



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



Hộp mailer đóng bộ kit: cách lập kế hoạch cho bộ kit nhiều món để giao cùng nhau và đến nơi gọn gàng

Details

Trả lời nhanh: Hộp mailer đóng bộ kit là hộp mailer carton sóng được thiết kế để chứa nhiều món khác nhau trong một lô hàng, chẳng hạn bộ kit chào đón nhân viên mới, bộ mẫu, hộp đăng ký định kỳ và bộ quà khuyến mãi. Để lập kế hoạch, hãy liệt kê từng thành phần cùng kích thước, trọng lượng và độ dễ vỡ. Làm một hộp ngoài duy nhất dựa trên cấu hình lớn nhất, cho mỗi món một khoang riêng trong miếng chèn vừa khít, sắp xếp quy trình đóng gói sao cho nhìn là biết thiếu món nào, và giữ phần in thương hiệu trên hộp trong khi các thay đổi theo phiên bản được đặt trên miếng chèn hoặc thẻ. Sau đó hãy kiểm chứng toàn bộ bộ kit bằng thử nghiệm phân phối vận chuyển trước khi mở rộng quy mô.

Hộp mailer đóng bộ kit giải quyết một vấn đề mà bao bì cho sản phẩm đơn lẻ không bao giờ phải đối mặt. Hộp của bạn phải chứa một lá thư chào mừng, một chai nước, một chiếc áo hoodie thuộc một trong sáu cỡ và một mẫu thủy tinh dễ vỡ, đồng thời phải đến tay người nhận như một món quà được chuẩn bị chu đáo chứ không phải một ngăn kéo đồ rời rạc. Hướng dẫn này giải thích cách các nhóm B2B xây dựng miếng chèn, khoang chứa và thiết kế thương hiệu cho các chương trình nhiều món. Nội dung tập trung vào chính bộ kit. Phần cấu tạo và thông số kỹ thuật của hộp nằm ở trang sản phẩm riêng.

Vì sao các chương trình nhiều món gặp trục trặc khi vận chuyển

Vấn đề: Các chương trình bộ kit thường lấy thành phần từ nhiều nhà cung cấp. Quần áo đến từ một nơi, đồ uống từ nơi thứ hai, ấn phẩm in từ nơi thứ ba. Khi không ai thiết kế hộp chứa dựa trên sự pha trộn đó, đội xử lý đơn hàng sẽ tự xoay xở bằng thùng quá khổ và vật liệu chèn lót rời. Có đội còn tách bộ kit thành nhiều kiện hàng.

Hậu quả: Những bộ kit làm tạm thường hỏng theo những cách dễ đoán. Món nhỏ bị xô dịch xuống dưới món nặng hơn. Thẻ in bị gấp nếp khi đè lên nắp chai. Nhân viên đóng gói quên một thành phần vì trong hộp không có gì cho thấy nó đang thiếu. Với chương trình chào đón nhân viên mới, người nhận là một nhân viên mới đang hình thành ấn tượng đầu tiên. Với bộ kit mẫu, người nhận là một khách hàng tiềm năng đang cân nhắc có mua hay không. Mỗi lỗi đều tốn kém hơn nhiều so với giá của chiếc hộp. Quy mô cũng bất lợi cho bạn: ngành carton sóng Hoa Kỳ đã sản xuất khoảng 416 tỷ feet vuông tấm carton vào năm 2021, đủ cho gần 40 tỷ kiện hàng, theo [dữ liệu ngành của Fibre Box Association](#)^[1]. Bộ kit của bạn phải cạnh tranh để được xử lý cẩn thận giữa tất cả số kiện hàng đó.

Giải pháp: Hãy xem bộ kit như một hệ thống được thiết kế. Hệ thống đó gồm hộp ngoài cố định, lớp miếng chèn giao cho mỗi món một vị trí riêng, trình tự đóng gói giúp phát hiện sai sót và kế hoạch in ấn tách phần thương hiệu cố định khỏi nội dung thay đổi. Phần còn lại của bài viết sẽ đi qua từng lớp.

Mục lục

1. [Hộp mailer đóng bộ kit là gì?](#)
2. [Cách lập kế hoạch hộp mailer đóng bộ kit trong 8 bước](#)

3. [Chọn cấu trúc bộ kit phù hợp với loại chương trình](#)
4. [So sánh các phương án miếng chèn và khoang chứa](#)
5. [Câu hỏi thường gặp](#)
6. [Điểm chính cần nhớ](#)
7. [Kết luận](#)

Hộp mailer đóng bộ kit là gì?

Đóng bộ kit (kitting) là hoạt động xử lý đơn hàng gom các mã SKU riêng lẻ thành một đơn vị sẵn sàng giao đi. Hộp mailer đóng bộ kit là hộp carton sóng được làm cho đơn vị đó. Hộp gồm phần hộp ngoài mailer tự đóng và cấu trúc bên trong định vị từng thành phần. Hộp mailer thông thường chỉ cần ôm vừa một món. Hộp mailer đóng bộ kit phải quản lý cách các món tác động lẫn nhau: phân bổ trọng lượng, sự tiếp xúc giữa món dễ vỡ và món cứng, thứ tự người nhận nhìn thấy các món, và tốc độ nhân viên đóng gói có thể xếp hàng vào hộp.

Hầu hết các chương trình đóng bộ kit dùng kiểu nắp gài đầu cuộn, được xếp vào mã kiểu 0427 in trong [FEFCO Code](#)^[2]. Ấn bản 12th của FEFCO đã bổ sung một loạt mã cho thiết kế bán lẻ và thương mại điện tử, và các mã bốn chữ số của FEFCO giúp người mua và đơn vị gia công có chung một hệ thuật ngữ cho miếng chèn và vách ngăn, bên cạnh hộp ngoài. Về thuật ngữ và quy tắc phân cấp loại carton tại Bắc Mỹ, [Fibre Box Handbook](#)^[3], hiện đã ở ấn bản 24th, là tài liệu tham chiếu của ngành. Nếu bạn muốn biết chi tiết cấu trúc của hộp ngoài, hãy xem trang của chúng tôi về [hộp mailer carton sóng tùy chỉnh với cấu trúc nắp gài đầu cuộn](#).



Cách lập kế hoạch hộp mailer đóng bộ kit trong 8 bước

Bước 1: Lập bảng kê thành phần của bộ kit

Trước khi ai đó phác thảo hộp, hãy liệt kê từng thành phần với năm trường thông tin: chiều dài, chiều rộng, chiều cao, trọng lượng và nhóm độ dễ vỡ (cứng, bán cứng, dễ bị ép bẹp hoặc dễ vỡ). Hãy đo mẫu thực tế thay vì chỉ dựa vào bảng thông số của nhà cung cấp. Bao bì bán lẻ của một chiếc ly giữ

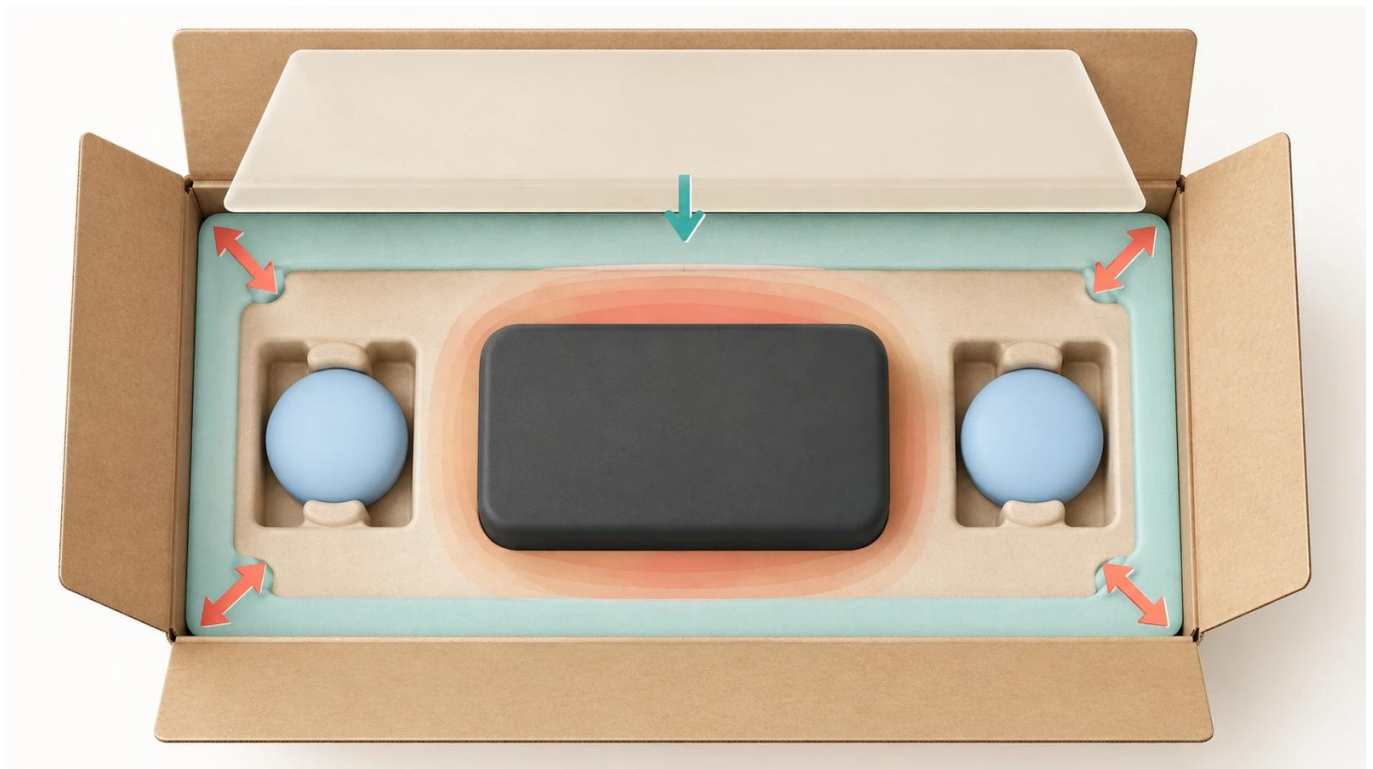
nhật hay một món quần áo gấp thường làm tăng chiều sâu so với kích thước sản phẩm được ghi. Hãy đánh dấu mọi món có hạn chế vận chuyển, chẳng hạn chất lỏng, bình xịt hoặc thiết bị có pin lithium, vì những món này có thể buộc phải có khoang riêng hoặc dịch vụ vận chuyển khác.

Bước 2: Tách thành phần cố định khỏi thành phần thay đổi

Hầu hết các chương trình đều có một lõi ổn định và một phần rìa luân phiên. Bộ kit chào đón nhân viên mới có thể luôn gồm một cuốn sổ và một chai nước, trong khi cỡ quần áo thay đổi theo từng người nhận. Hộp đăng ký định kỳ giữ nguyên hộp ngoài suốt một năm trong khi nội dung đổi hàng tháng. Hãy thiết kế một hộp ngoài dựa trên cấu hình lớn nhất bạn dự kiến, rồi xử lý sự khác biệt bên trong hộp bằng các miếng chèn có thể thay thế. Một kích thước hộp ngoài giúp việc lưu kho, lập kế hoạch cước vận chuyển và các lô in đơn giản hơn. Mỗi phiên bản một hộp ngoài mới sẽ nhân cả ba chi phí đó lên.

Bước 3: Xác định món chủ đạo và vẽ sơ đồ bố trí

Món chủ đạo là thành phần nặng nhất hoặc lớn nhất, và nó quyết định diện tích đáy. Hãy đặt nó thấp và ở giữa để trọng tâm vẫn nằm trong diện tích đáy hộp khi kiện hàng bị nghiêng. Giữ các món dễ vỡ cách xa thành hộp và các góc, nơi lực va đập khi rơi tập trung. Đặt các món phẳng như thư chào mừng và thẻ lên trên cùng, ngay dưới nắp. Cách này giúp chúng không bị ép bẹp và là thứ đầu tiên người nhận nhìn thấy.



Bước 4: Chọn cấu trúc miếng chèn

Hãy cho mỗi thành phần một vị trí xác định. Các giải pháp thường dùng là miếng chèn carton sóng bế khoang vừa khít, khay bìa gấp, vách ngăn có khe và các tầng xếp chồng cho những bộ kit vượt quá diện tích đáy hộp. Những ưu nhược điểm của từng loại được trình bày trong [bảng so sánh bên dưới](#). Nguyên tắc chủ đạo là vật liệu chèn lót rời chỉ nên là giải pháp cuối cùng. Vật liệu chèn lót không giữ các món cố định trên tuyến đường dài, làm chậm việc đóng gói, và các quy định của EU hiện tính nó là khoảng trống (xem Bước 8).

Bước 5: Thiết kế trình tự đóng gói

Tốc độ và độ chính xác của khâu xử lý đơn hàng được quyết định ngay từ giai đoạn thiết kế. Hãy sắp xếp các khoang theo đúng dây chuyền đóng gói: tầng đáy và món chủ đạo vào trước, sau đó đến các món ở lớp giữa, rồi lớp thể. Làm mỗi khoang vừa đúng một SKU để khoang trống hiện ra ngay trong nháy mắt. Như vậy miếng chèn trở thành một khâu kiểm tra lỗi tích hợp sẵn. Nhiều đội in một tờ hướng dẫn đóng gói bằng hình ảnh nhỏ cho dây chuyền thay vì dựa vào trí nhớ, đặc biệt khi có nhân viên thời vụ tham gia.

Bước 6: Tách thương hiệu cố định khỏi nội dung thay đổi

Thiết kế hộp mailer tốt cho bộ kit đặt hệ thống nhận diện thương hiệu lên hộp ngoài, vốn được in một lần với số lượng lớn, và đặt mọi thứ thay đổi lên miếng chèn, bao ôm, nhãn dán hoặc thẻ. Khi đó, một chủ đề mới theo quý chỉ khiến bạn tốn chi phí in lại thẻ chứ không phải in lại hộp. Hãy cân nhắc kỹ mức độ hiển thị bên ngoài. Bộ kit chào đón nhân viên mới giao đến địa chỉ nhà riêng có thể in thương hiệu nổi bật bên ngoài. Bộ kit mẫu giá trị cao hoặc các lần ra mắt sản phẩm bảo mật thường dùng mặt ngoài trơn hoặc kín đáo, còn phần giới thiệu đầy đủ được in bên trong. Hộp mailer tùy chỉnh có logo ở mặt trong nắp thường xuất hiện trong ảnh của nhân viên và khách hàng, vì đó là bề mặt đầu tiên được nhìn thấy khi mở hộp.

Bước 7: Giữ vật liệu có thể tái chế trong cùng một dòng

Hộp ngoài carton sóng đi kèm miếng chèn carton sóng hoặc bìa thường có thể bỏ vào cùng một thùng tái chế, giúp người nhận xử lý dễ hơn. Thùng carton sóng tại Hoa Kỳ đạt tỷ lệ tái chế 96,5 % vào năm 2018, với 32,1 triệu trong tổng số 33,3 triệu tấn phát sinh được tái chế, theo [EPA Hoa Kỳ^{\[4\]}](#). Nếu bạn cần lớp phủ chống ẩm hoặc chống trầy xước, hãy hỏi xem chúng đã được đánh giá theo [tiêu chuẩn tự nguyện về nghiền lại thành bột giấy của AF&PA và FBA^{\[5\]}](#), được cập nhật ngày 29 tháng Năm năm 2025 để thay thế phiên bản 2013, hay chưa. Khay nhựa và miếng chèn xếp phá vỡ tính một dòng tái chế. Nếu chương trình của bạn cần nguồn sợi giấy có chứng nhận, hãy yêu cầu nhà cung cấp cung cấp tài liệu về [chuỗi hành trình sản phẩm FSC^{\[6\]}](#) thay vì chỉ dựa vào logo trên một mẫu.

Bước 8: Kiểm chứng toàn bộ bộ kit, không chỉ chiếc hộp

Hãy đóng thử một lô thí điểm bằng thành phần thật, không dùng hàng giả, và bấm giờ từng nhân viên đóng gói. Sau đó cho các bộ kit thử chạy qua một mô phỏng phân phối vận chuyển. [ASTM D4169^{\[7\]}](#) xác định các chu trình phân phối kết hợp các nguy cơ rơi, rung và nén cho từng phương thức vận chuyển. Độ bền của tấm carton thường được quy định bằng thử nghiệm nén cạnh (ECT) tính bằng pound trên inch. Các phòng thí nghiệm đại học như [phòng thí nghiệm bao bì carton sóng của Virginia Tech^{\[8\]}](#) thực hiện thử nghiệm này, và 32 ECT là mức tham chiếu phổ biến cho carton một lớp sóng trong vận chuyển bưu kiện. Cuối cùng, hãy kiểm tra tỷ lệ khoảng trống. Quy định của EU về bao bì và chất thải bao bì, Quy định (EU) 2025/40, giới hạn khoảng trống trong bao bì thương mại điện tử và bao bì vận chuyển ở mức 50 %, và tính cả vật liệu chèn lót là khoảng trống. Quy định này có hiệu lực từ ngày 11 tháng Hai năm 2025 và được áp dụng chung từ ngày 12 tháng Tám năm 2026, như [Ủy ban Châu Âu^{\[9\]}](#) lưu ý. Một số điều khoản có mốc thời gian muộn hơn của riêng chúng, vì vậy hãy kiểm tra các điều khoản cụ thể ảnh hưởng đến chương trình của bạn. Nếu bộ kit của bạn được gửi đến người nhận tại EU, miếng chèn vừa khít không chỉ đẹp mắt mà còn giúp bộ kit tuân thủ quy định.



Chọn cấu trúc bộ kit phù hợp với loại chương trình

Cùng các bước lập kế hoạch ấy cho ra những cấu trúc khác nhau tùy theo chương trình. Bốn trường hợp B2B phổ biến nhất đều có một ràng buộc chi phối chính.

Chương trình	Ràng buộc chi phối	Giải pháp cấu trúc	Trọng tâm thiết kế
Bộ kit chào đón nhân viên mới	Khác biệt về cỡ (quần áo, vật phẩm theo khu vực)	Một hộp ngoài; một khoang cho đồ mềm chứa được quần áo gấp ở mọi cỡ; các khoang cố định cho đồ cứng	Lời chào mừng ở mặt trong; hệ thống nhận diện thương hiệu nhất quán qua các đợt tuyển dụng
Bộ kit mẫu	Nhiều món nhỏ, thường dễ vỡ	Khoang bố kích thước theo từng lọ hoặc mẫu vải; lớp thẻ cho thông số và thông tin liên hệ	Thứ tự và nhãn ghi rõ ràng trên miếng chèn để khách hàng tiềm năng có thể so sánh các mẫu
Hộp đăng ký định kỳ	Nội dung đổi mới mỗi chu kỳ	Miếng chèn dạng mô-đun được thay mỗi chu kỳ bên trong hộp ngoài cố định	Chủ đề theo mùa đặt trên thẻ và bao ô-m, không đặt trên hộp
Bộ quà khuyến mại	Ngày ra mắt hoặc ngày sự kiện cố định	Khay hoặc vách ngăn đơn giản, đóng gói nhanh trong khung thời gian ngắn	Mặt ngoài nổi bật khi chính chiếc hộp là một phần của chiến dịch

Một cách thực tế để tìm ý tưởng hộp mailer cho chương trình mới là bắt đầu từ ràng buộc chi phối trong bảng, chứ không phải từ hình in. Hình in phát huy tốt nhất trên một cấu trúc đã giải quyết xong bài toán đóng gói.

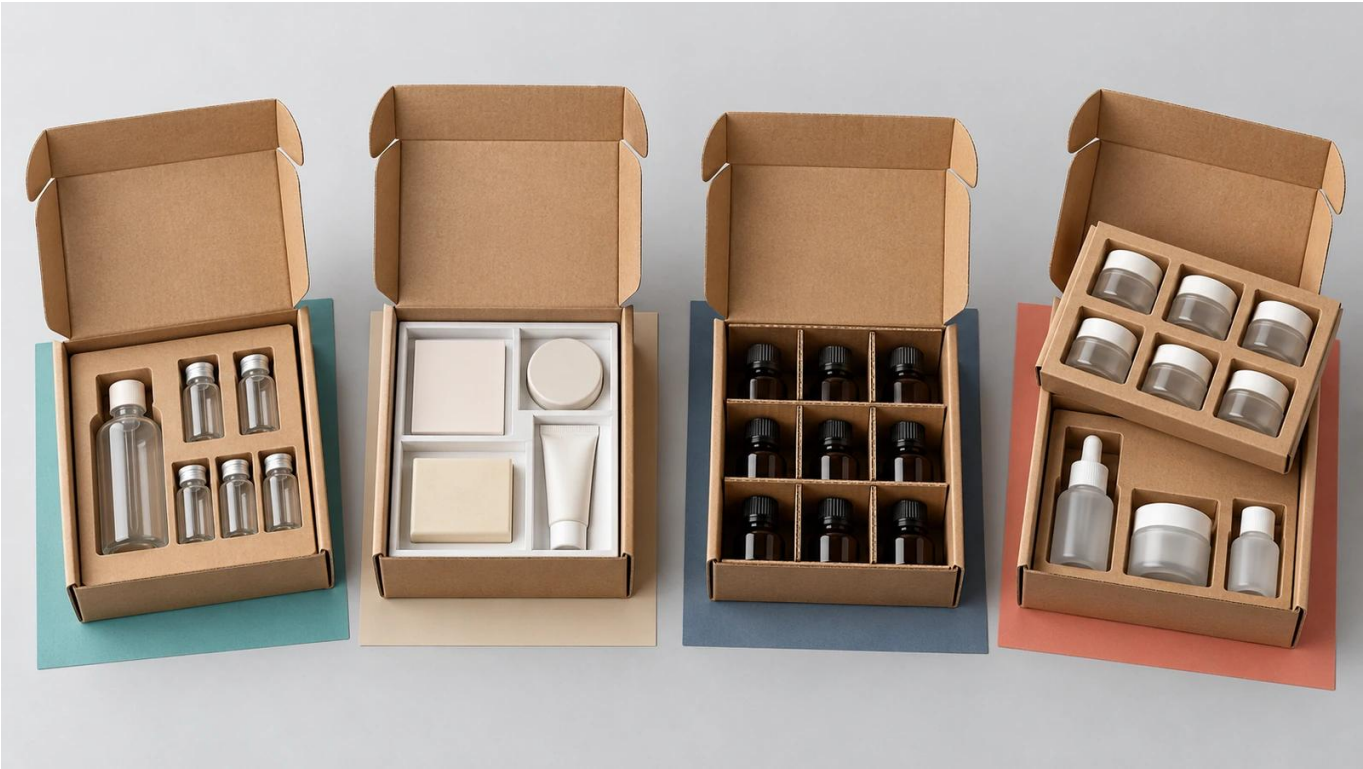
So sánh các phương án miếng chèn và khoang chứa

Miếng chèn ảnh hưởng đến kết quả của bộ kit nhiều hơn phần đồ họa của hộp ngoài. Bảng so sánh này bao gồm các phương án được chỉ định nhiều nhất cho hộp mailer đóng bộ kit. Bảng giả định hộp

ngoài bằng carton sóng trong mọi trường hợp.

Loại miếng chèn	Phù hợp nhất cho	Khả năng giữ món	Tốc độ đóng gói	Tính linh hoạt theo phiên bản	Tái chế cùng hộp ngoài
Miếng chèn carton sóng bế (khoảng vừa khít)	Bộ kit mẫu, món dễ vỡ hoặc giá trị cao	Cao: mỗi món được giữ ở nhiều phía	Nhanh sau khi quen tay; khoảng trống dễ nhận thấy	Thấp: món mới cần khuôn bế mới	Cùng một dòng tái chế sợi giấy
Khay bìa gấp	Món nhẹ, lớp in để tạo hiệu ứng mở hộp	Trung bình	Nhanh	Trung bình: hình in trên khay có thể đổi theo từng lô in	Cùng một dòng tái chế sợi giấy
Vách ngăn có khe (tấm chia)	Chai, lon, các món có kích thước tương tự	Trung bình đến cao đối với món đặt thẳng đứng	Trung bình: phải lắp vách ngăn	Trung bình: có thể điều chỉnh kích thước ô	Cùng một dòng tái chế sợi giấy
Tầng xếp chồng (miếng chèn hai tầng)	Bộ kit vượt quá diện tích đáy hộp	Cao ở mỗi tầng	Chậm hơn: hai giai đoạn xếp hàng	Trung bình: có thể thay từng tầng riêng	Cùng một dòng tái chế sợi giấy
Chỉ dùng giấy chèn lót rời	Chạy thử thí điểm, các món có hình dạng rất bất thường	Thấp: các món xô dịch trên tuyến đường dài	Chậm và không đồng nhất	Cao	Cùng dòng tái chế sợi giấy, nhưng bị tính là khoảng trống theo quy định của EU

Có hai quy luật đúng với hầu hết các chương trình. Miếng chèn bế phát huy ưu thế khi danh sách món ổn định trong nhiều tháng. Khay và tầng chiếm ưu thế khi nội dung luân phiên. Nhiều chương trình đăng ký định kỳ kết hợp cả hai: một đế bế cố định cho món lặp lại, cộng thêm một khay thay được ở phía trên cho nội dung hằng tháng.



Lựa chọn vật liệu cũng ảnh hưởng đến dấu chân carbon. Trong một nghiên cứu so sánh đã qua bình duyệt, đăng trên tạp chí [Resources, Conservation and Recycling^{\[10\]}](#), phương án carton sóng có dấu chân carbon cao nhất trong điều kiện của nghiên cứu đó, phần lớn do trọng lượng và quãng đường vận chuyển dài. Bài học thực tế cho bộ kit là chọn kích thước vừa vặn. Một miếng chèn cho phép bạn giảm xuống hộp ngoài nhỏ hơn sẽ loại bỏ bớt trọng lượng tấm carton và thể tích vận chuyển trên mỗi kiện hàng.

Câu hỏi thường gặp

Hỏi đáp: Hộp mailer đóng bộ kit khác gì hộp mailer thông thường?

Hộp mailer thông thường được định cỡ theo một sản phẩm. Hộp mailer đóng bộ kit được định cỡ theo một nhóm sản phẩm, và thường có miếng chèn, vách ngăn hoặc các tầng để gán cho mỗi món một vị trí. Miếng chèn kiểm soát việc phân bổ trọng lượng và sự tiếp xúc giữa các món, đồng thời quyết định thứ tự người nhận nhìn thấy các món.

Hỏi đáp: Một kích thước hộp mailer có dùng được cho nhiều phiên bản bộ kit không?

Có, và với hầu hết các chương trình thì nên như vậy. Hãy định cỡ hộp ngoài theo cấu hình lớn nhất bạn dự kiến, rồi xử lý sự khác biệt bằng các miếng chèn hoặc khay có thể thay thế. Cách này giữ một lô in, một diện tích lưu kho và một mức cước vận chuyển cho toàn bộ chương trình.

Hỏi đáp: Làm thế nào để các món nhỏ không xô dịch trong bộ kit?

Hãy cho mỗi món nhỏ một khoang vừa khít riêng thay vì để nó nằm trong không gian chung. Đặt các món phẳng ở lớp trên cùng dưới nắp và giữ các món dễ vỡ cách xa thành hộp. Chỉ dùng vật liệu chèn lót rời hiếm khi giữ được các món nhỏ cố định trên tuyến đường có nhiều chặng.

Hỏi đáp: Miếng chèn có nên làm từ cùng vật liệu với hộp không?

Nếu có thể thì nên. Miếng chèn carton sóng hoặc bìa đặt trong hộp ngoài carton sóng cho phép người nhận tái chế mọi thứ trong cùng một dòng sợi giấy. Thùng carton sóng tại Hoa Kỳ đạt tỷ lệ tái chế 96,5 % vào năm 2018, theo EPA. Nếu miếng chèn cần lớp phủ, hãy hỏi xem nó đã được đánh giá khả năng nghiền lại thành bột giấy theo tiêu chuẩn tự nguyện của AF&PA và FBA hay chưa.

Hỏi đáp: Nên in thương hiệu ở mặt ngoài hay mặt trong?

Điều đó tùy thuộc vào chương trình. Hình in nổi bật ở mặt ngoài phù hợp với bộ quà khuyến mại và bộ kit chào đón nhân viên mới, nơi chiếc hộp là một phần của trải nghiệm. Bộ kit mẫu bảo mật hoặc giá trị cao thường để mặt ngoài trơn và đặt phần giới thiệu ở mặt trong nắp và trên miếng chèn. Trong cả hai trường hợp, hãy giữ nội dung thay đổi ra khỏi hộp và đặt trên thẻ hoặc bao ôm.

Hỏi đáp: Nên thử nghiệm bộ kit như thế nào trước khi triển khai?

Hãy đóng thử một lô thí điểm với thành phần thật, bấm giờ quy trình đóng gói, và cho các lô hàng thử chạy qua chu trình phân phối vận chuyển theo ASTM D4169 phù hợp với phương thức vận chuyển của bạn. Hãy kiểm tra độ bền tấm carton bằng ECT, và nếu bộ kit được gửi vào EU, hãy đo tỷ lệ khoảng trống so với giới hạn 50 % trong Quy định (EU) 2025/40.

Hỏi đáp: Tôi nên lên kế hoạch cho số lượng và thời gian giao hàng như thế nào?

Cả hai đều phụ thuộc vào kích thước hộp ngoài, độ phức tạp của miếng chèn, diện tích in và số phiên bản bộ kit bạn triển khai. Hãy gửi cho nhà cung cấp bảng kê thành phần bộ kit và nhịp độ của chương

trình để nhận báo giá dựa trên cấu hình thực tế của bạn.

Điểm chính cần nhớ

- **Hộp ngoài và miếng chèn carton sóng của bộ kit có thể được tái chế cùng nhau trong một dòng.** — 96,5 % thùng carton sóng tại Hoa Kỳ đã được tái chế vào năm 2018 ([Nguồn](#))
- **Miếng chèn vừa khít giúp bộ kit gửi đến EU nằm trong giới hạn khoảng trống, vì vật liệu chèn lót được tính là khoảng trống.** — tỷ lệ khoảng trống tối đa là 50 % ([Nguồn](#))
- **Hãy kiểm tra mọi miếng chèn hoặc hộp ngoài có lớp phủ về khả năng nghiền lại thành bột giấy theo tiêu chuẩn hiện hành của ngành.** — cập nhật ngày 29 tháng Năm năm 2025, thay thế phiên bản 2013 ([Nguồn](#))
- **Hãy dùng mã kiểu tiêu chuẩn để người mua và đơn vị gia công mô tả cùng một cấu trúc.** — FEFCO Code, ấn bản 12th, có thêm một loạt mã cho bao bì bán lẻ và thương mại điện tử ([Nguồn](#))
- **Bộ kit của bạn dùng chung mạng lưới vận chuyển với một lượng rất lớn kiện hàng carton sóng.** — gần 40 tỷ kiện hàng từ 416 tỷ feet vuông tấm carton của Hoa Kỳ vào năm 2021 ([Nguồn](#))

Kết luận

Hộp mailer đóng bộ kit phát huy hiệu quả khi cấu trúc được quyết định trước hình in. Hãy bắt đầu bằng một bảng kê thành phần đã đo đạc. Giữ một hộp ngoài cho mọi phiên bản và để các miếng chèn hấp thụ sự khác biệt. Sắp xếp các khoang để nhân viên đóng gói xếp hàng theo trình tự và phát hiện chỗ thiếu ngay lập tức. Đặt thương hiệu cố định lên hộp, còn mọi thứ thay đổi đặt trên thẻ và bao ôm. Sau đó hãy xác nhận toàn bộ bộ kit, chứ không phải một chiếc hộp rỗng, bằng thử nghiệm phân phối vận chuyển. Khi bạn sẵn sàng chuyển kế hoạch bộ kit thành thông số kỹ thuật của hộp ngoài, hãy xem [hộp mailer carton sóng nắp gài đầu cuộn tùy chỉnh](#) của chúng tôi và yêu cầu báo giá dựa trên mẫu cho cấu hình của bạn.

Chú thích nguồn

1. [Fibre Box Association — Ngành carton sóng](#) ↵
2. [FEFCO — FEFCO Code \(ấn bản 12th\)](#) ↵
3. [Fibre Box Association — The Fibre Box Handbook, ấn bản 24th](#) ↵
4. [EPA Hoa Kỳ — Thùng chứa và bao bì: dữ liệu theo từng sản phẩm](#) ↵
5. [AF&PA — Ngành công bố tiêu chuẩn tự nguyện được cập nhật về tái chế bìa carton \(ngày 29 tháng Năm năm 2025\)](#) ↵
6. [Forest Stewardship Council — Giấy và bao bì](#) ↵
7. [ASTM International — D4169 Quy phạm tiêu chuẩn về thử nghiệm hiệu năng của thùng chứa và hệ thống vận chuyển](#) ↵
8. [Virginia Tech — Phòng thí nghiệm bao bì carton sóng, thử nghiệm độ bền nén cạnh](#) ↵
9. [Ủy ban Châu Âu — Chất thải bao bì \(Quy định \(EU\) 2025/40\)](#) ↵
10. [Resources, Conservation and Recycling \(ScienceDirect\) — Nghiên cứu so sánh dấu chân của các loại bao bì](#) ↵