

誠毅紙器股份有限公司

具有高荷重效果之重包裝箱開發計畫

經營理念

秉持「顛覆傳統的全新設計理念」，不斷開發出迎合市場需求的全新包裝理念新產品，賦予紙板、紙箱、紙盒更多應用的範圍，創造更多產品的新風貌，提供客戶更多不同的選擇，與其他紙器廠形成市場區隔，取得更多國內外訂單。

計畫緣起

1. 目前現況：包箱以紙材為主 耗人力但負重差

由於傳統重包裝箱以木頭及鐵材居多，但因會有蟲及生鏽問題，現今以紙材為主，但紙材的重包裝種類很多，需要很多人力搭配進行生產但荷重效果差，

2. 問題解決：經色彩管理測試 提升重包裝箱能力

因此，本計畫主要藉由本公司之核心進行生產並搭配印刷

公司小檔案

成立日期：1972年11月22日

負責人：鍾子毅

資本額：2億2660萬元

員工人數：280人

中心之色彩管理及測試能力，將可大幅提升重包裝箱產品之能力。

計畫創新重點

1. 三層A楞紙板貼合技術

傳統三層A楞製造採以機器進行二層A楞貼合後再以手工方式進行第三層A楞之貼合，由於為面對面的貼合，因此紙張所吸收的水分較平常多，因此易產生彎曲及表面不平整之現象，此次計畫將採機械直接生產，可免除人工及表面不平整之困擾。

2. 紙製棧板底座製造技術

以往棧板腳以木頭進行製造，但因木頭會有蟲的問題，因

此現已禁用，而目前市售仿製棧板腳，因無掌握關鍵技術，因此所作的腳無法呈現90度，因此造成承受力量減少，本計畫所做之棧板腳將可承受1ton以上。

3. 環保印刷技術

採環保水性油墨或採環保油墨印製，可讓重包裝箱不在局限在單色印刷。

研發成果及衍生效益

1. 增加產值 1100 萬元。
2. 產出新產品或服務共 1 項。
3. 投入研發費用 230.3 萬元。
4. 促成投資額 500 萬元。
5. 增加就業人數 1 人。

專案執行重要心得

此次專案經過委員指導，除使計畫更加詳盡外，也感謝委員對本公司之支持，讓本公司在開發能力及專案執行能力上能有很

大的進步。

此次專案與印刷中心合作，藉由色彩管理的導入及多次教育訓練，讓本公司在色彩的準確度及專業上能更加提升，促使本公司更有競爭能力。

新產品簡介

重包裝的市場上，以A楞為最適合之瓦楞紙板類型，因其平面壓力承受能力最高，具有優良之緩衝能力，可經由組合成三層瓦楞紙板如BAA楞，即為重包裝紙箱，來做為重貨物之包裝容器，重量可達100~2800公斤，以金屬加工製品、機械、汽車重零件及工業用品為主。優點是比起木材包裝，可回收、成本低與重量輕等特性。