

印尼 CW1 型敞车维修备件
包装发运方案
(2025 年二季度)

编制: 刘建

校对: 杨艳

审核: 程艳清

批准: 刘建

包头北方创业有限责任公司

二〇二四年十一月十四日

根据国际贸易公司发布的“北方创业公司交付计划”(GJMY2024-004)要求,需对 CW1 型敞车维修备件(2025 年二季度)进行包装与发运,按照《关于下发<产品缴库、出库及发运管理规范>的通知》(北创管理字[2024]173 号)文件要求,结合待发运零部件的结构特点,工艺技术中心制定包装发运要求如下:

一、包装物资及原则

1、本次物资备件分为 P12、大套保护件两种类型,具体物资零部件明细及包装方案如下所述。

2、P12 备件包装方案

2.1 P12 备件明细

表1 P12 备件明细

序号	产品名称	产品图号	每套数量(件)	外形尺寸(mm)	单重(kg)	共计(套)
1	低摩合成闸瓦	MCZW32-50-01	8	320×160×80	4	187
2	心盘磨耗盘	MCZW32-00-02A	2	φ342×38	0.83	
3	旁承磨耗板	SKTD09-01-01A	4	160×125×12	0.22	

2.2 P12 包装箱

表2 P12 包装箱

序号	包装箱编号	包装箱内部尺寸(mm)	单个包装箱/托盘零件重量(kg)	所需包装箱/托盘	备注
				数量(个)	
1	P12 包装箱	450×400×300	34.54	187	
2	托盘	1200×900	900	8	每 24 个 P12 包装箱使用 1 个托盘

2.3 包装箱要求及包装方法

2.3.1 P12包装箱内部尺寸长450mm×宽400mm×高300mm,每个包装箱包装零件为P12备件一套,具体零件明细见表1,单个包装箱所

包装零件重量为34.54kg。P12包装箱明细见表2，共需P12包装箱187个。

2.3.2 每24个P12包装箱使用1个托盘，托盘尺寸1200mm×900mm，单个托盘承重须大于900kg，托盘支腿高度120mm。托盘应牢固可靠，满足叉车和吊运要求，托盘与包装箱捆绑牢固。托盘明细见表2。

2.3.3 零件包装前检查外观，确认零件表面状态完好无损伤后，方可进行包装。

(1) 旁承磨耗板用气泡包装膜单独包装，心盘磨耗盘用气泡包装膜单独包装，低摩合成闸瓦按厂家包装执行（4件一箱，具体以实际情况为准，包装箱如有破损，需重新包装）。

(2) 包装箱底部放置2箱低摩合成闸瓦，其余空隙处放置旁承磨耗板，上部摆放心盘磨耗盘。为防止零件间的相互窜动损伤，零件包装后用胶带缠固。包装箱内剩余空间采用泡沫塑料填充间隙，防止发运过程中零部件蹿动。

3、大套保护件包装方案

3.1 大套保护件包装原则

旋转车钩成套零件包装在一个包装箱内，低摩合成闸瓦装在一个包装箱内。大套保护件备件明细见表 3、表 4，所需包装箱见表 5。零件包装前检查外观，确认零件表面状态完好无损伤后，方可进行包装

3.2 大套保护件备件明细

表3 大套保护件备件明细

序号	产品名称	产品图号	外形尺寸 (mm)	单重 (kg)	发运数量 (件)
1	低摩合成闸瓦	MCZW32-50-01	320×160×80	32	2558
2	旋转车钩	MCHW34A-84-00-000A	见表 4	577	2

表4 旋转车钩 (MCHW34A-84-00-000A) 明细

序号	名称	产品图号	外形尺寸 (mm)	单重 (kg)	基数
1	16 型车钩钩尾销	QCP860A-00-06	254×φ96	14.95	1
2	FR 型从板	QCP860-00-41	320×230×78	32.5	1
3	FR 型旋转钩尾框	QCP860-00-38	970×297×327	120.2	1
4	FR 型旋转车钩	QCP875-00-00	980×575×500	231	1
5	MT-3 型缓冲器	QCP836-00-00	561×320×227	178	1

3.3 大套保护件备件包装箱

表5 大套保护件包装箱

序号	名称	内部尺寸 (mm)	单个包装箱所包装零件			包装箱数量/个
			名称 (外形尺寸/mm)	数量/件	重量/kg	
1	包装箱 (1)	1200×900×600	旋转车钩 (明细见表 8)	1	577	2
2	—	—	低摩合成闸瓦 (320×160×80)	2558	32	—

3.4 包装箱要求及包装方法

3.4.1 包装箱 (1)

(1) 包装箱(1)内部尺寸为长 1200mm×宽 900mm×高 600mm, 包装零部件为 1 套旋转车钩零部件, 具体零件明细见表 4, 单个包装箱零件重量 577kg。包装箱(1)共需 2 个。

(2) 将钩尾框、车钩纵向沿包装箱长度方向摆放, 其它剩余零部件按照上轻下重原则装入包装箱空余位置, 包装箱剩余空间采用泡沫塑料填充间隙, 防止发运过程中零部件蹿动。

3.4.2 低摩合成闸瓦包装方案

低摩合成闸瓦在厂家包装基础上进行捆绑加固即可, 每层 18 箱, 8 层, 托盘使用厂家自带托盘(具体以厂家实际包装为准)。根据厂家包装情况核对低摩合成闸瓦数量, 确保发运数量正确。

二、包装总体要求

1、包装前对各零部件表面状态进行检查, 须完好, 无磕碰、损伤等缺陷。

2、包装前对零部件进行质量检验和数量清点, 对零部件质量、数量确认, 在装箱单签字后方可进行包装, 装箱单应至少包括零部件名称、代号、数量、总重等信息。


3、包装箱采用厚度不小于 15mm 厚熏蒸板或免熏蒸的胶合板制作, 包装箱按零件装箱后横向、纵向各边距包装箱 5mm 的规格设置, 高度方向距包装箱顶盖 15mm 距离设置。包装箱应坚固耐用, 能够满足不少于 3 层叠放的强度要求, 同时适合于叉车转运、行车吊运。

包装箱外部四角须有铁皮顶角, 各边应采用铁皮等进行可靠加固, 底部设有便于转运的支腿(三组), 高度约 120mm, 整体应便于吊运、叉运, 结实可靠。

4、装箱要求

4.1 所有物品装箱后采用泡沫塑料填充间隙，保证各零部件在包装箱内不发生蹿动，做好防震保护。

4.2 包装箱放入零件后用顶盖封箱，并采用钢带在长度、宽度及高度方向两条上下捆绑牢固。捆绑后使用塑料薄膜对外部进行缠绕，层数 2-3 层，确保密封。

4.3 标记：（1）两大侧面处须喷涂“BFCY”字样、木箱最大外形参考尺寸（长×宽×高），并在每个包装箱支腿内侧做吊装点位置标记，吊装点位置的选取应能保证该包装箱平稳、可靠吊运；（2）两小侧面处须喷涂“”图形。

三、包装箱转运及捆绑发运注意事项

1、吊运及吊装方式


1.1 使用叉车转运包装箱时，应保证平稳，防止叉运过程中发生倾翻，致使零件损坏。

1.2 转运过程中应注意保护箱体，避免与外物发生磕碰损伤。

1.3 如需吊运时，采用吊带吊装，吊装时吊带需穿过包装箱底部进行整体吊运，并确保底部与吊带接触部位不发生磨损、切割等情况，吊带载荷不小于 10t。吊运前先进行试吊，起吊后观察吊运位置是否变形，如有变形立即停止吊运。应保证吊索具结实可靠，避免吊运过程中发生断裂而导致坠落。吊运过程中应注意保护，避免与外物发生磕碰损伤、损伤漆膜等。

2、捆绑及发运要求

2.1 包装箱需与发运车辆捆绑牢固，发运时所进行的紧固、捆绑不能对各发运零部件质量及外观、漆膜等产生损坏。

2.2 发运单位应在发运前仔细检查包装箱捆绑是否可靠，避免捆绑带松动及铁角等固定装置发生松动。发运单位装车时，箱体“BFCY”字样及“”图形应正放，箱子不应倒置。

2.3 箱子固定时，不应对箱子外观产生损坏。

2.4 汽运发运过程中应有防雨设施，防止包装箱运输过程中受雨水侵袭。

2.5 汽运发运过程中，应随时检查包装箱与发运汽车紧固的可靠性，防止发生坠落等安全事故。

2.6 备件在抵达中途转运、装卸时应再次进行检查，保证包装箱的捆绑可靠性，防止脱开。

2.7 以上注意事项为工艺技术中心结合零部件结构特点所确定，发运单位可根据实际运输情况提出相应要求和建议。