

ICS 37.100.10
J 87
备案号: 47572—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11954—2014

JB/T 11954—2014

印刷机械 产品包装通用技术条件

Printing machinery—General technical conditions for packing products

中华人民共和国
机械行业标准
印刷机械 产品包装通用技术条件

JB/T 11954—2014

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.5 印张·11 千字

2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 12.00 元

*

书号: 15111·12615

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 11954-2014

2014-07-09 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

3.2 包装方式与防护包装方法

包装方式与防护包装方法应符合 GB/T 13384—2008 中第 4 章的规定。

3.3 包装材料要求

包装箱所用各种材料的材质应符合 GB/T 13384—2008 中 5.1 的规定。

3.4 制箱要求

制箱要求应符合 GB/T 13384—2008 中 5.2.1 的规定。

3.5 包装要求

3.5.1 箱装

3.5.1.1 产品装箱应符合 GB/T 13384—2008 中 5.2.2 的规定。

3.5.1.2 装箱前，外露加工表面的防锈处理等级应符合 GB/T 4879 的规定。

3.5.1.3 包装箱底盘的材质为木材时，应符合 GB/T 10819 的规定；底盘为其他材质时，应根据其材质的特点和强度，参照 GB/T 10819 的规定进行设计、制作和包装。产品应固定在底盘上，防止运输过程中发生移动。

3.5.1.4 产品可进行整机包装或分解包装。

3.5.1.5 所有包装底盘接地面是钢件（如槽钢）时，应将毛刺、尖角倒钝或者在钢件下面加木条，木条应高出钢件不少于 10 mm。

3.5.1.6 产品上拆下的分解单元应固定于底盘或枕木上。对于放置于同一个底盘上的两个或两个以上的单元，各单元之间应用连接材料（如角钢、撑挡）连为一体，以防运输过程中相互碰撞。

3.5.1.7 在运输过程中容易倾倒的元器件（如电动机），应在重心以上位置用方木支撑。

3.5.1.8 柜体类包装要求如下：

- a) 各种柜体应先用防护材料包裹后，再用打包带捆扎牢靠；
- b) 出口包装箱没有外包装的，所有柜体应先用防护材料包裹，用胶带粘好后，再用打包带捆扎；
- c) 电气柜内的元器件应先固定于箱内，再进行外包装；
- d) 柜体应固定于底盘上，柜体之间及其他与柜体接触处应用防护材料隔开，以防止运输过程中损坏。

3.5.1.9 打包带与油漆面接触处应用防护材料隔开，防止划伤油漆面。

3.5.1.10 主机上没有拆下的活动零部件应与主机固定。

3.5.1.11 拆下的辊体类零件包装时，不应造成相互挤压、磕碰划伤。

3.5.1.12 易磕碰划伤的散件，应用防护材料包好后放入包装箱，空当处应用填充物（如废纸屑、泡沫块）塞实、垫牢，层与层之间应用防护材料隔开。

3.5.1.13 包装装饰板时应先用防护材料包好（出口包装应用草绳），装饰板之间应用防护材料隔开，根据装饰板的数量打包成捆，固定于包装箱内。

3.5.1.14 踏板应用防护材料包裹，根据数量打包成捆，固定于包装箱内，不应造成磕碰划伤。

3.5.1.15 机器护栏、安全杠、梯子等应用防护材料包好，不应造成磕碰划伤。

3.5.1.16 拆下的罩壳等其他散件，应用防护材料包裹后，再放入包装箱内。落于底盘上的散件有油漆面接触的，应用防护材料隔开。固定散件时，有油漆面接触的，应用防护材料隔开。

3.5.1.17 随机工具应随原包装一起放入包装箱内。

3.5.1.18 真空包装时，产品入箱前，应利用产品与包装箱底板固定的紧固件将铺在底板上的铝箔复合薄膜与包装箱底板固定好，并应用塑料垫圈密封，铺上一层气泡塑料薄膜以防止漏气。

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 技术要求..... 1

 3.1 一般要求..... 1

 3.2 包装方式与防护包装方法..... 2

 3.3 包装材料要求..... 2

 3.4 制箱要求..... 2

 3.5 包装要求..... 2

4 试验方法..... 3

5 包装标志与随机文件..... 3

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国印刷机械标准化技术委员会（SAC/TC192）归口。

本标准负责起草单位：陕西北人印刷机械有限责任公司、高斯图文印刷系统（中国）有限公司、浙江劲豹机械有限公司、江苏华宇印涂设备集团有限公司、北京印刷机械研究所、瑞安市计量测试检定所。

本标准参加起草单位：深圳市精密达机械有限公司、上海亚华印刷机械有限公司、松德机械股份有限公司、宁波欣达印刷机器有限公司、好利旺机械（上海）有限公司、安徽华印机电股份有限公司、平湖英厚机械有限公司、天津长荣印刷设备股份有限公司、长春印刷机械有限责任公司、安徽力宇电脑设备制造有限责任公司、浙江鹤翔印刷机械有限公司、瑞安市恒跃印刷机械有限公司、瑞安市精华机械有限公司、瑞安市旭腾机械有限公司、瑞安市江南机械有限公司、瑞安市东方机械制造有限公司、瑞安市金达包装机械制造有限公司、瑞安市国大印刷机械有限公司、瑞安市方正计量校准有限公司、温州临港包装有限公司、瑞安市正东包装机械有限公司、瑞安市德信机械厂、瑞安市亚联包装机械有限公司、瑞安市景南机械有限公司、温州小蒋机械科技有限公司、浙江超伟机械有限公司、瑞安市永泰机械制造厂、瑞安市顺风包装机械有限公司、瑞安市佳诚机械厂、浙江邦泰机械有限公司、温州欧诺机械有限公司、浙江飞云科技有限公司、瑞安市东洲机械有限公司。

本标准主要起草人：平瑶、吴宏、陈培明、丁健、张翔、胡玉兵、陈忠兵、王晓智、刘建昉、潘健康、孙弘、张爱云、张嘉、张幸彬、张俊峰、刘吉军、王春宏、官小平、谢士根、王玉信、金玉文、张昱、林锁鹤、岑淑、林建火、林铭超、戴文蔚、方纯洁、王礼权、姜海威、吴学军、潘金巧、刘凯波、缪建忠、陈建、陈连云、王贯、包志业、张锋、姜银楷、谢州、姜江涛、甘顺亮、何国林、詹丰富、丁善玉、方建华、方顺风、叶守格、郑锡云、吴云、欧阳锡聪、叶大进、陈浩。

本标准首次发布。

印刷机械 产品包装通用技术条件

1 范围

本标准规定了印刷机械产品通用包装的技术要求、试验方法、包装标志与随机文件。
本标准适用于印刷机械产品及其附件的包装。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 4768 防霉包装
- GB/T 4857 （所有部分）包装 运输包装件基本试验
- GB/T 4879 防锈包装
- GB/T 4892 硬质直方体运输包装尺寸系列
- GB/T 5048 防潮包装
- GB/T 5398 大型运输包装件试验方法
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 7350 防水包装
- GB/T 8166 缓冲包装设计
- GB/T 10819 木制底盘
- GB/T 13384—2008 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 16470 托盘单元货载

3 技术要求

3.1 一般要求

3.1.1 进行包装的产品应同时满足以下条件：

- a) 已经检验为合格品；
- b) 根据产品特点做好防护处理；
- c) 随机文件齐全。

3.1.2 产品包装应能适应长途运输、装卸，并应经济、安全、牢固、美观。

3.1.3 产品在储运、装卸过程中，双方协议期内不应出现由包装造成的以下问题，如：锈蚀、表面碰伤、变形、长霉、降低精度、残损和散失等。

3.1.4 包装设计应根据产品或零部件的特点，做到包装紧凑，防护合理，安全可靠。

3.1.5 包装箱的外部尺寸、结构型式及质量应符合国内外运输方面有关超重、超限的规定。硬质直方体运输包装件的尺寸应符合 GB/T 4892 的规定。

3.1.6 产品包装环境应清洁、干燥，应避免脏物沾污产品而影响产品表面质量。