ORIKADO CARTONS　　記入例　BX-0001

内寸・ロット別の紙箱納品票

折角紙箱工場　／　試作寸法・ロット別の納品確定

確定した受付内容

商品の並び寸法（mm）	210×120×60
試作する箱の内寸（mm）	220×140×80
量産のロット数	3

担当が使う数字・条件

長手の試作条件	商品210mm＋余白10mm＝必要内寸220mm以上
試作と量産の注文	試作1箱／量産3ロット×20枚＝60枚

確認と変更の記録

商品の長さに両端5mmずつを加えると、必要な内寸は220mmです。選択した試作寸法では長さが足りません。

試作する箱の内寸（mm）	200×140×80 → 220×140×80

作業と引継ぎ

担当	試作担当
作業予定	試作前に内寸を照合
最後の一ロットの仕上げ	最後の20枚だけ持ち手穴を追加
量産分の渡し方	標準と穴付きの二便で納品
再開までにしたこと	持ち手穴付きの20枚を検品し、最終ロットとして納品
標準納品／穴付き納品／保留	40枚／20枚／0枚
最終ロットの扱い	第3ロット・持ち手穴付き20枚を納品
内寸・量産の引渡し	220×140×80mm・60枚（試作は別）
確認済み	箱の内寸と商品の余白を照合する／試作を別に保ち20枚ずつ量産を束ねる／標準束と追加加工の束を検品して渡す

受け取る人と使い方

試作・加工担当から納品窓口へ

承認された箱の内寸を控え、標準束と穴付き束の合計が量産の注文枚数に合うか確かめます。

自社で使うなら

使う単位、試作で確かめる余白、ロット枚数、追加加工を受ける時点と検品担当を決めます。

変えたい項目・確認する人