

ICS 03.240
M 83
备案号: 17004-2006

YZ

中华人民共和国邮政行业标准

YZ/T 0093.2-2005

邮件包装箱 第2部分: 国际

Mail packing boxes
Part2: international

2005-09-26 发布

2005-09-26 实施

国家邮政局 发布

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型号与分类	1
4 规格	2
5 技术要求	2
6 试验方法	3
7 检验规则	4
8 包装、标志、运输、储存	5
附录 A (规范性附录) 包装箱结构尺寸及印刷示意图	6

前 言

YZ/T 0093《邮件包装箱》为多部分标准：

—— 第 1 部分：国内

—— 第 2 部分：国际

……

本部分为 YZ/T 0093 的第 2 部分。

本部分的附录 A 为规范性附录。

本部分由国家邮政局国际合作司提出。

本部分由国家邮政局科学研究规划院归口。

本部分起草单位：国家邮政局科学研究规划院

本部分主要起草人：陆建中 崔 鑫

邮件包装箱

第 2 部分：国际

1 范围

本部分规定了国际邮件包装箱的型号与分类、规格、技术要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输和储存。

本部分适用于国际邮件包装箱（以下简称包装箱）的制作与检验。

2 规范性引用文件

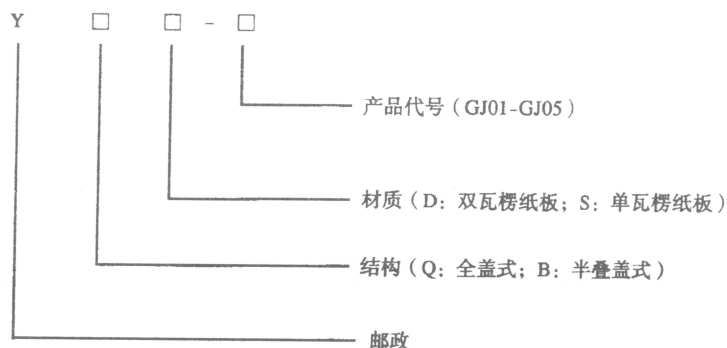
下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本部分。然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

GB/T 450	纸和纸板试样的采取
GB/T 2679.7	纸板戳穿强度的测定法
GB/T 2828.1-2003	计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
GB/T 2829-2002	周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）
GB/T 4857.4	包装 运输包装件 压力试验方法
GB/T 4857.5	包装 运输包装件 跌落试验方法
GB/T 6544-1999	包装材料 瓦楞纸板
GB/T 6545	瓦楞纸板耐破强度的测定法
GB/T 6546	瓦楞纸板边压强度的测定法
GB/T 6547	瓦楞纸板厚度的测定法
GB/T 6548	瓦楞纸板粘合强度的测定法
GB/T 10739	纸浆、纸和纸板 试样处理和试验的标准大气
YZ/T 0035-2002	中国邮政徽标

3 型号与分类

3.1 包装箱型号

包装箱型号组成如下：



YZ/T 0093.2-2005

例 1: 2 号半叠盖式双瓦楞纸板包装箱的型号组成为 YBD-GJ02。

例 2: 5 号全盖式单瓦楞纸板包装箱的型号组成为 YQS-GJ05。

3.2 包装箱分类

3.2.1 包装箱按材质分为双瓦楞纸板和单瓦楞纸板两类。

3.2.2 包装箱按结构分为半叠盖式和全盖式两类。

4 规格

包装箱规格尺寸及承重见表 1。

表 1 包装箱规格尺寸及承重

产品型号	规格尺寸 mm			公差 (mm)	承载重量 (kg)
	长度 (L)	宽度 (B)	高度 (H)		
YBD-GJ01	550	380	300	+6	≤31.5
YBD-GJ02	445	350	350	+5	≤20
YBD-GJ03	395	295	190	+3	≤10
YQS-GJ04	320	230	145	+3	≤5
YQS-GJ05	230	170	115	+3	≤5

注 1: L 表示箱内底面积长边尺寸; B 表示箱内底面积短边尺寸; H 表示箱内顶面到底面尺寸。
注 2: 其他特殊用途的包装箱的规格尺寸依据客户需要设计制作, 产品型号可由供需双方协商制定

5 技术要求

5.1 材料要求

包装箱采用符合 GB/T 6544-1999 表 1 中规定的单瓦楞纸板第 3 类和双瓦楞纸板第 3 类要求的瓦楞纸板。其技术性能指标应符合表 2 的规定。

表 2 瓦楞纸板技术性能指标

种类	耐破度 (kPa)	边压强度 (kN/m)	戳穿强度 (J)	粘合强度 (N/m)	厚度 (mm)	备注
双瓦楞纸板	≥1570	≥8.0	≥10.0	≥588	≤8	用于制作 GJ01 ~ GJ03
单瓦楞纸板	≥1177	≥6.0	≥6.0	≥588	≤3	用于制作 GJ04 ~ GJ05

5.2 箱体表面要求

5.2.1 箱体应方正, 表面平整, 无明显损坏, 无污垢。

5.2.2 应适合普通胶水或浆糊粘贴地址签、号码签和条码签, 并适合粘贴带背胶的条码签和详情单, 固化后不脱落。

5.2.3 包装箱宜采用本色或白色, 包装箱外表面的反射率在 480nm ~ 570nm 波长下不应低于 30%。

5.3 制作要求

5.3.1 GJ01 ~ GJ03 包装箱采用附录 A 中图 A.1 规定的半叠盖式结构, GJ04 ~ GJ05 包装箱采用附录 A 图 A.2 规定的全盖式结构。

5.3.2 包装箱箱体上的压痕折线居中，不得有裂破、断线、重线等缺陷。箱壁不允许有多余的压痕线。

5.3.3 刀口无明显毛刺，成箱后叠角漏洞面积不超过 15mm^2 。

5.3.4 采用钉合方式时，搭接舌宽为 $25\sim 45\text{mm}$ ，箱钉应沿搭接舌中线钉合，排列整齐、均匀，单排钉距不大于 80mm ，钉距均匀，头尾钉距底面压痕边线不大于 20mm 。钉合接缝应钉牢、钉透，不得有叠钉、翘钉、不转角等缺陷。

5.3.5 采用粘合方式时，搭接舌宽不小于 25mm ，粘合接缝的粘合剂涂布应均匀充分，面纸分离时接缝依然粘合不分，同时，也不应有多余的粘合剂溢出接缝。

5.3.6 箱面纸不许拼接、缺材、露楞、褶皱和透胶。

5.4 印刷要求

5.4.1 箱体表面应印有中国邮政徽标、产品名称、型号、规格尺寸、生产厂名、生产日期、监制单位、监制证号及环保标志等内容。

5.4.2 箱体上中国邮政徽标的印刷应符合 YZ/T 0035-2002 中图 7 的要求，印刷颜色应符合 PANTONE 342C 规定的绿色。

5.4.3 箱体上文字及填写收寄件人名址的引导线的印刷位置参照附录 A 中图 A.1、图 A.2 所示，应印刷清晰正确、深浅一致，其印刷面积应比例适当。

5.5 物理性能要求

5.5.1 空箱抗压力

包装箱空箱抗压力指标应符合表 3 的规定。

表 3 包装箱空箱抗压力性能指标

单位：N

种 类	平面压力	对棱压力	对角压力
单瓦楞	≥ 2500	≥ 1000	≥ 800
双瓦楞	≥ 5000	≥ 1500	≥ 1000

5.5.2 垂直冲击跌落

在 1.2m 的高度上，对满负荷并按照《国际邮件处理规则》的要求封装完毕的包装箱进行面、棱、角的垂直冲击跌落试验，箱体无破损，内装物无泄漏。

5.5.3 摇盖耐折

包装箱支撑成型后，摇盖开合 270° ，反复开合 10 次，面纸、里纸不得有裂痕。

6 试验方法

6.1 材料

6.1.1 试样的采取和检验前的处理按 GB/T 450 和 GB/T 10739 的规定进行。

6.1.2 表 2 中的耐破度试验按 GB/T 6545 的规定进行。

6.1.3 表 2 中的边压强度试验按 GB/T 6546 的规定进行。

6.1.4 表 2 中的戳穿强度试验按 GB/T 2679.7 的规定进行。

6.1.5 表 2 中的粘合强度试验按 GB/T 6548 的规定进行。

6.1.6 表 2 中的厚度试验按 GB/T 6547 的规定进行。

6.2 规格

包装箱支撑成型，相邻面夹角成 90°，用精度不小于 0.5mm 的长度量具在搭接舌上距箱口 50mm 处分别量取箱长和箱宽；以箱底与箱顶两内摇盖间的距离量取箱高，按表 1 规定的尺寸要求进行检验。

6.3 箱体表面

6.3.1 对 5.2.1 的要求用目测法进行检验。

6.3.2 对 5.2.2 的要求用普通胶水（或浆糊）粘贴标签或粘贴带背胶的条码签和详情单，固化后揭撕标签，签纸或板底应遭破坏。

6.3.3 对 5.2.3 的要求用光学色度检测仪在 480nm ~ 570nm 波长下进行测定。

6.4 制作

按 5.3 的要求用精度不小于 0.5mm 的长度量具和目测法进行检验。

6.5 印刷

按 5.4 的要求采用目测及精度不小于 0.5mm 的长度量具进行检验，印刷颜色用 PANTONE 色卡进行对比。

6.6 物理性能

6.6.1 空箱抗压力

对 5.5.1 条的要求按 GB/T 4857.4 规定的方法进行试验。

6.6.2 垂直冲击跌落

对 5.5.2 条的要求按 GB/T 4857.5 规定的方法进行试验，对面、棱、角各试验一次。

6.6.3 摇盖耐折

对 5.5.3 条的要求用目测法进行检验。

7 检验规则

包装箱的检验分为出厂检验和型式检验两种。

7.1 出厂检验

7.1.1 抽样

同型号的单位产品为一批。包装箱出厂检验抽样按表 4 的规定，随机抽取检验样本。样本单位为个，抽样数量、检查水平及接收质量限 (AQL) 见表 4。批量范围小于 150 个，按 GB/T 2828.1-2003 表 1 的规定进行抽样。

表 4 包装箱出厂检验抽样方案

批量范围 \ 抽样方案	正常检查一次抽样方案 一般检查水平 II			
	样本大小	AQL=6.5 (接收质量限)		
		A _c (接收数)	R _c (拒收数)	检验项目
151 ~ 280	32	5	6	4 规格尺寸 5.2 箱体表面 5.3 制作 5.4 印刷
281 ~ 500	50	7	8	
501 ~ 1200	80	10	11	
1201 ~ 3200	125	14	15	
3201 ~ 10000	200	21	22	
> 10000	315	21	22	

7.1.2 判定规则

7.1.2.1 不合格品

每件样品按第 6 章规定的试验方法检验表 4 的各项检验项目，如有一项或一项以上技术指标达不到要求，该产品为不合格品。

7.1.2.2 不合格批

样本中的不合格品数等于或大于拒收数 (R_c)，则样本所代表的该批产品为不合格批。此时可对该批产品进行挑选，剔除不合格品后，再进行复检。复检时，应按 GB/T 2828.1-2003 中表 2-B 加严检验一次抽样方案（主表）的规定进行，复检仍不合格，则整批产品不得出厂，并不允许再次提交。

7.2 型式检验

7.2.1 周期

型式检验的周期为一年，但有下列情况之一时应进行型式检验：

- 试制定型鉴定时；
- 正式生产后，结构、材料、工艺有较大改变时；
- 停产半年后，恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 质量监督部门提出进行型式检验的要求时。

7.2.2 抽样

型式检验抽样应从当前生产的并经出厂检验合格的产品中按 GB/T 2829-2002 表 3 的规定进行。随机抽取检验样本，样本单位为个，抽样数量、检查水平及不合格质量水平 (RQL) 见表 5。

7.2.3 判定规则

对规定的检验项目依次进行检验，其中一项不合格则判定该样品为不合格品。对不合格品数大于或等于表 5 规定的不合格判定数时则判定产品为不合格。

表 5 包装箱型式检验抽样数量、检验项目及抽样方案

样本大小	正常一次抽样方案 一般判定水平 II			
	$RQL=30$		$RQL=25$	
	试验项目	判定组数	试验项目	判定组数
20	4 规格尺寸 5.2 箱体表面 5.3 制作 5.4 印刷 5.5 物理性能	$A_c=4$ $R_c=5$	5.1 材料	$A_c=3$ $R_c=4$

8 包装、标志、运输、储存

8.1 产品的包装方式和标志，由供需双方商定。

8.2 包装箱的运输和储存应避免雨淋、曝晒、受潮和污染。仓储时，距地面高度大于 200mm。

附录 A
(规范性附录)
包装箱结构尺寸及印刷示意图

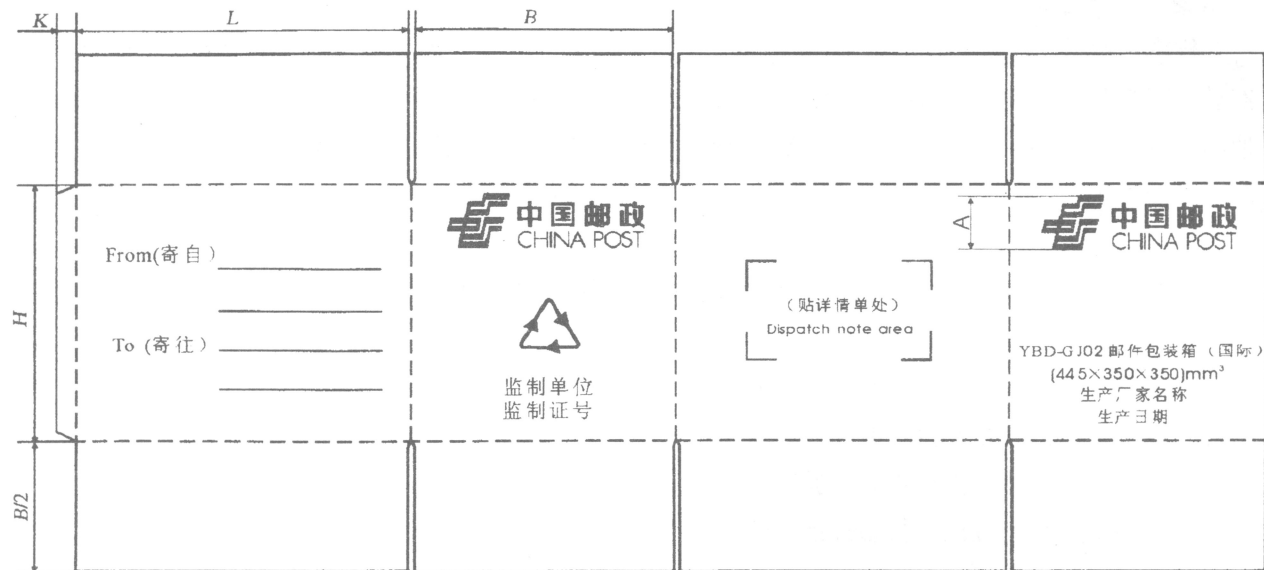


图 A.1 YBD-GJ01 ~ YBD-GJ03 包装箱结构尺寸及印刷示意图

单位: mm

产品型号	L	B	H	A	K
YBD-GJ 01	550	380	300	70	45
YBD-GJ 02	445	350	350	65	40
YBD-GJ 03	395	295	190	45	30

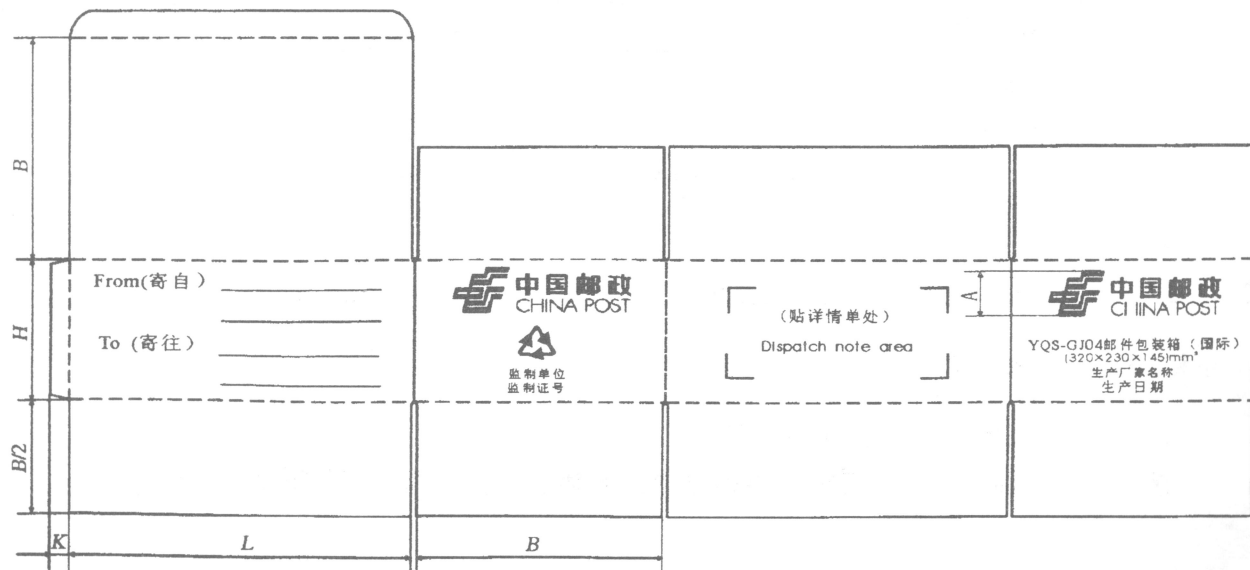


图 A.2 YQS-GJ04、YQS-GJ05 包装箱结构尺寸及印刷示意图

单位: mm

型 号	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>A</i>	<i>K</i>
YQS-GJ 04	320	230	145	40	30
YQS-GJ 05	230	170	115	30	30
