



中华人民共和国国家军用标准

FL 0190

GJB 2682—96

包装封套通用规范

General specification for protective cover

1996—06—04 发布

1996—12—01 实施

国防科学技术工业委员会 批准

目 次

1 范围	(1)
1.1 主题内容	(1)
1.2 适用范围	(1)
1.3 分类	(1)
2 引用文件	(1)
3 要求	(2)
3.1 首件	(2)
3.2 材料	(2)
3.3 设计	(2)
3.4 结构	(2)
3.5 封口工具	(4)
3.6 使用说明书	(4)
3.7 修补用品	(4)
3.8 封套包装袋	(5)
3.9 组件	(5)
3.10 标志	(5)
3.11 技术要求	(6)
3.12 外观质量	(6)
4 质量保证规定	(6)
4.1 检验责任	(6)
4.2 检验分类	(6)
4.3 首件检验	(6)
4.4 质量一致性检验	(8)
4.5 首件检验试验	(8)
4.6 质量一致性检验试验	(11)
5 交货准备	(12)
5.1 防护包装	(12)
5.2 装箱	(12)
5.3 标志	(12)
6 说明事项	(12)
6.1 预定用途	(12)
6.2 订货文件内容	(13)
6.3 定义	(13)

包装封套通用规范

General specification
for protective cover

GJB 2682—96

1 范围

1.1 主题内容

本规范规定了军用装备及其主要部件包装用防护封套的各项技术要求。

1.2 适用范围

本规范适用于防护封套的研制、生产、验收和使用。

1.3 分类

封套分为以下类型：

- A类——高温高湿和沿海气候恶劣地区二年以上长期贮存封套；
- B类——湿热气候地区半年至二年贮存封套；
- C类——防水贮存封套。

2 引用文件

GB1037—88	塑料薄膜和片材透水蒸气性试验方法 杯式法
GB2944—82	胶粘剂产品包装、标志、运输和贮存的规定
GB3806—83	聚氯乙烯塑料凉鞋
GB3960—83	塑料滑动摩擦磨损试验方法
GB4609—84	塑料燃烧性能试验方法 垂直燃烧法
GB4667—84	机织物单位长度质量和单位面积质量测定方法
GB4879—85	防锈包装
GB5572—85	胶布扯断强力和扯断伸长率的测定
GB11547—89	塑料耐液体化学药品(包括水)性能测定方法
GB12000—89	塑料在恒定湿热条件下曝露试验方法
GB/T1040—92	塑料拉伸试验方法
GB/T12703—91	纺织品静电测试方法
GJB145A—93	防护包装规范
GJB1109—91	军用瓦楞纸箱
GJB1263—91	航空涡轮发动机用合成润滑油
GJB1764—93	军用木箱通用规范

国防科学技术工业委员会 1996—06—04 发布

1996—12—01 实施

GJB1765—93	军用物资包装标志
GJB2711—96	军用运输包装件试验方法
HB5206-82	包装材料对金属的接触腐蚀试验方法
FC—P64004	薄型粘合法非织造布

3 要求

3.1 首件

当合同或订单中有规定时,应进行首件检验(见 6.2 条 c),并规定首件检验的时间。

3.2 材料

制作 A、B、C 类封套的材料应符合表 1 的规定,材料颜色、防静电、防侦视等要求,应符合合同或订单的规定(见 6.2 条 d)。若无规定,表面电阻应不大于 $10^9\Omega$ 。

3.3 设计

除有防侦视要求的防护封套按订购方要求设计外,其余各类封套的设计应与指定装备的外形轮廓相一致(见 6.2 条 e),为此,安排承制方利用装备进行设计的方法应在合同中予以规定(见 6.2 条 f)。

3.3.1 封口位置

除合同或订单另有规定(见 6.2 条 g)外,组合式封套的封口位置应高于封套底面 20cm,并便于封装和密封操作。

3.3.2 配合

除有防侦视要求的封套外,其余各类封套一般应合体,但不应阻碍空气流通,装备突出部位封套的尺寸应足够宽松,以减轻封口部位的张力和便于套装。

3.4 结构

3.4.1 结构形式

防护封套应分为整体式或组合式(见 6.2 条 g)。

3.4.2 接缝

接缝应均匀一致、无褶皱、气孔、热(粘)合不牢和其它缺陷。

3.4.3 牵引

套装上的封套应不妨碍对轮式装备的牵引,在牵引过程中可不必保持原封套的密封性。

3.4.4 套管

按合同或订单规定(见 6.2 条),封套上应设置用于起吊、除湿、系紧等套管,套管应采用与封套同批次的材料热(粘)合在封套上。套管应采用非金属夹紧具封口。

3.4.4.1 起吊

当需要时,每个起吊点处应有一个长度为 20cm 和规定直径的套管。

3.4.4.2 除湿

当需要时,封套应有 2 至 4 个长度为 10cm 和规定直径的除湿套管,用于连接除湿设备。这些套管应设在规定的位置。

3.4.4.3 系紧

当需要时,封套应有若干个长度为 15cm 和规定直径的套管,以提供系紧封套的通路。

3.4.4.4 伸出天线

当需要时,封套应有一个长度为 10cm 和规定直径的天线套管,以便天线伸出。

3.4.4.5 排放口

在封套底部的低凹部位应有 1 至 2 个排水、排液用的套管,套管的直径为 5 至 10cm。

3.4.4.6 套管夹紧具

每个套管均应配有尺寸与之相匹配的非金属套管夹紧具,每个修补用品包中应有一套备用夹紧具。

3.4.5 加油孔开口

当合同或订单中有规定(见 6.2 条 l)时,封套应在加油孔处设置一个长度为 50cm 的加油孔开口,此开口应具有一个与封套主封口相同的封口。

3.4.6 半封套

在用于贮存有较大凸出部位的装备时,封套上应设外形尺寸与之相适应的半封套。

3.4.7 出入口

当合同或订单中有规定(见 6.2 条 m)时,封套应有一个满足人员进出要求的出入口,出入口应位于装备的人孔和舱门处,形状和尺寸应与其相适应。此出入口应采用与封套主封口相同的封口。

3.4.8 资料袋

封套上应有一个能密封的资料袋。资料袋的内部尺寸应不小于 25cm×30cm。

3.4.9 干燥剂袋

当合同或订单中有规定(见 6.2 条 o、p)时,封套应设置若干个干燥剂袋。干燥剂袋的容积约为干燥剂体积的 1.5~2 倍,干燥剂用量按 GJB145A 中 3.6.2 条公式计算。干燥剂袋应采用符合 FC-P64004 规定的非织造布制做。使用前,干燥剂袋应密封保管。

3.4.10 湿度指示器(卡)

当合同或订单中有规定(见 6.2 条 q)时,封套应配备一个或数个多点湿度指示卡或湿度指示器,用于显示封套内的湿度。湿度指示器(卡)应安装在封套湿度观察窗内侧,并尽可能远离干燥剂袋。

3.4.11 湿度观察窗

按合同或订单规定(见 6.2 条 n),封套上应有一个或数个 10cm×10cm 的湿度观察窗。观察窗应选用透明材料制作。透明材料用热(粘)合的方法,热(粘)合到封套上,其接缝应符合本规范 3.4.2 条的要求。露天使用时,应在离湿度观察窗上边缘 2cm 处热(粘)合 14cm×14cm 的挡片。挡片材料应是与封套材料属同一批次的产品。

3.4.12 封口

封套封口通常采用塑料条型密封拉锁密封。每个封套应有一个手动封口器,以便封套的快速套装、密封和启封。允许封套有不止一个封口。封套的封口应表面光滑、无裂隙。封套封口应无胶条、润滑剂(即硅酮喷液)和密封剂。水平封口应按顺时针的方向锁合。封合时间应符合规定(见 6.2 条 r)。此外,当按 4.5.1 条的规定进行试验时,封套应达到表 1 的技术要求。

3.4.12.1 支承带

封口应沿其走向用封套材料制作的若干副支承带增强,支承带从封口的两边被固定在封套上,并设计成能用快速解脱装置从封口上方加以锁扣。支承带固定位置应适宜,以减轻封闭时封口上的应力。支承带宽度应不小于 2.5cm。支承带在封口上的间距,除在弯曲部位为 45cm 外,其余部位均为 60cm。小半径的曲线部位,半径的每端均应有一副支承带。

3.4.12.2 拉带

当合同或订单中有规定(见 6.2 条 g)时,应在封套上装拉带,以便将松垂的套体拉紧并贴近被密封的装备。拉带应结合在套体上,以防拉带意外遗失。

3.4.13 封套锁合标志

封套上应标有锁合方向标志和锁合对应标志,以保证封套的正确套装和封口的锁合。锁合方向标志,应标注在封套锁合的起点位置上。封套锁合对应标志应标注在封口的两侧,其间距应不大于 2m,标志的颜色应与封套颜色的反差明显。

3.4.14 增强

在封套的所有转角处和封套的受力部位或应力集中部位,均应热(粘)合一层封套材料予以增强。

3.4.15 气压安全阀

当合同或订单有规定(见 6.2 条 t)时,封套应安装符合要求的气压安全阀。其安装位置应便于拆卸与安装。气压安全阀的流量和不漏气标准应符合订购方的规定。

3.5 封口工具

当合同或订单有规定(见 6.2 条 u)时,每个封套应配带一套封口工具。该工具应具有密封操作方便、省力等特点。该封口工具应放在与封套配套的封口工具袋内,并在贮运中不会对封套造成损害。封口工具应在 4.5.1.1.8 条所述的封口操作试验中使用。

3.6 使用说明书

每个封套应随带一套耐用的使用说明书。说明书应放在与封套配套的资料袋内。说明书应包括封套密封、启封、维护、装配和从装备上取下的操作步骤及封套使用环境条件、注意事项等要求。需要时,说明书还应包括封套在封套包装袋(3.8)中折叠与固定的程序。

3.7 修补用品

每个封套应配带一套修补用品。修补用品包括一块与提交验收的封套材料相同的修补片。此片应是封套材料的同一批产品,用同样工艺与颜色制作的。修补片应按封套表面积的 2%~5% 配备,其宽度应不小于 30cm。修补用品还应包括胶粘剂、粘接用具、压敏胶带和一套修补说明书。修补用品应装在与封套配套的修补用品袋内。粘接后的补片,按 4.5.3 条的规定试验时,应具有表 1 中标明的粘接强度。

3.7.1 胶粘剂

应选用与封套材料粘接性能好,耐气候性能优良的胶粘剂。胶粘剂的量应不少于 250g,其贮存期应不低于 1 年。一年后检验胶粘剂的使用性能,如果不能继续使用,应更换新品。胶粘剂的包装、标志应符合 GB2944 的规定。

3.7.2 压敏胶带

应选用与封套材料粘接性能好的压敏胶带,压敏胶带的宽度不小于 4cm 长度不小于 50cm。

3.7.3 修补说明书

修补说明书应包括对封套修补材料和环境要求及修补方法及注意事项等内容。修补说明书应放在修补用品袋中的文件袋内。

3.8 封套包装袋

当合同或订单中有规定(见 6.2 条 v)时,每个封套应有一个封套包装袋。该袋应采用与提交验收的封套相同的材料制作,二者应为同一批产品,并且生产工艺与颜色也相同。当按 4.5.4 条的规定进行包装试验时,封套包装袋应易于放入和取出封套,且封闭时不会有任何困难。

3.8.1 封套包装袋捆扎带

当合同或订单中有规定时(见 6.2 条 w),封套包装袋上应至少有两根能将其捆紧的捆扎带。在设计上,捆扎带应带有供叉车叉吊的圆环。此环在封套包装袋上固定的位置应不使包装袋的全部重量过分集中于捆扎带的任何一点上。当按 4.5.5 条规定对其进行试验时,捆扎带不应有影响叉车叉举作业和负荷不平衡或应力集中现象。

3.9 组件

封套与封口工具、修补用品、封套包装袋、使用说明书应被看成是设计、包装和鉴定的单元。当提交验收时,在包装前,封口工具、使用说明书和修补用品均应装入它们各自的袋内,封套装入封套包装袋内。

3.10 标志

每个封套和封套包装袋应采用颜色醒目的文字作标志。标志应清晰、耐久。

3.10.1 识别标志

在封套的前右上半部及封套包装袋的两端应标上适当尺寸的文字标志,除合同或订单中的专门要求(见 6.2 条 x)外,内容如下:

运输和贮存用封套

封套类型:

产品代号:

产品批号:

生产单位:

生产日期:

合同号:

3.10.2 功能标志

在封套适当位置上应印有适当尺寸的文字标志。

(1)在邻近除湿机检查口处,应印有:

除湿机检查口

(2)在邻近排放口处,应印有:

排放口

- (3)在邻近湿度观察窗处,应印有:
湿度观察窗
- (4)在邻近系紧套管处,应印有:
系紧处
- (5)在邻近人员出入口处,应印有:
人员出入口
- (6)在邻近加油口处,应印有
加油口
- (7)在邻近修补用品袋处,应印有:
修补用品袋
- (8)在邻近使用说明书处,应印有:
使用说明书
- (9)在邻近封口工具处,应印有:
封口工具
- (10)如果胶粘剂是易燃的。则在邻近修补用品袋处应印有:
内装易燃物

3.11 技术要求

封套的技术要求见表 1。

3.12 外观质量

封套和封套包装袋的加工应均匀一致,并且表面无污物、油渍、杂质、毛边或锐边、撕裂、切口、孔洞和破裂。

4 质量保证规定

4.1 检验责任

除合同或订单中另有规定外,承制方应负责完成本规范规定的所有检验,必要时,订购方或上级鉴定机构有权对规范所述的任一检验项目进行检查。

4.1.1 合格责任

所有产品必须符合规范第 3 章和第 5 章的所有要求。本规范中规定的检验应成为承制方整个检验体系或质量大纲的一个组成部分。若合同中包括本规范未规定的检验要求,承制方还应保证所提交验收的产品符合合同要求。质量一致性抽样不允许提交明知有缺陷的产品,也不能要求订购方接收有缺陷的产品。

4.2 检验分类

本规范规定的检验分为:

- a. 首件检验
- b. 质量一致性检验

4.3 首件检验

首件检验包括检验一个完整的封套、一个完整的封套包装袋、一个完整的修补用品袋和一

套完整的封口工具。这些送检样品应是用与产品相同的材料和相同的制造工艺制造的。首件检验应包括 4.5 条和 4.6 条中规定的所有检验项目。

表 1 封套技术要求

材 料	项 目	技 术 要 求			试 验 条 款
		A	B	C	
套 体 材 料	透湿量 $\text{g}/\text{m}^2 \cdot 24\text{h}$	<2	<5	——	4.5.1.1.1
	粘(热)合强度, %	≥ 80			4.5.1.1.3
	断裂强度, N/5cm 水解老化后, %	>1200 >80	>900 >80	>600 >70	4.5.1.1.4
	低温柔韧性	易柔折			4.5.1.1.5
	抗粘连性	不粘连、不脱层、不破裂			4.5.1.1.6
	耐油性	不溶胀、不脆裂、不分层			4.5.1.1.9
	腐蚀性	不腐蚀			4.5.1.1.10
	挥发性, %	≤ 1			4.5.1.1.11
	耐磨性, g	0.7			4.5.1.1.12
	阻燃性, s	≤ 10			4.5.1.1.13
封 口 材 料	耐光照性	不脆裂、无裂纹、不脱层			4.5.1.1.14
	单位面积质量, g/m^2	<1200	<1000	<800	4.5.1.1.15
	透湿量 $\text{g}/\text{m}^2 \cdot 24\text{h}$	≤ 0.22	≤ 0.86	——	4.5.1.1.1
	防水性	——	——	无染料液 渗透	4.5.1.1.2
	粘(热)合强度, %	≥ 80			4.5.1.1.3
	断裂强度, N	540			4.5.1.1.4
	水解老化后, %	≥ 80			4.5.1.1.4
料	柔韧性 原始、低温调节后	易折叠、易弯曲、易扭卷和弯折			4.5.1.1.5

续表 1

材料	项 目	技 术 要 求			试验条款
		A	B	C	
封 口 材 料	抗粘连性	不粘连、不脱层、不破裂			4.5.1.1.6
	使用性能 低温调节后	无咬合、无堵塞、无上下锁合、位置不对应及其它故障			4.5.1.1.7
	平拉伸强度, N/2.5cm 原始	≥360			4.5.1.1.8
	高温调节后	≥360			
	耐油性	无溶胀、分层、脆裂现象或其它明显缺陷			4.5.1.1.9
	腐蚀性	不腐蚀			4.5.1.1.10
	挥发性, %	≤1			4.5.1.1.11
	耐磨性, g	0.7			4.5.1.1.12
	阻燃性, s	<10			4.5.1.1.13
	耐光照性	不脆裂、无裂纹、不脱层			4.5.1.1.14
封 套	压力保持试验	30min 不泄漏			4.5.1.1.16
	抗静电, Ω	<10 ⁹			4.5.1.1.17
	防侦视性	防可见光、近红外侦视			4.5.1.1.18

4.3.1 首件检验报告

承制方完成最终的首件检验后,应按规定写出检验报告,其中应包括符合或不符合要求的内容,并将报告一式三份提交给订购方。

4.4 质量一致性检验

检验项目和检验方法应按 4.6 条的规定进行。抽样应按合同或订单规定进行。

4.4.1 批

由同一制造厂用相同制造工艺和相同材料生产的一次交货的所有封套和部件应被视作一个检验批。

4.4.2 部件和材料的检验

根据第 3 章的要求,承制单位应确保制作封套的材料和部件是严格按本规范要求进行生产、试验和检验的。

4.5 首件检验试验

首件检验试验应包括 4.5.1 条的封套性能试验、4.5.2 条的试套和操作试验、4.5.3 条的修补试验和 4.5.4 条的封套包装袋的包装试验。

4.5.1 封口性能试验

对交送验收的每批产品应按表 1 规定的项目进行技术性能试验。除非另有说明,一个试样单元应是一块粘接(热合)到 2.3m 长的套体材料片上的 1.8m 长的封口样品,试样单元应是用于提交验收的同批封套材料的一部分。

4.5.1.1 试验方法

4.5.1.1.1 透湿量

透湿量的测定应按 GB1037 规定的试验方法在 $40 \pm 1^\circ\text{C}$, 相对湿度 $90\% \pm 2\%$ 的环境中进行试验。

4.5.1.1.2 防水性

防水性的测定应按 GB4879 附录 B.2.12 的试验方法进行。

4.5.1.1.3 粘接(热合)强度

封口与封套套体材料的粘(热)合强度应按 GB5572 试验方法进行试验。试样应由用宽 1.5cm 的涂复层将宽为 5.0cm 的封口带条粘合到宽 5.0cm 的封套套体材料带条上组成,或者用宽 5.0cm 的封口带条热合到一条宽 5.0cm 的封套套体材料带条上组成,热合宽度为 1.0cm。试验应在粘接(热合)24h 以后进行。粘(热)合强度占封套套体材料或封口材料(按其中最小的一个算)原始断裂强度的百分数应符合表 1 的要求。

4.5.1.1.4 断裂强度

封套套体材料断裂强度应按 GB5572 试验方法进行。封口材料断裂强度应按 GB/T1040 试验方法进行。试验应在 10 个不同的试样上进行:5 个在水解老化前进行测试,5 个在水解老化后进行测试(4.5.1.1.4.1)。

4.5.1.1.4.1 水解老化

按 GB11547 试验方法对 4.5.1.1.4 条中水解老化的 5 个试样实施断裂强度试验,水解老化后断裂强度保留的百分数应符合表 1 的要求。

4.5.1.1.5 低温柔韧性

从 4.5.1 所述的试样上剪取 0.3m 长的三块试样并在 $-30 \pm 2^\circ\text{C}$ 的温度条件下调节 24h 后用手揉搓。该试验应与 4.5.1.1.8 条的操作试验一起进行。

4.5.1.1.6 抗粘连性

封套材料的抗粘连性应按 GB4879B.2.11 条的试验方法进行测定。封套材料的试样按 GB4879B.2.11 的规定制备。封口材料的试样应是封口带条最大允许尺寸的一个方形块,但不应大于 GB4879B.2.11 条的规定。

4.5.1.1.7 操作

对 4.5.1 条规定的 1.8m 样品手工操作 20 次。每一次操作包括一次全部打开和紧接着一次全部闭合。对封口材料进行弯曲,在其纵向上形成至少 4 个半径约 0.3m 的弯曲处和一个 90° 弧度的弯曲处。试验应与 4.5.1.1.5 条的柔韧性试验一起进行,并在每次低温调节后进行一次。在本试验中应使用 3.5 条中规定的封口工具。封口工具的性能应单独测定。

4.5.1.1.8 平拉伸强度

封口材料的平拉伸强度应按 GB5572 的试验方法进行测定,试样从 4.5.1 已锁合好封口试样单元上截取,试样宽度(沿锁合方向)为 2.5cm。一个试样在 $25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的温度条件下测试。一个试样在 60°C 的温度条件下调节 24h 后测试。

4.5.1.1.9 耐油性

封套材料的耐油性应按 GB4879B.2.9 试验方法测定。试样应从 4.5.1 规定的试样上截取,尺寸为 $2.5\text{cm} \times 5.0\text{cm}$ 。浸于 GJB1263 的润滑油中,在 70°C 条件下,浸泡 72 小时后,材料应符合表 1 的要求。

4.5.1.1.10 腐蚀性

封套材料的腐蚀性应按 HB5206 试验方法进行测定。试样应分别从封口和套体材料带条上截取,其大小应尽可能接近规定的尺寸。

4.5.1.1.11 挥发性

封套套体和封口材料的挥发性应按 GB3806 的 3.3.4 条试验方法进行测定。材料重量损失的百分数应符合表 1 的要求。

4.5.1.1.12 耐磨性

封套套体和封口材料的耐磨性应按 GB3960 试验方法进行测定。试验负荷 500g,转数 200 转。每磨 2000 转,平均损失的克数应符合表 1 的要求。

4.5.1.1.13 阻燃性

封套套体和封口材料的阻燃性应按 GB4609 试验方法进行测定。每个试样施加火焰离火后的有焰燃烧时间应符合表 1 的要求。

4.5.1.1.14 耐光性

耐光性应按 GB12000 试验方法进行测定。该试验的试样数量应不少于 3 个。

4.5.1.1.15 单位面积质量

封套套体材料单位面积质量应按 GB4669 试验方法进行测定,测定结果应符合表 1 的要求。

4.5.1.1.16 压力保持试验

封套的压力保持试验按 GJB2711 的方法 16 第 5.2 条规定的程序进行。30min 内出现任何气泡或水泡,或者压力降低大于 5%,均应构成拒收的理由。在实验中,允许对记录的已知温度变化加以调整。

4.5.1.1.17 抗静电性

封套材料的抗静电性应按 GB/T12703 试验方法进行测定,其表面阻抗应符合表 1 的要求。

4.5.1.1.18 防侦视性

封套材料的防侦视性应按有关规定进行测定。

4.5.2 试套与操作试验

试套与操作试验应按合同的具体说明(见 6.2 条 f)在实际装备上进行。

4.5.3 修补用品试验

应使用修补用品包中的修补说明书和材料对两条长 0.3m 的裂口进行修补和试验。裂口应在试样材料上加工,此试样材料应是取自与提交验收的封套颜色相同、用同一工艺制作的同一产品。

4.5.4 包装试验

按照包装说明,应易于将封套放入封套包装袋内。

4.5.5 封套包装袋叉车试验

通过固定在包装袋上的圆环,包装袋应能被叉车叉离地面,并观察叉车货叉是否易于插入,是否有应力集中在捆扎带上的现象。

4.6 质量一致性检验试验

对提交验收的封套均应按本规范 4.4 的规定和表 2 所列缺陷进行检验。封口操作试验应包括对封口各进行一次完整的打开和闭合。操作试验应使用 3.5 中规定的封口工具进行。

4.6.1 不合格

当提交验收的批次封套产品未通过质量一致性检验时,则应停止产品的验收和交付。承制方应将不合格情况通知鉴定单位。在承制方采取纠正措施之后,应根据鉴定单位的意见,对提交的封套产品进行全部试验或检验。

表 2 缺陷类别

缺 陷 特 征	缺 陷 分 类	
	严重缺陷	轻度缺陷
类型:与规定不符	×	
材料:与规定不符	×	
颜色:与规定不符		×
制作工艺:撕裂、切口、孔洞或破裂	×	×
制作不匀称;有污物、油渍、杂质,有毛边或锐边		
结构:在套管、封口和尺寸方面与被认可的首件不一致	×	
接缝:不均匀;有褶皱、气泡、粘(热)合不牢	×	
修补用品包:缺失;不符合规定要求;漏粘;缺说明书		×
封套包装袋:无封套包装袋;未按规定制作;制作工艺不符合规定要求		×
封口:不能按规定的那样操作	×	
袋子:没有封套包装袋、修补用品包、封口工具或使用说明书袋;未按首件的式样制作	×	

续表 2

缺 陷 特 征	缺 陷 分 类	
	严重缺陷	轻度缺陷
封口工具:缺失;未按认可的首件样品制作		×
使用说明书:缺失;无包装折叠程序;内容不完全		×
功能标志:不符合规定要求;不清晰、不明显;位置不当		×
说明标志:不符合规定要求;在封套和(或)封套包装袋上未作标志; 位置不当		×
包装:不符合规定要求;容器与使用规范不一致	×	
运输标志:不符合规定要求		×
对应指示标志:与首件成品所设定的对应标志不一致;遗漏;位置不 当	×	

5 交货准备

5.1 防护包装

不作要求。

5.2 装箱

按规定(见 6.2 条 y),装箱应为 A 级、B 级和 C 级。

5.1.1 A 级

每个封套或封套/包装袋组合应装入符合 GJB1764 规定的军用普通木箱内。

5.1.2 B 级

每个不超过 50kg 的封套或封套/包装袋组合应装入符合 GJB1109 规定的一级双层瓦楞纸箱内。每个超过 50kg 的封套或封套包装袋组合应装入符合 GJB1764 规定的军用普通木箱内。

5.1.3 C 级

每个封套或封套/包装袋组合应装入符合 GJB1109 规定的二级双层瓦楞纸箱内。

5.3 标志

除合同或订单的特别标志(见 6.2 条 z)外,封套的包装标志应符合 GJB1765 的规定。

6 说明事项

6.1 预定用途

本规范所规定的封套主要用于飞机、坦克、火炮、车辆、船艇和舰艇等大型装备。A 类和 B

类防护封套适用于需要防潮、防锈、防霉密封包装的装备。可采用除湿设备或干燥剂进行动态或静态除湿,也可采用气相缓蚀剂(纸)、挥发性防霉剂或除氧剂进行气相防护。C类封套适用于只需防雨雪、防风沙的装备。防静电封套适用于对静电敏感或因静电造成危险或损害的装备。防侦视封套适用于需要配置在前沿阵地或需要伪装和防侦视要求的装备。

6.2 订货文件内容

合同或订单中应载明下列内容:

- a. 本规范的名称、代号、编号及发布日期。
- b. 所需封套的类型(见 1.3)。
- c. 要求提供首件检验的时间(见 3.1)。
- d. 材料颜色、防静电和防侦视要求(见 3.2)。
- e. 需要设计封套的装备(见 3.3)。
- f. 安排承制方利用装备的方法及规定防侦视型封套的尺寸、形状(见 3.3)和首件封套的试套及操作(见 4.5.2)。
- g. 规定封套是整体式或组合式(见 3.4.1)及组合式的封口位置(见 3.3.2)。
- h. 如需要的话(见 3.4.4.1),规定起吊点的数量和位置。
- i. 除湿用套管的数量和位置(3.4.4.2)。
- j. 系紧用套管的数量和位置(见 3.4.4.3)。
- k. 是否需要天线伸出套管(见 3.4.4.4)。
- l. 是否需要加油孔开口(见 3.4.5)。
- m. 是否需要出入口(见 3.4.7)。
- n. 湿度观察窗的数量、位置(见 3.4.9)。
- o. 是否需要干燥剂袋(见 3.4.9)。
- p. 如需要时,应给出干燥剂数量(见 3.4.9)。
- q. 如需要时,应说明所用湿度指示器(卡)的数量(见 3.4.9)。
- r. 所需要的封合时间(见 3.4.10)。
- s. 所需要的拉带数量及位置(见 3.4.10.2)。
- t. 如需要时,应说明气压调节阀的数量,流量和不漏压力的额定值(见 3.4.13)。
- u. 是否需要封口工具(见 3.5)。
- v. 是否需要封套包装袋(见 3.8)。
- w. 封套包装袋上是否需要捆扎带(见 3.8.1)。
- x. 用户所需的识别标志(见 3.10.1)。
- y. 装箱等级(见 5.2)。
- z. 所需要的特别标志(见 5.3)。

6.3 定义

6.3.1 塑料条型密封拉锁 plastic seal slide fastner strape type

由槽状咬合件组成的塑料封口带条。

6.3.2 整体式封套 ensemble cover

由带有封口材料的单一套体材料组成的具有密封性能的软质密封容器。

6.3.3 组合式封套 combination cover

由带有封口材料的两部分或两部分以上套体材料组成的具有密封性能的软质密封容器。

6.3.4 半封套 half cover

用于装备和部件突出部位密封的袋状套,通常用塑料条型密封拉锁与主封套套体相连。

附加说明:

本标准由中国人民解放军总后勤部司令部提出。

本标准由中国人民解放军总后勤部标准化办公室归口。

本标准由总后科研所、二炮一所、兵器工业总公司五九所、航天工业总公司七〇八所、二一厂负责起草。

本标准主要起草人:李菊秋、鞠国良、颜汝明、王公禄、丁开禄、刘丽琴、易恩章。

计划项目代号:4HS03。