



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 889—2010

公安单警装备 警用多功能皮革腰带

Individual police equipment—Multifunction leather belt for police

2010-08-10 发布

2010-09-01 实施



中华人民共和国公安部 发布

前　　言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由公安部特种警用装备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：公安部装备财务局、襄樊市公安局、广东丹华服饰有限公司、国家军需产品质量监督检验中心。

本标准主要起草人：谭保东、王华、徐道洪、方绍禄、李世军。

本标准于 2010 年 08 月首次发布。

公安单警装备 警用多功能皮革腰带

1 范围

本标准规定了公安单警装备警用多功能皮革腰带(以下简称:多功能腰带)的分类与编号、要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。

本标准适用于公安单警装备警用多功能皮革腰带的生产、检验与订购。

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—2008 包装储运图示标志

GB/T 250—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 532—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定

GB/T 2059—2008 铜及铜合金带材

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 4423—2007 铜及铜合金拉制棒

GB/T 5048—1999 防潮包装

GB/T 6543—2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 13818—2009 压铸锌合金

GB/T 16921—2005 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X射线光谱法

GB/T 17253—2008 合成纤维丝织物

FZ/T 63008—2009 锦纶长丝缝纫线

GA 244 人民警察警徽技术标准

HG/T 2233—1991 共聚甲基丙烯酸

QB/T 2288—2004 移膜皮革

QB/T 2422—1998 封箱用 BOPP 压敏胶粘带

QB/T 2461—1999 包装用降解聚乙烯薄膜

QB/T 2537—2001 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度

QB/T 2710—2005 皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定

QB/T 3811—1999 塑料打包带

QB/T 3826—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀性试验方法中性盐雾试验(NSS)法

YB/T 5058—2005 弹簧钢、工具钢冷轧钢带

YB/T 5303—2006 优质碳素结构钢丝

3 分类与编号

3.1 分类

多功能腰带按颜色分为普通警察多功能腰带(黑色)和交通警察多功能腰带(白色)两种。

3.2 编号

多功能腰带产品的编号由产品名称代号、承制单位代号、产品序号和“皮革”代号组成。

公安单警装备中多功能腰带产品名称代号用 Y 表示；承制单位代号用两位大写的英文字母表示，并在主管部门备案；产品序号用唯一的六位数字表示，当六位数字不能满足时，从首位开始使用英文字母。



示例：XX企业生产的承制单位代号为 AB，产品序号为第 000001 号的多功能皮革腰带产品，编号为“Y AB 000001 P”。

4 要求

4.1 总则

多功能腰带应符合本标准的规定，并按公安部主管部门批准的图样和技术文件制造。

4.2 外观

4.2.1 各种材料表面应无残次，皮面花纹一致。

4.2.2 腰带钎子边缘应平整光滑，无毛刺、锐边、划痕；钎子插合牢固、端正，对位准确，插拔灵活。

4.2.3 警徽图案应端正、清晰、饱满。钎子镀层完整，无明显电镀缺陷。

4.2.4 带体双层粘合应牢固，平直、整洁，无划痕、起泡或脱层。边缘缝油均匀、平整、饱满，不得漆上表面。

4.2.5 雕刻针码密度应为：7 针 /30 mm~9 针 /30 mm，缝线松紧适宜，线路规整，针码均匀，不得松边、无跳线、无断线；明线顺直，距边宽窄应一致，表面应无线头。开口处应留 3 针~4 针。接线重合应为 10 mm~15 mm，原眼缝纫。

4.2.6 装具套缝合应牢固，扣合对位准确，边缘规整，表面整洁，无残疵、划痕，口盖及扣件部位边缘应规整、铆合牢固，位置准确，扣件开合顺畅，松紧适宜，不得过松或过紧，四件子母扣、铆钉应无破损、变形、毛刺。

4.2.7 装具套大小应与警用装备匹配，装取顺畅。

4.2.8 成品表面应整洁，无线头，无异味。

4.2.9 多功能腰带的外观特性及外观质量应符合主管部门批准的样品。

4.3 颜色

4.3.1 普通警察用多功能腰带颜色应为黑色(PANTONE 19-4005 TPX)；交通警察用多功能腰带颜色为白色(PANTONE 11-4800 TPX)。

4.3.2 腰带钎子颜色应为亚光银白色(镀镍)。

4.3.3 黑色多功能腰带的四件子母扣、铆钉、带扣应为黑色，磁性扣和其他配件颜色应为亚光银白色(镀镍)；白色多功能腰带的金属配件应为亚光银白色(镀镍)。

4.3.4 绳扣线颜色、辅料颜色与多功能腰带颜色应相同。

4.3.5 每件产品各部位颜色应一致。与主管部门批准的样品比对，批产品色差应不低于 GB/T 250—2008 规定的 4 级。

4.4 质量

多功能腰带全套质量应小于等于 2 kg。

4.5 规格结构和尺寸

4.5.1 多功能腰带按带体总长度应分为 XL、L、M、S、SS 五种规格，见表 1，装具套主要尺寸见表 2。

表 1 多功能腰带规格

单位为毫米

规格	XL	L	M	S	SS	公差
带体总长度	1 500	1 400	1 300	1 200	1 100	±10
斜挂带长度	1 250	1 200	1 150	1 100	1 050	±10
对讲机杆距后端长度	585	560	535	510	485	±10
适用净腰围长	1 060—1 150	960—1 050	860—950	760—850	660—750	—
带体宽度				50—52		
带体厚度				3.5~4.7		

表 2 装具套主要尺寸

单位为毫米

部位名称	长	宽	高	公差
手铐套	155	84	30.5	±2
对讲机套	145	63	41.5	±2
强光手电套	165	37	37	±2
警用工作包	150	120	72	±2
警用水壶套	165	88	68	±2
警棍套	215	32	33	±2
手枪套	172	105	46	±2
催泪喷射器套	165	37	37	±2

4.5.2 多功能腰带应由腰带、斜挂带、手铐套、对讲机套、强光手电套、警用工作包、警用水壶套、警棍套、手枪套、催泪喷射器套构成，多功能腰带的结构与各装具套摆放顺序见图 1。需方对警用工作包、对讲机套和手枪套有特殊要求时，可根据本标准进行结构设计。

4.5.3 腰带应由腰带钎子、带体、尼龙带组成。腰带钎子应为对插式卡簧结构，锌合金压铸成型，电镀，正面长 80 mm，宽 60 mm，厚 10 mm，居中铸有凸起的警徽，凸起应不低于 1 mm，警徽高应为 37 mm±0.5 mm，警徽图案应符合 GA 244 的规定。

4.5.4 带体应为双层皮革粘合双道线缝纫结构，两线相距 2 mm，距边 2 mm，带体边缘漆油。

4.5.5 斜挂带应由带袢、长带、对讲机杆、前带、钎子、带箍构成。带袢、长带、对讲机杆、前带应为双层皮革粘合单道线缝纫结构，明线距边 2 mm，边缘漆油。

4.5.6 手枪套、手铐套模具成型，穿件上下链接及铆钉应固定。除手枪套采用穿样式结构，其余装具套应为可拆装挂扣结构，挂件上件内包穿簧钢片，下件上端焊四件子母扣。

4.5.7 手铐套、对讲机套、强光手电套、警用水壶套、警棍套、手枪套、催泪喷射器套应为皮面与绒布衬里粘合单道线缝制结构，明线距边2 mm~3 mm，边缘漆油。套体成型（水壶套为软面），由四件子母扣扣合；警用工作包应为双层皮面粘合单道线缝制结构，内有两个隔仓和一个拉链封闭的口袋，由两个磁性扣扣合。装具套和斜挂带摆放顺序应正确。

4.5.8 多功能腰带详细结构尺寸应符合批准的图纸和样品要求。

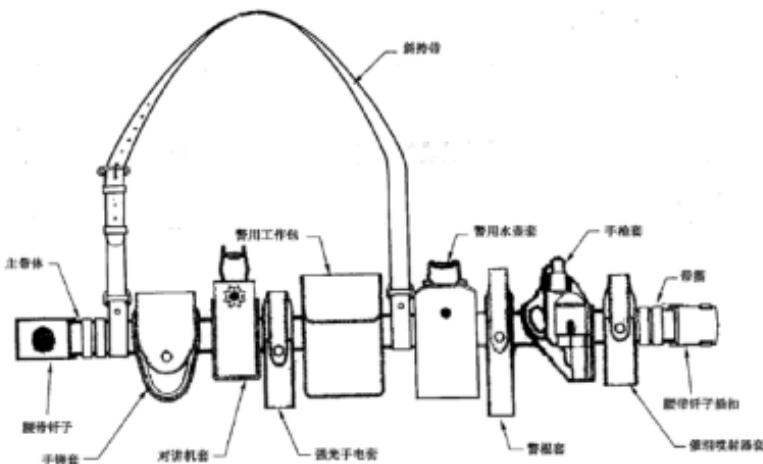


图1 多功能腰带结构

4.6 产品标志

4.6.1 在钎子插头反面居中应激光雕刻产品编号，编号字体为黑体，字高3.5 mm。

4.6.2 在带体左端，距带头20 mm表面居中处，应压印产品名称和规格，字体为黑体，名称字高8 mm，规格字高6 mm，标志尺寸为(60 mm±2 mm)×(28 mm±1 mm)。

示例：

警用多功能腰带
规格：L(1400)

4.7 材料

多功能腰带材料规格和质量要求应符合表3的规定。

表 3 材料规格和质量要求

材料名称	材料规格	质量要求	用 途
锌合金*	ZZnAl ₄ Y	GB/T 13818—2009	腰带钎子
牛皮移植物*	双层厚度:3.5 mm~4.7 mm	QB/T 2288—2004	带体
	双层厚度:3.2 mm~3.8 mm	QB/T 2288—2004	斜挂带
	厚度:1.0 mm~2.0 mm	QB/T 2288—2004	装具套面
绒布*	130 g/m ²	GB/T 17253—2008	装具套衬里
半圆形带环	45 圆钢镀镍,Φ4 mm	YB/T 5303—2006	斜挂带连接环
斜挂带钎子	45 圆钢镀镍,Φ4 mm	YB/T 5303—2006	斜挂带前端调节卡子
四件子母扣*	铜质,1S14	GB/T 2059—2008	装具套盒盖,挂件
磁性扣*	Φ18 mm~Φ20 mm	侧掀强力大于等于 10 N	工作包盒合
带翼	束甲醛,宽 12 mm, 面厚度 4 mm,底厚度 3 mm	HG/T 2233—1991	固定带体
宝塔钉	铜质镀镍,Φ10 mm	GB/T 4423—2007	斜挂带后端调节卡子
弹簧钢片	65Mn,厚度 1 mm	YB/T 5058—2006	挂件内衬弹簧片
钢丝长丝缝纫线*	13.6 tex 2×3	FZ/T 63006—2009	各部件缝制

注: 带*的材料为主要材料。

4.8 性能

多功能腰带理化性能应符合表 4 的规定。

表 4 理化性能

项 目		指 标
带体耐摩擦色牢度/级	干擦,50 次	4/5
	湿擦,10 次	3/4
抗拉强力/N	带体	≥300
	斜挂带	≥350
结合强度/(N/25 cm)		≥25
腰带钎子镀镍层厚度/μm		≥6
腰带钎子、斜挂带钎子、半圆环宝塔钉耐盐雾		48 h 主要表面无腐蚀斑点
四件子母扣耐盐雾		12 h 主要表面无腐蚀斑点
腰带钎子插拔性能		加力 1 600 N 后松开,插拔 5 000 次,插拔自如
腰带钎子与带体结合力/N		≥300
装具套开口部位缝合强力/N		≥240
弹簧钢片抗折弯、抗疲劳		不断裂、恢复原状
侧掀强力/N	四件子母扣	15~30
	磁性扣(单套)	≥10

表 4 理化性能(续)

项 目		指 标	
耐温 性 能	带轴	高温+55℃	带轴不变形
		低温-30℃	带轴无龟裂、脆裂
	装具漆油	高温+55℃	装具漆油不脱边
		低温-30℃	装具漆油不龟裂、不脱边

5 试验方法

5.1 外观检验

5.1.1 检验条件

在自然光或光的照度不低于 300 lx(相当于 40 W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度)的条件下进行检验。

5.1.2 检验方法

以目视观感(500 mm 处)和手感检验多功能腰带外观,并与主管部门批准的样品比照检验,判定结果是否符合 4.2 的要求。

5.2 颜色检验

在外观检验条件下,多功能腰带主轴材料的颜色与主管部门批准的样品比照检验,色差按 GB/T 250—2008 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.3 的要求。

5.3 质量检验

使用精度为 1 g 的天平或电子秤称重,判定结果是否符合 4.4 的要求。

5.4 规格结构和尺寸检验

用精度为 1.0 mm 的卷尺对表 1 中带体总长、斜挂带长和对讲机孔距后端长度进行测量;多功能腰带结构的检验,以目视观感(500 mm 处)检验多功能腰带结构,并与主管部门批准的样品比照检验;用精度为 1.0 mm 的卷尺测量皮件尺寸;用精度为 0.02 mm 的游标卡尺测量塑料件、金属件和材料厚度尺寸,判定结果是否符合 4.5 的要求。

5.5 产品标志检验

5.5.1 检查钎子插头反面产品编号内容的清晰完整性,判定结果是否符合 4.6.1 的要求。

5.5.2 检查多功能腰带产品名称和规格的清晰完整性,判定结果是否符合 4.6.2 的要求。

5.6 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构对多功能腰带用主要材料的检验合格报告,判定结果是否符合 4.7 的要求。

5.7 性能检验

- 5.7.1 带体耐摩擦色牢度按 QB/T 2537—2001 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.8 的要求。
- 5.7.2 抗拉强力按 QB/T 2710—2005 的规定进行检验,在带体中间部位取标准尺寸试样进行试验,判定结果是否符合 4.8 的要求。
- 5.7.3 粘合强度按 GB/T 532—2008 的规定进行检验,在带体中间部位切取长度 25 mm、宽度 10 mm 的试样,判定结果是否符合 4.8 的要求。
- 5.7.4 腰带钎子镀层厚度按 GB/T 16921—2005 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.8 的要求。
- 5.7.5 金属件耐盐雾按 QB/T 3826—1999 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.8 的要求。
- 5.7.6 腰带钎子插拔性能的检验:加力 1 600 N,保持 2 h 后取消外力,插拔 5 000 次,判定结果是否符合 4.8 的要求。
- 5.7.7 腰带钎子与带体结合力的检验:将带扣靠紧腰带钎子根部,拉力机速度 100 mm/min,判定结果是否符合 4.8 的要求。
- 5.7.8 装具套开口部位缝合强力的检验:分别在手枪套、警棍套、对讲机套一侧取样,普通拉力机,速度 100 mm/min,判定结果是否符合 4.8 的要求。
- 5.7.9 弹簧钢片抗折弯、抗疲劳的检验:30°±5°,折 10 次,判定结果是否符合 4.8 的要求。
- 5.7.10 侧扣强力的检验:四件子母扣侧扣强力,将扣环前端夹持在拉力试验机的上夹具上,底扣一端固定在普通拉力机拉力试验机的下夹具上,以 100 mm/min 的速度匀速运行,至试样拉脱为止,记录 3 个样品的实测值,判定结果是否符合 4.8 的要求;(单套)磁性按钮侧扣侧扣强力,警用工作包盖在两扣中部被剪开,将包盖前端夹持在拉力试验机的上夹具上,底扣一端固定在普通拉力机拉力试验机的下夹具上,以 100 mm/min 的速度匀速运行,至试样拉脱为止,记录 3 个样品的实测值,判定结果是否符合 4.8 的要求。
- 5.7.11 雨湿性能的检验:将带扣和装具套放入 55±2 ℃恒温箱,2 h 后,立即检验耐高温性能,判定结果是否符合 4.8 的要求;将带扣和装具套放入 -30±2 ℃恒温箱,2 h 后,立即检验耐低温性能,判定结果是否符合 4.8 的要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

6.2 型式检验

- 6.2.1 在下列情况之一时,应进行型式检验:

- 新产品设计定型或生产定型时;
- 当结构、材质、生产工艺有重大改变时;
- 产品首次生产、停产一年后恢复生产时;
- 累计一定产量后应周期性检验时;
- 主管部门提出型式检验要求时。

- 6.2.2 型式检验的检验项目、要求和检验方法按表 5 的规定执行。

- 6.2.3 型式检验数量为 5 套(5 种规格各 1 套)。

6.2.4 型式检验判定规则：全部样品的各项要求检验合格，则判定型式检验合格；否则，判定型式检验不合格。

表 5 型式检验的项目、要求和检验方法

检验项目	要 求	检验方法
外观	4.2	5.1
颜色	4.3	5.2
质量	4.4	5.3
规格结构和尺寸	4.5	5.4
产品标志	4.6	5.5
材料	4.7	5.6
性能	带体摩擦擦色牢度	5.7.1
	抗拉强度	5.7.2
	粘合强度	5.7.3
	腰带钎子镀层厚度	5.7.4
	金属件耐盐雾	5.7.5
	腰带钎子插接性能	5.7.6
	腰带钎子与带体结合力	5.7.7
	装具套开口部位缝合强力	5.7.8
	弹簧钢片抗折弯、抗疲劳	5.7.9
	侧撕强力	5.7.10
	耐温性能	5.7.11

6.3 收验检验

6.3.1 多功能腰带收验检验采用随机抽样的方法，产品应按批提交，检验项目、检验水平、接收质量限、抽样方案与合格判定方案按表 6 的规定执行。

6.3.2 收验检验组批规则：以同一结构、同一材料和同一种生产工艺制造的多功能腰带为一检验批。

6.3.3 收验检验组批数量：

- a) 组批数量按照表 6 规定的组批方案提交；
- b) 组批数量不足表 6 最小组批数量时，按最小组批数量提交；
- c) 组批数量超过表 6 最大组批数量时，超过部分按表 6 组批数量另行组批提交；
- d) 表 6 抽样方案不能满足需要时，可以按照 GB/T 2828.1—2003 的规定，及表 6 中的检验水平和接收质量限，另行制定抽样方案。

6.3.4 收验检验时，全部样品的各检验项目结果符合表 6 的规定，则判定该批产品合格，在剔除其中的不合格品后可以出厂；否则判定该批产品不合格。

6.3.5 不合格批产品应全部返修后，重新提交收验检验；仍不合格的产品按合同或协议规定处理。

表 6 交收检验项目和抽样方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量/套			
				281~500	501~1 200	1 201~3 200	3 201~10 000
				判定方案(n/Ac, Re)			
外观	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	13/0,1	50/1,2	50/1,2
颜色	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	13/0,1	50/1,2	50/1,2
质量	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3
规格	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
结构和尺寸	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3
	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
产品标志	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3
	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
材料 ^a	重	—	—	—	—	—	—
带体附摩擦色牢度	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
拉拔强力	重	S-4	1.0	13/0,1	13/0,1	50/1,2	50/1,2
粘合强度	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
腰带钎子锦缎层厚度	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
腰带钎子插拔性能	重	S-4	1.0	13/0,1	13/0,1	50/1,2	50/1,2
腰带钎子与带体结合力	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
金属件耐盐雾	重	S-4	1.0	13/0,1	13/0,1	50/1,2	50/1,2
器具套开口部位缝合强力	重	S-4	1.0	13/0,1	13/0,1	50/1,2	50/1,2
弹簧钢片抗折弯、抗疲劳	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
侧撕强力	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
耐温性能	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
包装质量 ^b	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3
	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1

注：n 为样本量，Ac 为接收数，Re 为拒收数。

^a 材料应符合本标准要求，否则为批不合格。

^b 抽取样品的包装(大、小)符合 7.1.7.2 的要求。

6.4 缺陷分类

凡不符合第 4 章和第 7 章要求的产品均构成质量缺陷。每套多功能腰带存在的质量缺陷按对使用性能和外观影响程度分为以下两类(详见表 7)：

a) 轻缺陷：不影响使用性能、外观轻微不符合要求；

b) 重缺陷：影响使用性能、外观严重不符合要求。

未提及的质量缺陷可参照表 7 给出的质量缺陷影响程度确定轻缺陷和重缺陷。

表 7 缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
外观	金属件有毛刺、锐边、锈斑扣合不灵活、失效、脱落		●
	松边、断线、脱线、承受拉力部位无剥附		●
	装具套规格与装具不匹配，装取不顺畅		●
	里面或侧面个别部位雕刻针码超范围，不影响强度	●	
	表面或大部分位置雕刻针码超范围		●
	杆子警徽图案不清晰、有水纹、斑点、起泡等电镀缺陷		●
	局部雕刻线路不直顺、个别对立位有偏差，但不影响使用	●	
	表面有轻微划伤、碰点、蓝污	●	
	带体油边不饱满、不平整		●
颜色	色差低于要求半级	●	
	色差低于要求一级		●
质量	全套质量大于 2 kg	●	
规格	不符合要求		●
结构和尺寸	次要结构或里面局部存在轻微差异，不影响使用功能	●	
	主要结构与标准、图纸、样品不符		●
	尺寸超出公差小于等于 100%，不影响使用功能	●	
	尺寸超出公差大于 100%		●
产品标志	个别产品编号不清晰、名称和规格压印较浅，但可辨认	●	
	产品标志不能辨认、不正确		●
材料	主要材料的检测报告中有 1 项不合格		●
性能	11 项性能，任何一项达不到指标要求		●
包装质量	包装标志不清晰、个别包装件不完整	●	
	材料不符合要求、包装方法和数量错误、无合格证、标志错误		●

7 包装、运输与贮存

7.1 包装标志

7.1.1 纸箱外两侧面均须标注如下内容：

- a) 产品名称；
- b) 执行标准；
- c) 数量；
- d) 规格；

- e) 颜色;
- D) 质量;
- g) 体积;
- h) 生产日期;
- i) 承制方名称。

7.1.2 在外包装纸箱两端面标注“警用产品”字样和怕湿标志，怕湿标志应符合 GB/T 191—2008 的规定。
 7.1.3 纸箱外标志一律采用黑色字。产品名称和承制方名称为黑体字，其余为宋体字。印刷布局应合理，字的大小适宜。字迹应清晰、工整，见图 2。

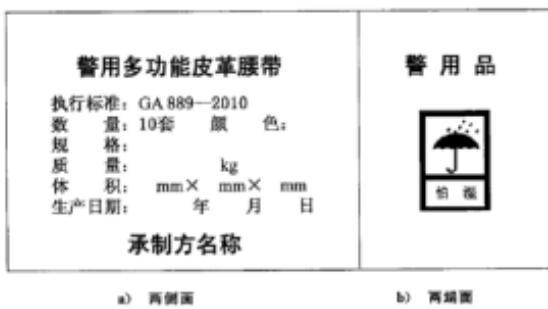


图 2 纸箱标志

7.2 包装

- 7.2.1 每套多功能腰带采用塑料袋包装好后再装入纸盒，盒内装入说明书及合格证，盒外注明产品名称、产品编号及条形识别码。
- 7.2.2 每盒内应放置蒙脱石干燥剂，干燥剂应符合 GB/T 5048—1999 的规定。
- 7.2.3 塑料包装袋质量应符合 QB/T 2461—1999 的规定。
- 7.2.4 将封盒的产品顺序装箱，每箱 10 盒(10 套)。其中：XL(1 500 mm)为 1 条，L(1 400 mm)为 2 条，M(1 300 mm)为 3 条，S(1 200 mm)为 3 条，SS(1 100 mm)为 1 条。
- 7.2.5 如订购方另有配号要求，可以按合同配号要求装箱。
- 7.2.6 纸盒尺寸为 360 mm×170 mm×210 mm；纸箱尺寸为：880 mm×375 mm×450 mm。纸箱质量应符合 GB/T 6543—2008 中不低于 2 类双瓦楞纸箱的规定。
- 7.2.7 纸箱上下口盖对接处应使用宽 55 mm~60 mm 的胶粘带封牢，粘贴后胶粘带折下纸箱棱边应不低于 50 mm。胶粘带质量应符合 QB/T 2422—1998 的规定。
- 7.2.8 扎扎纸箱使用 PP1200BJ 塑料打包带，捆成“#”字型，捆扎应严紧牢固。打包带质量应符合 QB/T 3811—1999 的规定。

7.3 运输与贮存

- 7.3.1 包装件在运输、贮存中严禁露天堆放，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中不应有抛摔等损伤外包装的不当操作。
- 7.3.2 贮存包装件的仓库应通风干燥，相对湿度不得超过 80%。包装件堆码底层距地面 250 mm 以上。堆码高度不得超过 3 m。