

1. 瓦板紙箱子 瓦板紙 所要量計算 標準公式

{ 제정 : 1970. 3. 6 (瓦板紙포장공업 경영정책위원회)
 개정 : 1977. 5. 24 (瓦板紙포장공업 경영관리위원회)
 개정 : 1996. 11. 25 (瓦板紙포장공업 경영분과위원회) }

1. 한국산업규격 KS 규격상 상자치수는 안치수 표시가 원칙임으로, 상자제조 瓦板紙 所要量(넓이)을 산출하려면, 먼저 안치수를 바깥치수로 환산해야 하며, 안치수를 바깥치수로 환산하는 표준공식은 다음과 같다.

1.1 양면 瓦板紙상자 :

A Flute : (길이+6) × (폭+6) × (높이+9)

B Flute : (길이+4) × (폭+4) × (높이+6)

1.2 이중양면 瓦板紙상자 : (길이+9) × (폭+9) × (높이+18)

2. 상자 형식 한국산업규격 KS A 1003 : 0201형 (구 A-1형)상자의 瓦板紙 所要量 공식

2.1 1개소 접합상자 所要量 계산 표준공식

(가) 양면 瓦板紙상자 : {2(길이+폭)+40} × (폭+높이+8+25) = m²

(나) 이중양면 瓦板紙상자 : {2(길이+폭)+45} × (폭+높이+10+25) = m²

2.2 2개소 접합상자 所要量 계산 표준공식

(가) 양면 瓦板紙상자 : {2(길이+폭+40)} × (폭+높이+8+25) = m²

(나) 이중양면 瓦板紙상자 : {2(길이+폭+45)} × (폭+높이+10+25) = m²

주1. 위 각항 공식의 길이, 폭, 높이 및 숫자의 단위는 mm이다.

주2. 골판지(Sheet)의 지장 및 지폭의 계산은 mm 단위로 하고, mm 미만은 소수점이하 한자리에서 절상한다.

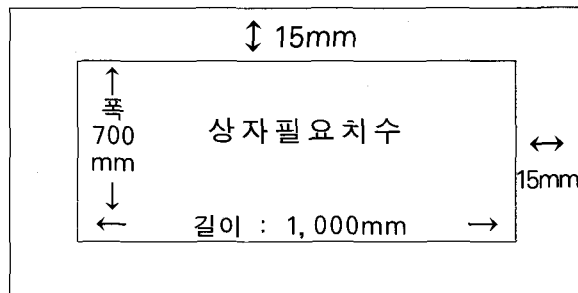
주3. 골판지 m²소요량 계산은 전개도의 지장×지폭으로 하고, m² 소수점 이하 세자리에서 절상한다.

3. 상자형식 한국산업규격 KSA 1003 : 0712 등 Die Cutting 변형상자의 골판지

소요량 공식

3.1 Die Cutting 변형상자의 전개도 치수가 1,000mm×700mm의 경우의 골판지

소요량은 다음과 같이 산출한다.



(가) 상자 실 소요량 $1 \times 0.7 = 0.7\text{m}^2$

(나) 상자제조 골판지소요량 계산공식은

$$(1,000\text{mm} + 15\text{mm} + 15\text{mm}) \times (700\text{mm} + 15\text{mm} + 15\text{mm} + \text{지합손실}25\text{mm}) \\ = 1030 \times 755 \rightarrow 1030 \times 800 = 0.83\text{m}^2$$

4. 계산표준공식의 근거

4.1 상자 안치수를 바깥치수로 환산할 때의 가산치는 골판지의 두께에 따른 궤선 가공에 의한 늘어난 가산치이다.

4.2 공식중 SW 40mm 및 DW 45mm는 상자 접합부 소요 가산치이다.

4.3 공식중 SW 8mm, DW 10mm는 Flap 신장(伸長) 가산치이다.

4.4 공식중 25mm는 『원지거래 지폭 50mm 단위 지합손실 가산치』로서, 그 근거는 다음과 같다.

(가) 골판지원지인 라이너 및 골심지의 실거래 지폭은 원지업체가 수천 종류의 상자 규격별 각 치수폭에 맞게 일일이 원지를 생산 공급한다는 것은 불가능 함으로, 실거래 지폭은 50mm 단위로 거래되어 오고 있으며, 이제까지 골판지 포장 기업체는 골판지상자 원가계산시 이를 불산입하여 왔다. 그러나 오늘날 펄프가격 및 원지가 격 절대치가 높은점과 원지의 골판지원가 구성비가 고율인 점을 감안하여, 동 『원지거래 지폭 50mm 단위 지합손틀』을 적용하게 된 것이다.

(나) 상자규격의 길이×폭×높이의 설정치수비율은 대략 5 : 4 : 3 으로 하여, 길이×폭×높이의 바깥치수 480×330×260을 설정, 1m²를 기준하여 산출하였다

(다) 원지 『거래지폭 50mm 단위 지합손틀』 25mm, 3.65%의 산출근거는 다음과 같다.

① 골판지 제조기 기계폭은 일반적으로 1450mm에서 2500mm 사이로 설치되고 있으며, 이 가운데 80% 이상 주류를 이루고 있는 1800mm 기계폭을 표준으로 하고, 3폭 및 2폭의 최대생산 지폭을 기준하였다.

② 사용원지 지폭 결정요인은 생산 지폭+원지 가열 수분감소 수축폭 5mm+지합 슬릿터 재단폭 15mm×2 = 30mm를 합한후, 50mm 거래단위 지폭을 선정한 손실치수를 가산하여, 지합손실폭을 계산하였다.

원지가열 수분감소 수축은 1800mm폭 제조시, 수분이 9%에서 3%로 감소하면 $(1800\text{mm} \times 3 \times 0.1/100) = 5.4\text{mm}$ 가 되어 5mm로 한 것이다.

③ 상자 지폭별, 생산지폭수별 50mm 단위의 원지합 손실량 산출 (단위 : mm)

| 상자 지폭 | 생산 지폭수 | 생산 순 지폭 (A) | 원지수분 감소 수축폭(B) | 지합 슬릿터 재단폭(C) | 필요 원지폭 (A+B+C) | 선택사용 원지폭 (50mm단위) | 지폭가산 손실계수 (D) | 원지 총 손실 (B+C+D) | 폭별지합 평균손실계 | |
|----------|-----------|-------------------|----------------------|---------------------|----------------------|-------------------------|---------------------|-----------------------|---------------|----|
| | | | | | | | | | 2, 3폭 | 1폭 |
| 580 | 3 | 1740 | 5 | 30 | 1775 | 1800 | 25 | 60 | | |
| 570 | 3 | 1710 | 5 | 30 | 1745 | 1750 | 5 | 40 | | |
| 560 | 3 | 1680 | 5 | 30 | 1715 | 1750 | 35 | 70 | | |
| 550 | 3 | 1650 | 5 | 30 | 1685 | 1700 | 15 | 50 | | |
| 540 | 3 | 1620 | 5 | 30 | 1655 | 1700 | 45 | 80 | | |
| 530 | 3 | 1590 | 5 | 30 | 1625 | 1650 | 25 | 60 | 60 | 20 |
| 520 | 3 | 1560 | 5 | 30 | 1595 | 1600 | 5 | 40 | | |
| 510 | 3 | 1530 | 5 | 30 | 1565 | 1600 | 35 | 70 | | |
| 500 | 3 | 1500 | 5 | 30 | 1535 | 1550 | 15 | 50 | | |
| 490 | 3 | 1470 | 5 | 30 | 1505 | 1550 | 45 | 80 | | |
| 880 | 2 | 1760 | 5 | 30 | 1795 | 1800 | 5 | 40 | | |
| 870 | 2 | 1740 | 5 | 30 | 1775 | 1800 | 25 | 60 | | |
| 860 | 2 | 1720 | 5 | 30 | 1755 | 1800 | 45 | 80 | | |
| 850 | 2 | 1700 | 5 | 30 | 1735 | 1750 | 15 | 50 | | |
| 840 | 2 | 1680 | 5 | 30 | 1715 | 1750 | 35 | 70 | | |
| 830 | 2 | 1660 | 5 | 30 | 1695 | 1700 | 5 | 40 | 60 | 30 |
| 820 | 2 | 1640 | 5 | 30 | 1675 | 1700 | 25 | 60 | | |
| 810 | 2 | 1620 | 5 | 30 | 1655 | 1700 | 45 | 80 | | |
| 800 | 2 | 1600 | 5 | 30 | 1635 | 1650 | 15 | 50 | | |
| 790 | 2 | 1580 | 5 | 30 | 1615 | 1650 | 35 | 70 | | |

④ 골판지원지 거래지폭 50mm 단위의 평균 지합손실 치수 및 손율

총 손실원지폭의 결정요인은 원지수분감소 수축폭(B), 지합슬릿터 재단폭(C), 50mm 지폭가산 손실 평균 치수(D)이며, 1폭기준 손실원지폭 및 손율은 (상자의 기준 평균지폭은 3폭의 경우, 535mm, 2폭의 경우 835mm임)

- 1폭 기준 지합 평균손실량 $(20+30) \div 2 = 25\text{mm}$ 임.

- 따라서 골판지 지합손율은 $25 \div \{(535+835) \div 2\} \times 100 = 3.65\%$ 임.

2. 외부포장용 골판지상자 원가 원단위

[기준 : m²]

{ 제정 : 1970. 3. 6(골판지포장공업 경영정책위원회)
개정 : 1994. 8. 1(골판지포장공업 원단위책정위원회) }

| 항목 | 종류 | 단위 | 양면골판지상자 | 이중양면골판지상자 | 비 고 |
|----------|-----------------|---------|--------------------------|--------------------------|--|
| | | | 12.0 kgf/cm ² | 14.0 kgf/cm ² | |
| 1. 주 재 료 | | | | | 1. 이 원단위는 우리나라 중상 우량기업의 실적치와 선진외국의 상위권을 기준하여 책정한 것임. |
| 라 이 너 | kg | 0.466 | 0.440 | 0.231 | |
| 골 심 지 | kg | 0.213 | 0.396 | | |
| 지설공제(△) | kg | 0.067 | 0.097 | | |
| 2. 부 재 료 | | | | | 2. 이 원단위는 원·부자재 및 동력의 관리 기준을 설정하여 미달기업체의 Loss율 관리 및 생산성 향상을 기하게 할 목적으로 책정한 것임. |
| 전 분 | kg | 0.01132 | 0.0226 | | |
| 가성소다 | kg | 0.00044 | 0.00088 | | |
| 붕 사 | kg | 0.00040 | 0.00080 | | |
| 잉 크 | kg | 0.0035 | 0.0035 | | |
| 수지·고무판 | cm ² | 0.01433 | 0.01433 | | |
| 평 철 사 | kg | 0.0018 | 0.0021 | | |
| PP 밴드 | kg | 0.0015 | 0.0021 | | |
| 기 타 | | | | | |
| 3. 연 료 | l | 0.0239 | 0.0268 | | 3. 라이너 및 골심지의 수율은 SW : 1.11, DW : 1.1 임 |
| 4. 전 력 | KWH | 0.0422 | 0.0539 | | |

3. 외부포장용 골판지시트 원가 원단위

[기준 : m²]

{ 제정 : 1970. 3. 6(골판지포장공업 경영정책위원회)
개정 : 1994. 8. 1(골판지포장공업 원단위책정위원회) }

| 항목 | 종류 | 단위 | 양면골판지시트 | 이중양면골판지시트 | 비 고 |
|----------|-----|---------|--------------------------|--------------------------|---|
| | | | 12.0 kgf/cm ² | 14.0 kgf/cm ² | |
| 1. 주 재 료 | | | | | 1. 상표 비고 1, 2, 3과 같음. 2. 골율은 AF=1.6, BF=1.4 임. 위표도 같음. |
| 라 이 너 | kg | 0.466 | 0.440 | 0.231 | |
| 골 심 지 | kg | 0.213 | 0.396 | | |
| 지설공제(△) | kg | 0.067 | 0.097 | | |
| 2. 부 재 료 | | | | | 3. 표준 원지배합 SW:KA210×S120×(AF) KA210 DW:KA210×S120×K200×S120×K200 위표도 같음 |
| 전 분 | kg | 0.01132 | 0.0226 | | |
| 가성소다 | kg | 0.00044 | 0.00088 | | |
| 붕 사 | kg | 0.00040 | 0.00080 | | |
| 3. 연 료 | l | 0.0193 | 0.0235 | | |
| 4. 전 력 | KWH | 0.0295 | 0.0412 | | |