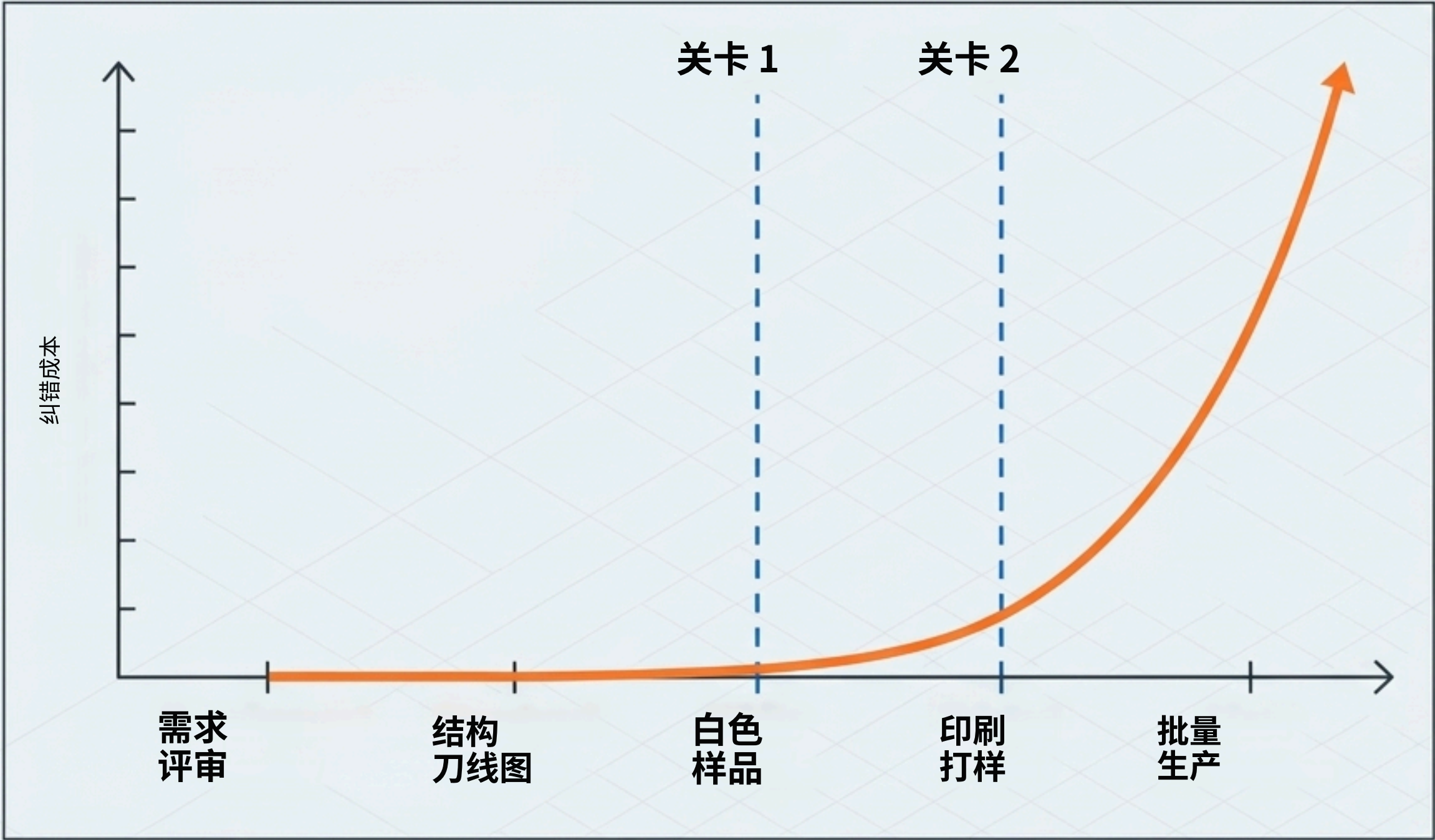
市场现实	最佳适用场景与决定因素
40.09% 2025年北美在全球定制包装市场中的份额 (Fortune Business Insights)。 商业需求要求小批量定制和纸质包装形式。	最佳适用:   需要超越通用现成纸盒、 但又不必使用 硬质礼盒的品牌。 高价值、 轻量零售商品。 决定因素:规格 由产品尺寸、零售环境和 品牌展示空间决定， 而不仅仅是订单数量。

数字假设(风险)	实际后果(现实)
 PDF 中准确	 防尘翼片相互干涉, 卡住包装生产线。
 凭猜测的盒子尺寸	 纸盒过松,导致 产品移位或被压坏。
 主观颜色	 涂层会改变色相, 损害品牌一致性。



市场警示:对一款小批量定制包装(Amazon B0D7QNL32J,4.1 星)的零售分析揭示了确切的实际风险:收货延迟、材料偏薄、油墨条纹以及瓶子尺寸不符。
解决之道:将纸盒视为经过工程设计的部件。

风险前移



核心要点:受控的

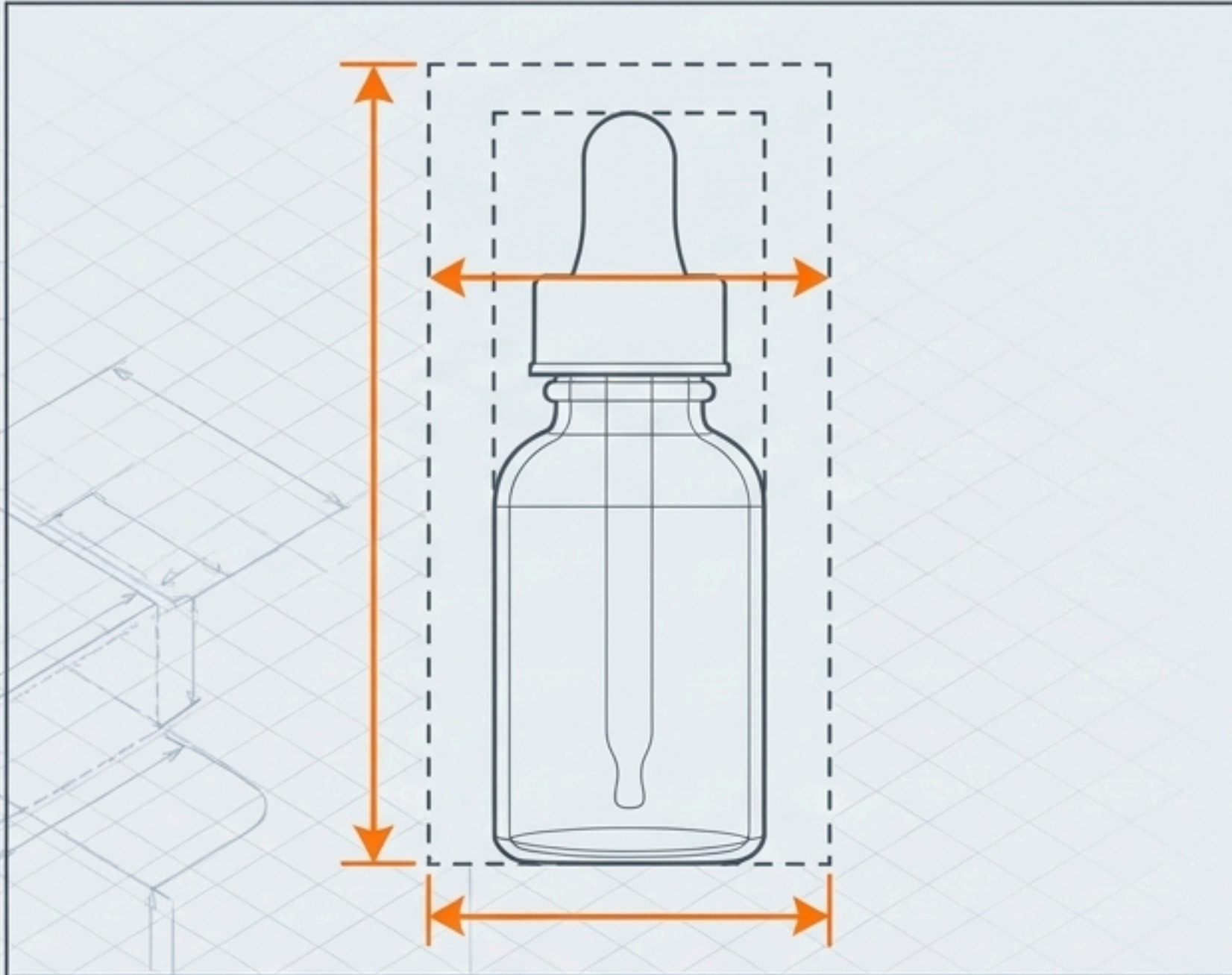
工厂直供工作流程
会设立关卡。

在白样阶段纠正
内部尺寸错误,
几乎不产生任何成本。

在 10,000 件已完成
模切和粘合后再纠正,
会耗费资金、占用库存空间,
并打乱上市时间表。

结构	最佳选择理由	主要局限	重型/可直接邮寄
直插式 (Straight Tuck End)	正面干净整洁,零售包装简单。	纸张利用率较低;不是重型运输盒。	xX
反向插口式 (Reverse Tuck End)	排版嵌套更优,材料利用率更高。	封口方向相反,使正面面板的规划更复杂。	
Snap-Lock 锁底	对中等偏重产品提供更好的支撑。	手工组装步骤更多。	xxx
Auto-Lock 自动锁底	组装快速,预粘合的底部稳固。	加工转换更复杂,成本更高。	
微型瓦楞/运输盒	高抗压/包裹运输保护。	轮廓更厚,折叠表现不同,用料量更大。	✓

步骤 01 - 内部尺寸



规则 1:测量产品本身,而非

**估算的盒子。需包含瓶盖、封条、
标签以及所有突出部件。**

规则 2:务必注明尺寸标注惯例:

内部长 x 宽 x 深。

规则 3:明确配合方式。产品是否必须

**可自由滑出、靠摩擦
紧配,还是由内衬固定?**

**关卡检查:通过实物白样验证配合度、装箱顺序和面板变形,
白样应采用与量产同等厚度的纸板切制。**

厚度现实：“厚纸板”不是规格。请使用已公布的精确厚度(caliper)值。



SBS

明亮的印刷表面;最适合化妆品和高端商品。

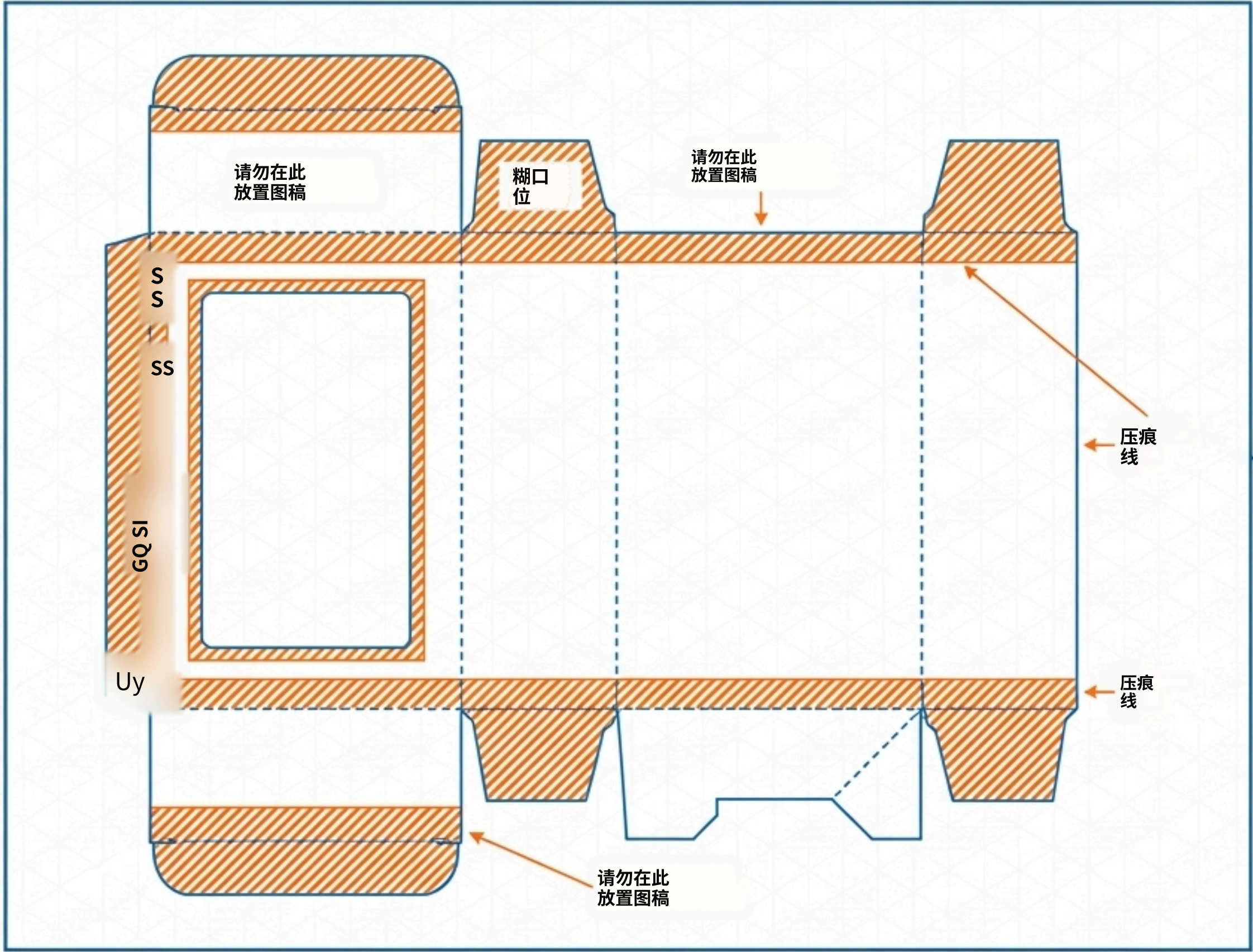
牛皮纸 (Kraft)
外观自然,但会从根本上改变色彩还原。

再生纸
支持减少用料目标;需通过实物打样来管理其固有的色差。

FBB
经校准以平衡结构刚度与整张纸的总重量。

效果与后果对照图。

水性 亮光/哑光	效果:耐磨控制并减少眩光	后果:哑光在深色实地色块上会显现触摸痕迹; 光泽效果必须与纸板兼容。
局部 UV (Spot UV)	效果:高对比度强调	后果:增加严格的套准要求。
柔触 覆膜	效果:高端触感	后果:在纸板上引入一层塑料。
烫金/ 压凹凸	效果:金属质感/立体品牌呈现	后果:需要模具、最小可实现线宽,并需要实物打样。
开窗	效果:产品直接可见	后果:减少结构面板面积,并增加单独的薄膜材料。



黄金法则:

请基于已锁定、已批准的工厂刀线图制作——切勿使用通用的在线模板。

条形码、法律文字和小字请严格远离折痕、切口、糊口和插舌。

预检清单:

- 延伸出血(常见为 0.125")。
- 嵌入约 300 dpi 的图像。
- 明确规定具体的 CMYK/PMS 配色; 屏幕显示并不等于实际效果。
- 在 3D 中核实方向,避免背面文字上下颠倒。

数码印刷 减少制版/准备要求。非常适合样品、短版印刷、多 SKU 和可变数据。	胶印 对专色/表面处理的控制更强。对稳定的中大批量订单更经济。
---	---

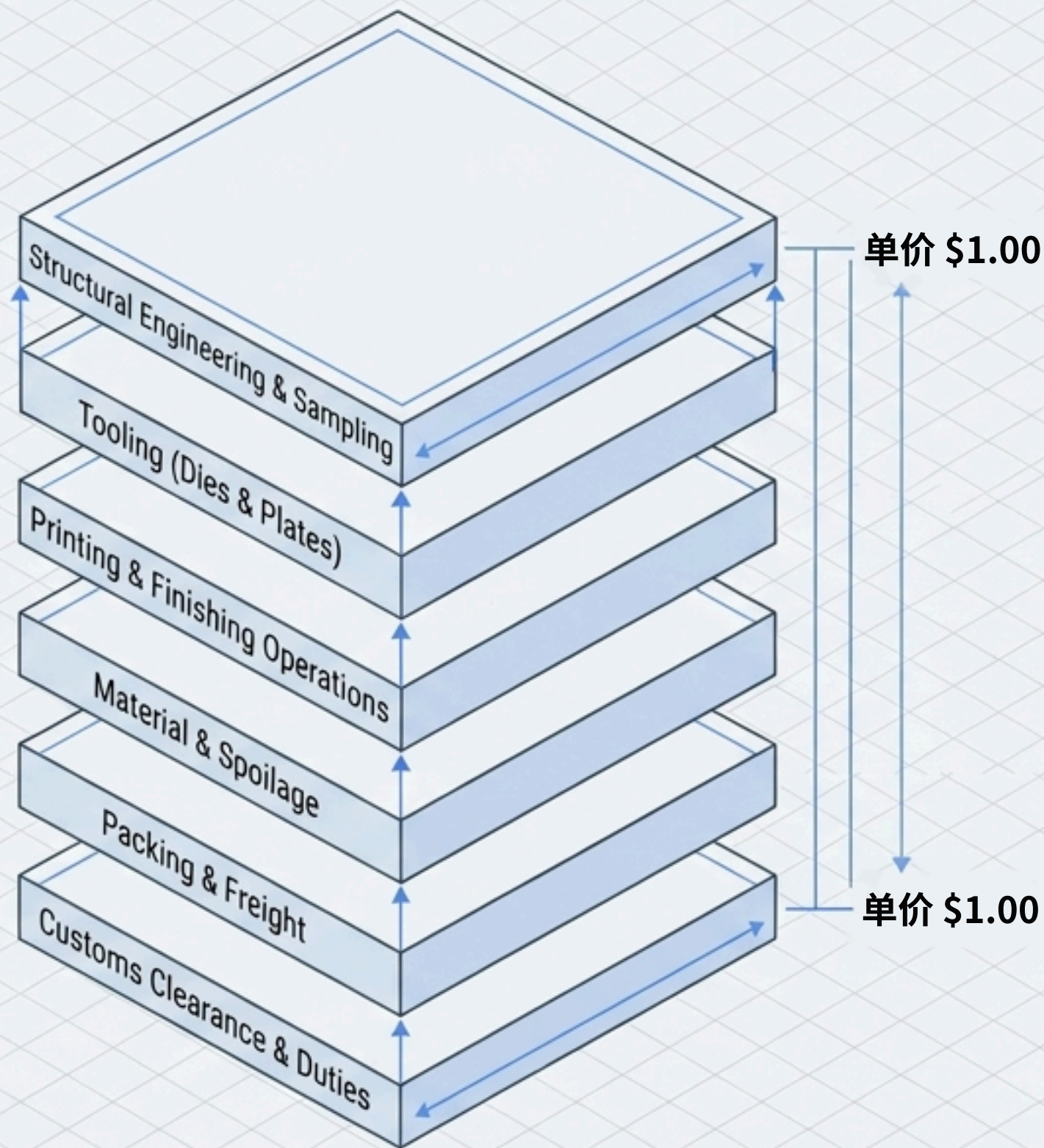
对等报价策略



交叉点迷思:500-1,500 件的交叉点只是一个假设。尺寸、排版嵌套、表面处理以及损耗都会使其大幅变动。请要求在这些数量节点上按完全相同的规格报价。



现实检验：“无 MoQ”只是意味着订单会被接受；并不能消除开机准备成本或糟糕的单件经济性。

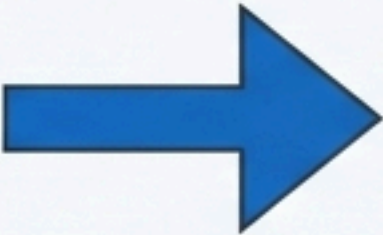
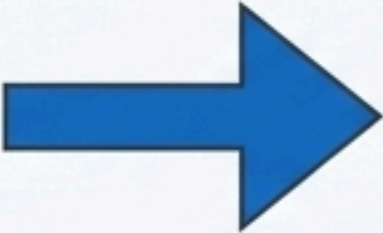
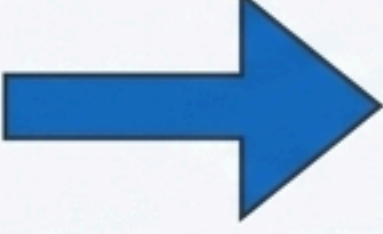


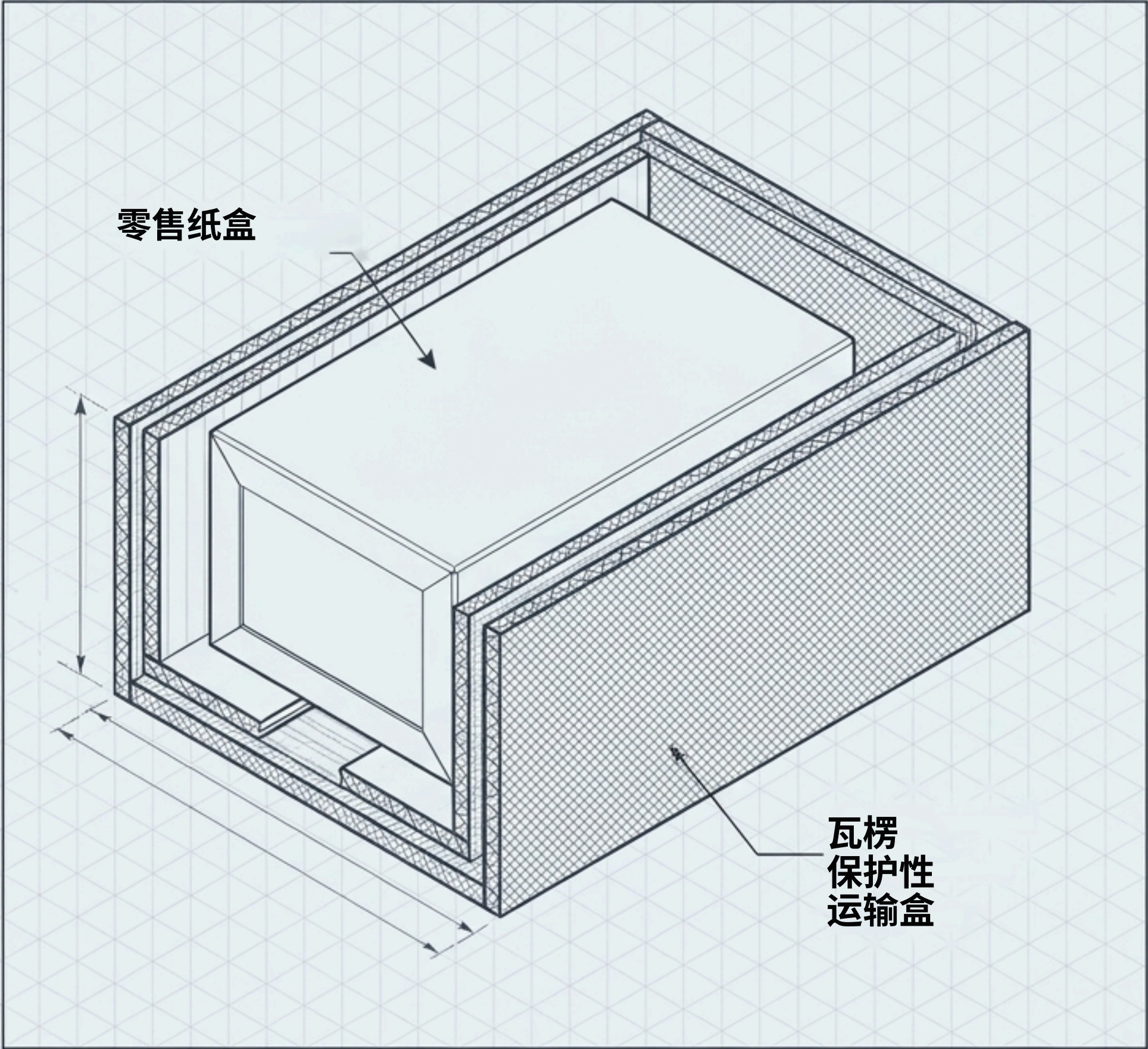
要准确比较
两家供应商,RFQ
必须分别列出
每一个成本层。



重要提示:

对于进口纸盒,关税
风险需要准确的
HS 编码归类
和原产地——不能
盲目套用
通用百分比。

“尺寸准确”		对照已批准的尺寸图 记录长 x 宽 x 深读数, 以防产品被压坏。
“色彩良好”		与已批准的实物印刷 样张目视一致,或符合约定的 仪器测量公差限值。
“折痕牢固”		目视检查纤维开裂,并用实际 产品进行组装测试,确保插舌 能顺利插入且不与防尘翼片重叠。



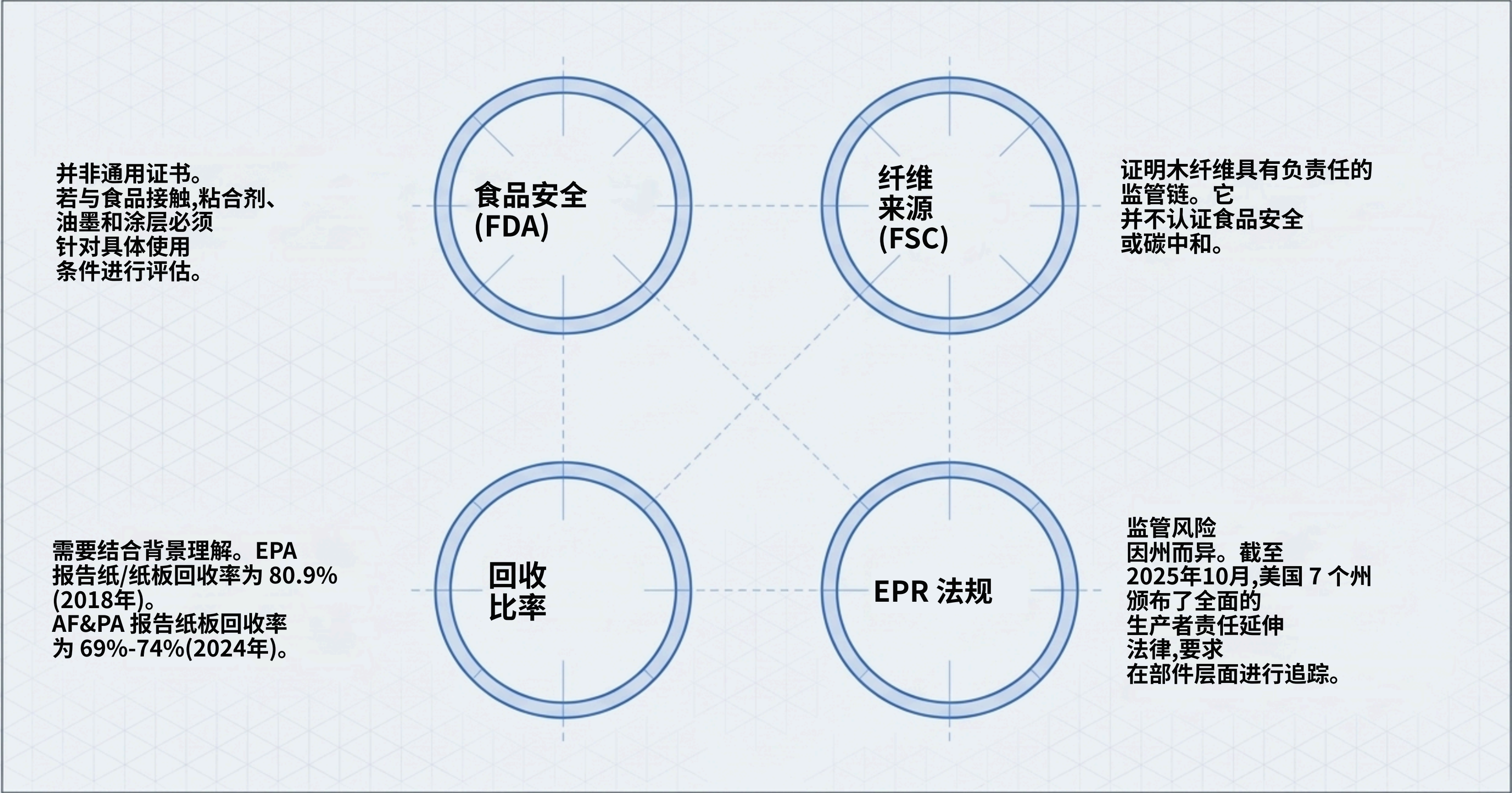
界限
STE 是零售纸盒。它不具备包裹运输抗压和抗冲击所需的瓦楞结构。

制造与性能

- ASTM D5118:涵盖纤维板箱的制造控制要求——不保证在所有运输条件下都足够适用。
- ASTM D4169:评估完整的运输包装系统在流通环节危害下的表现。

结论

通过快递运输的零售纸盒必须作为装入保护性瓦楞运输盒内的子系统来评估。



成功的 STE 项目始于实物产品,而非模板。
请提交以下完整数据以获得精确报价:

GPAC

1.	尺寸:内部 长 x 宽 x 深(按产品最大突出处测量)。
2.	重量:包装后产品的毛重。
3.	材料:目标纸板等级与厚度(如 SBS、18pt)。
4.	图稿:每个 SKU 版本的数量及印刷覆盖率。
5.	表面处理:具体的涂层、烫金或开窗要求。
6.	应用:接触条件(如食品安全)及目的地。

请保存已批准的规格(签字样品、刀线图版本、表面处理示意图),
用于翻单,以避免出现要求“与上次一样”的风险。