**1.箱角漏洞不宜偏大**

通常自动装箱的封箱方式有胶水封箱和胶带封箱两种。与手工“工”字型封箱的方式不同，胶水封箱和胶带封箱均不会封住箱角。如果箱角漏洞太大，会削弱木箱的防水耐潮功能。特别是一些出口的商品，绝大多数是通过货柜装船运到交货地，而在海上航行的过程中，货柜里的空气湿度可能高达93%，如果箱角漏洞太大，内装商品很容易受潮。通常，对于自动封箱的木箱来说，箱角漏洞的直径应不超过5mm。

**2.木箱表面应适合透明胶封箱**

有些品牌的箱木板，由于表面施胶度较高，容易导致透明胶带难以粘附上去，以至于在装入商品封箱时，胶带容易弹开，从而不能进行有效封箱。通常对于作木板使用的箱木板，应进行胶带测试。

具体方法是：取一款粘性适中的透明胶带，贴附在箱木板上，然后撕扯胶带使之与箱木板分离，如果撕开后将箱木板的面层一并撕下，表明此款箱木板适合胶带封箱。如果可轻易分离，且撕开后箱木板表面没有受到破坏，则表明该款箱木板不适合胶带封箱用。

**3.木板表面必须有一定的粗糙度**

有的自动装箱机还包含有自动堆码系统以对包装完毕的木箱进行堆码，但在此一过程中我们发现一些木板表面平滑度相当高且内装物较重的木箱不能被吸起。原因在于表面平滑度较高的木箱不能与木板底座产生足够的磨擦力以拾起木箱。因此在这种情况下我们不妨考虑选择表面较为粗糙的木板来替代。

**4.木箱压线位要有足够的耐折性**

有些自动装箱机在装箱时，为了方便将内装物装入木箱，通常将木箱摇盖外折270。若里木耐折较差，可能会造成压痕部位里木裂缝，因此很多工厂都设有对木箱压线耐折性的检验项目。检验方法是将木箱支撑成型后，摇盖开合270度，往复三次，木板、里木须无裂缝。不同的产品及不同的装箱机器对木箱设计、工艺和精度要求会有所不同，设计木箱时要切实了解客户的实际装箱情况，这样才可以做到即满足客户装箱要求，又不至于造成质量过剩。