
杭州锦江印尼项目
设备及材料包装储运规范



目 录

总 则.....	4
第一篇设备物资运输包装总则.....	6
1 工程物资分类.....	6
2 国内交货条件.....	7
第二篇 货物包装与商务单证.....	9
1 物资运输包装.....	9
1.1 运输包装要求.....	9
1.2 运输包装方式及其要求.....	10
1.3 包装防护.....	17
1.4 运输包装的责任.....	21
2 装箱要求和装箱资料编制.....	21
2.1 装箱要求.....	21
2.2 唛头的编制.....	24
2.3 包装标示.....	25
3 商务单证与装运清单.....	27
3.1 商务单证.....	27
3.2 详细装箱单、箱件清单.....	29
第三篇 设备材料的运输与集港.....	32
1.1 物资移交.....	32

1.2 责任..... 34

第四篇 附件..... 37

附件一 装箱单..... 37

附件二 贸易标志、商品标志..... 38

附件三 箱件清单..... 39

附件四 箱装货物储运标志位置示意图..... 40

附件五 包装储运标志名称和图形..... 41

附件六 发运批次表..... 0

附件七 制造厂需要提供的单证明细..... 1

附件八 启运通知..... 2

附件九 出境检验检疫结果单..... 3

总 则

建议本规定作为供货合同的组成部分，所有供货厂商遵照执行。

为了满足设备从印尼境外制造厂运至施工现场的长途海洋和陆路运输中多次装卸、搬运的需要,防止在运输和保管过程中出现货物机械损伤、锈蚀、长霉、降低设备技术性能和丢失等现象，本工程所有供货厂商均须按照本规定根据运输货物特点和要求妥善包装。

本规定是印尼项目设备及材料包装储运的基本要求，包括但不限于本规定的条款。除本规定外，凡与印尼项目设备及材料包装储运有关的要求及规定，各供货厂商仍须遵照执行。

前 言

本节介绍印尼项目物资的运输包装、产品装箱和装箱资料编制、商务及装运单证、包装储运标志、设备交货和各种单证格式。

包装储运的总体要求是：

1. 设备包装储运是执行印尼项目的重要环节之一，其涉及面广、情况多样、复杂且时间性强。为此，特制定本规定，各供货单位和相关部门务必根据各自的工作任务和责任界限，按分工协作的精神，做好包装储运工作，环环相扣、按时、按质、按量完成中印合同出口货物的运输工作，确保能安全。
2. 本规定既是工作指南，又是印尼项目储运人员进行储运工作的依据。

第一篇设备物资运输包装总则

1 工程物资分类

- 1.1 为本工程所提供的所有设备均应根据其在工程中的用途分为以下几类，每类设备在交货前均应按照甲方的通知刷制不同的贸易标志，以示区别。
- 1.2 第一类（代码为 A 类）：工程设备和材料。指由供方提供的，由国外业主进口接受后成为国外业主财产或于施工中消耗掉的工程设备和材料。设备承包单位由国内发运或由第三国转口的工程设备材料基本均属此类物资。
- 1.3 第二类（代码为 B 类）：施工机具及试验调试设备仪器等。指工程施工必要的属于中方承包人的财产，一般为中方工程的土建、安装分包单位由国内发运或由第三国转口的，用于本工程施工并将于工程结束后，回运国内或运往第三国的机具、仪器仪表和专用工具等设备。在国外施工期间由第三国转口到工程所在国，并将于工程结束后运回国内，或用承包工程外汇收入购买国外的施工工具，施工机具回运国内时，均应在国内办理进口设备的审批手续。海关将凭进口许可手续和机具的新旧程度，征税验放。
- 1.4 第三类（代码为 C 类）：指工程必须的消耗性材料。

2 国内交货条件

2.1 交货条件:

1. 供方与采购方关于合同设备国内交货的基本方式为甲方指定的港口集港地或指定仓库交货。
2. 指定的基本港口为上海港及其他国内港口，或甲方指定的其他地点。
3. 各种交货条件均以与运输方式相应的运单为交货凭据。
4. 经航空运输由国内运往国外的工程设备，均按国内出运口岸交货条件，由设备供方安排国内航空或公路运输运往上海或甲方指定地点，按甲方指定的仓库车板交货。

2.2 供方车面交货条件下双方责任和义务

1. 供方的责任和义务:

- (1) 负责按合同交货时间备好货物，同时按本包装规定和要求进行包装，并及时通知以上联系人到场检验包装和核对单货。
- (2) 在设备国内装船期间，必要时供方派有关人员赴港口，对重大设备卸车、装船进行技术指导，确定舱面货物或者甩货的种类、数量，确定装船期间受损设备是否退关换货等问题。
- (3) 承担设备按计划及时运抵指定港口仓库的责任，承担由于集港运输拖迟延误正常装船时间造成滞船等有关费用。
- (4) 承担设备车面交货前（包括装载、捆扎、加固）的各项责任、风险和责任义务范围内各项业务所需费用，承担由于供方的原因产生的工作和经济责任。

向甲方提供相关单证和资料。

- 1) 供方向收货组提供“发运计划”，包括总体发运批次、品名、国内采购价、是否包括大件（30吨以上或单项超过12米X3.5米X3.7米）
- 2) 各供货厂家应在每批发运前45天向收货组提供批次发运表。
- 3) 装运单证。在每批货物发运前30天，将装箱单和箱件清单制作完毕，以邮件方式发给收货组指定邮箱。
- 4) 在交货发运前2周，各供货厂向收货组邮寄最终的箱件清单、装箱单本各3份（注：需加盖公章和签字），以便完成最终的出口报关工作。
- 5) 其他单证：供方应于工厂交货前10天向收货组寄交工程设备商检证或商检换证凭单、包装性能检验合格单、危险品包装性能检验合格单和危险品说明书，进料加工核销手册等。
- 6) 熏蒸证明和海关申报要素（如需）

国家规定的法检产品，必须办理“出境货物换证凭单”。在以后的发运过程中，各供货厂可以随时向收货组咨询货物的商检问题，并按照我们指定的品名及编码向当地商检机构申请商检。

收货组联系方式：

电 话：

2. 项目物流管理方责任和义务：

(1) 负责组织召开包装储运工作会议，贯彻本包装储运规定和附件的精神，布置安排工程物资的包装储运工作，使各供货单位明确工程物资包装储运的各项规定和自己的责任义务。

(2) 负责检查落实供货单位设备的包装储运工作，组织各供货单位按通用规定和本规定及附件，完成设备的产品检验、运输包装、装箱资料和装运单证的制作、包装储运标志的刷制、设备车面交货后等各项有关工作。监督检查供货单位对包装储运规定和附件的执行情况。

(3) 指定国内海运港口、空运机场和设备到货地点，办理设备的接货、仓储。检查并通知包装及储运标志的问题，问题发现后由供货单位负责派人到港口处理。该类修补或刷制产生的费用均由供货单位承担。

(4) 根据供货单位设备到港情况和发运计划，安排海运计划。

(5) 办理设备的出口托运、商检复验、报关、通知或组织集港运输。

(6) 办理第二类工程物资往返国内外的进出口运输和清关工作。

3. 货物出口商检

(1) 工程设备材料的商品检验，按中华人民共和国国家进出口商品检验局发布的“商检机构实施检验的进出口商品种类表”的规定执行。凡列入该种类表的法定检验的产品，由制造厂负责于产品发运前，向当地商检机构申请和完成商品检验，取得商检机构出具的放行单或换证凭单。

(2) 列入“商检机构实施检验的进出口商品种类表”的产品，其运输包装必须在申请地的商检机构进行包装性能检验，并取得包装性能检验合格单（若商检局在办理商检时将包装性能检验合格单收留存档，可提供复印件）。危险品的包装检验亦同，并须提供产品技术规格书及报关、出运所必需的单证。

(3) 上述商检机构出具的检验放行单或换证凭单、包装性能检验合格单（或复印件）、危险品包装性能检验合格单和危险品说明书等，应于工厂发运前 20 天提交物流管理方。正式办理商检前的报检单必需传真给收货组指定联系人进行确认。

第二篇 货物包装与商务单证

1 物资运输包装

本工程签订的设备供货合同要求和对外工程合同对包装的要求设计和制作标准依据；

GB/T4892-1996《硬质直方体运输包装尺寸系列》；

GB/T13201-91《圆柱体运输包装尺寸系列》；

GB/T13757-92《袋类运输包装尺寸系列》；

GB/T15140-94《航空货运集装单元技术要求》；

GB/T16471-1996《运输包装件尺寸界限》。

1.1 运输包装要求

根据要求，各供货单位应按国际标准，根据货物性质，做好设备材料，专用工具及备品备件的运输包装工作。

工程设备、材料、专用工具及备品备件的运输包装应考虑印尼项目的气候条件特点，适应海、陆、空各种运输，及装卸次数多，运输距离远和运输周期长的特点，满足运输途中现场存放、包装应具备防水、防潮、防止大气和其它气体侵蚀的特点，合理设计、合理用料，保证设备、材料、专用工具及备品备件在国内外全程运输过程中装卸、堆码、储存、周转的安全。

所有用于海运的包装箱，至少有一个单边尺寸（长、宽、高）不小于一米，箱体过小应考虑并箱处理，且包装应符合牢固、可靠、经济、美观的要求。

考虑到海运货物的要求，包装物应具备一定的堆码能力，即高度在 2 米以上的货物，能保证安全堆码两件同类货物；高在 2 米以下的货物能保证安全堆码四至五件同类货物。木箱、铁箱、托盘、框架顶部一般须采用平顶形式。

设备包装的横断面上的最大尺寸应符合 GB146.1《标准轨距铁路机车车辆限界》的规定，通过

特定区段时，还应符合特定装载限界区段的限界规定。

对于重型机具，根据需要应固定在底座或底盘上，并且有减震措施，以利于运输。凡是总重大于 100KG 的木箱或包装箱应便于用起吊设备吊装。若因用起吊设备吊装木箱或包装箱对货物不安全，则应设置吊耳，以便于吊装和安全转运。对于在运输过程中可能丢失的零部件和工具，应装在木箱或其它安全的包装箱内。

起吊位置的设计：各种方式的包装均需根据货物的长度、重量和重心合理设计起吊位置，以防设备吊装时导致变形，并标明起吊点。单位重量在 10 吨以下的设备，包装物底部必须留有铲孔（用于空运的除外），以适应吊机和叉车不同方式的装卸作业，木箱、托盘的起吊位置及上部适当位置须根据货物的重量加装相应规格的护角铁板，以增加强度。

木箱，托盘或底盘的起吊位置及上部适当位置须根据货物的重量加装相应规格的护角铁板，以增加强度。

重心点标注：各种方式的包装物，必须标注重心点。

用于空运的包装箱底部必须是平底，不得留有铲空。

对于由于工程的需要无法满足上述包装要求的，供方需在合同中明确，并提前将详细包装清单、交货时间交给收货组，以便合理安排大件运输。

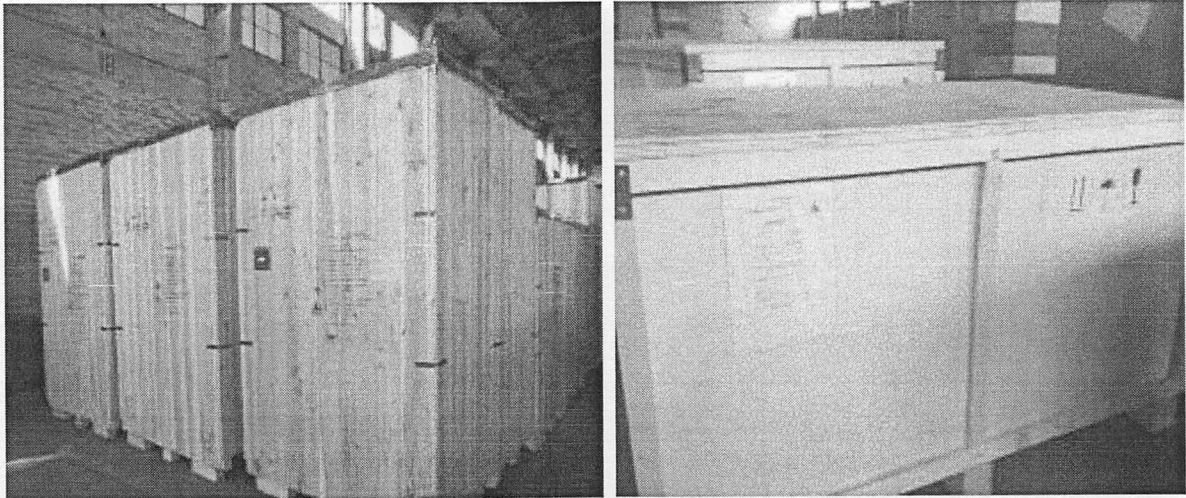
1.2 运输包装方式及其要求

设备、材料、专用工具及备品备件须按下述七种包装方式进行：

木箱（Wooden case）：

全部采用压边接缝或楔槽接缝全封闭式木箱，禁止使用花格木箱。包装箱用松木或同类材料（常用国产木材物理、化学性能见本节附件一，供参考），禁止使用竹板、柳条等类材料（经实践证明可靠的、符合出口包装要求的竹合板除外，但厚度不小于足 12mm）。木材的握钉力对于钉封木箱的强度十分重要。下表所列为几种常用木材的握钉力，供各供货单位设计、制造包装木箱时参考。箱板厚度（不低于足 2 厘米），箱内框架用料及结构，须根据设备的特性和重量设

计，确保木箱强度和装卸安全。严禁使用朽木和虫蛀木。精密仪器、仪表、控制盘（台）等电气设备应进用内包装真空包装处理后再装箱。易碎设备（如绝缘瓷瓶）应先装于小型纸箱（箱内必须有填充物）后再装箱。设备在木箱内固定牢靠，不得发生移位或窜动。包装箱充满度不低于 90 %。设备装箱时尽量使其重心位置居中靠下。重心偏高的设备尽可能采用卧式包装。重心偏离中心较明显的设备应采取相应的平衡措施。木箱包装必须采用“螺纹钉”钉制。木箱包装必须有“铁包角”，包角的位置和数量应合理。



木箱包装示例

4 常用国产木材物理、化学性能

序号	树种	主要产地	气干 容重 g / cm ³	体积干 缩系 数 %	顺纹抗 压强度 Mpa	横纹抗压强度		顺纹抗拉强 度 Mpa	抗弯强度 (弦向) Mpa
						局部 受压	全部受压		
1.	冷杉	四川大渡河	0.433	0.537	34.8	4.3	3.2	95.3	68.6
2.	杉松冷杉	东北长白山	0.390	0.437	31.9	3.5	2.4	72.1	65.1
3.	臭冷杉	东北小兴安岭	0.384	0.472	32.8	3.3	2.3	77.2	63.8
4.	杉木	湖南江华	0.371	0.420	37	3.2	1.5	75.6	62.5
5.	落叶松	东北小兴安岭	0.641	0.588	56.4	8.2		127.3	110.1
6.	红杉	四川平武	0.459	0.461	34.3	6.2	4.3	95.9	68.8

杭州锦江印尼项目设备及材料包装储运规范

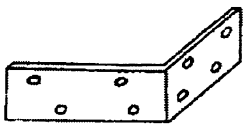
7.	云杉	四川平武	0.459	0.521	37	4.2	2.8	92.1	74.3
8.	红皮云杉	东北小兴安岭	0.417	0.484	34.5	4.3		94.7	68.5
9.	紫果云杉	四川平武	0.481	0.521	42.1	4.9	2.8	111.5	81.1
10.	华山松	贵州威宁	0.476	0.449	35.2	4.3	2.5	84.5	63.3
11.	红松	小兴安岭 长白山	0.440	0.459	32.7	3.7		96.1	64.0
12.	广东松	湖南芽山	0.501	0.409	31.3		6.1	96.2	89.9
13.	黄山松	安徽霍山	0.571	0.589	46.5	6.6	4.5		89.4
14.	马尾松	湖南会通	0.519	0.470	43.5	6.5	3.0	102.8	89.2
15.	樟子松	黑龙江图里河	0.447		36.1	3.4		112.8	69.9
16.	云南松	云南广通	0.588	0.612	44.6	4.7	3.1	118.1	91.5
17.	光皮松	安徽岳西	0.723	0.577	58.2	9.4	6.5	148	127.8
18.	红桦	四川岷江黑水	0.597	0.474	44.4	4.6	3.4	147.7	90.6
19.	白桦	甘肃 河	0.615	0.466	41.7	4.7	3.4	100.9	85.7
20.	水曲柳	东北长白山	0.686	0.577	51.4	10.5		135.9	116.2
21.	山杨	黑龙江带岭	0.364		30.6	2.2			54.8
22.	毛白杨	北京	0.525	0.458	38.2	3.4	2.8	91.6	77.0
23.	樟木	东北长白山	0.766	0.590	54.5	8.6		152.3	121.5
24.	裂叶榆	黑龙江带岭	0.548	0.517	31.7	4.2	2.9	114.5	79.3
25.	桦树	安徽滁县	0.791	0.591	47.7	8.6	6.8	149.6	127.5

常用国产木材物理、化学性能（续页）

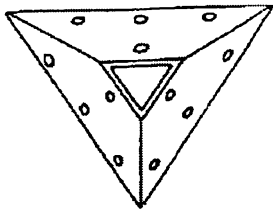
抗弯模量 (弦向) 10 ³ Mpa	冲击韧性 (弦向) J/cm ²	顺纹抗 剪强度 Mpa	硬度 (端 面)	特 征	序号
9.8	3.78	5.4	30.6		1.
9.1	29.6	6.4	25.4		2.
9.4	30.9	6.2	21.6	木质轻软、文理直、结构略粗、易加工	3.
9.4	2.51	4.8	24.8	文理直面均、结构中等或粗、易干燥、加工、不烟裂	4.
14.2	4.8	6.7	36.9	木质坚硬、不易干燥、加工和防腐处理，干燥易开裂	5.
82.0	2.75	5.1	30.6		6.
101.0	3.78	5.8	24.7		7.

杭州锦江印尼项目设备及材料包装储运规范

10.9	3.19	6.1	22.1		8.
11.4	4.07	6.1	34.1		9.
9.8	3.34	6.8	21.6	木质轻软、文理直、结构中等、干燥性良好、易加工	10.
9.9	3.88	7.8	34.4		11.
12.8	3.76	6.6	31.0		12.
12.0	3.76	6.6	29.0	木质硬度中、文理直斜不均、不腐蚀、握钉力强	13.
9.8	4.05	7.6	25.3	较红松略硬、文理直、结构中等、易加工、耐久性强	14.
12.6	5.52	7.5	38.1		15.
14.3	8.61	19	20.7		16.
10.6	6.9	11.3	53.1		17.
90.2	7.82	11.5	37.5	文理直、结构致密而稍硬、不易加工、不翘裂	18.
14.3	6.17	10.3	63.2	木质光滑、文理直、结构中等、易加工、不易干燥	19.
58.8	7.58	6.6	20		20.
10.2	7.85	9.4	38.4	木质轻柔、文理直、结构细、正常干燥易	21.
15.2	11.10	12.7	74	木质坚韧、文理直或斜、结构略粗、耐磨损、不易锯	22.
11.7	5.61	8.3	38.4		23.
12.3	15.05	15	81.8	木质坚硬、文理直、结构细、干燥不易变形、耐磨损	24.



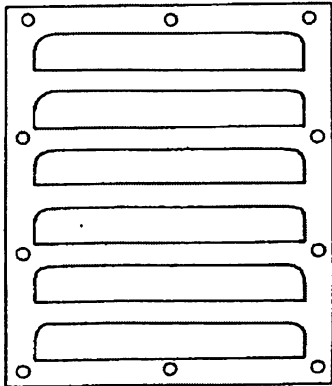
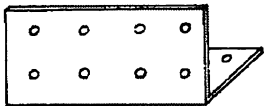
护棱铁



护角铁



滑木保护铁

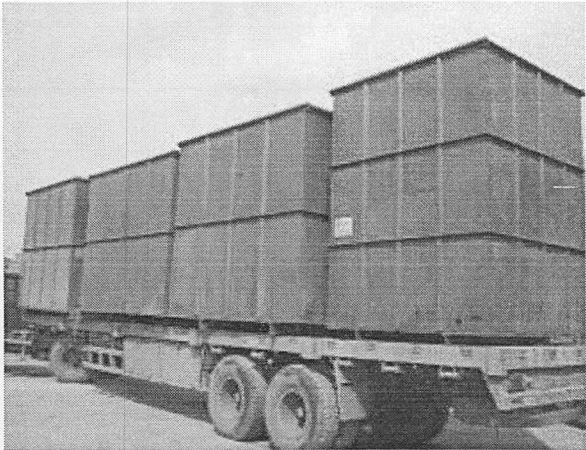
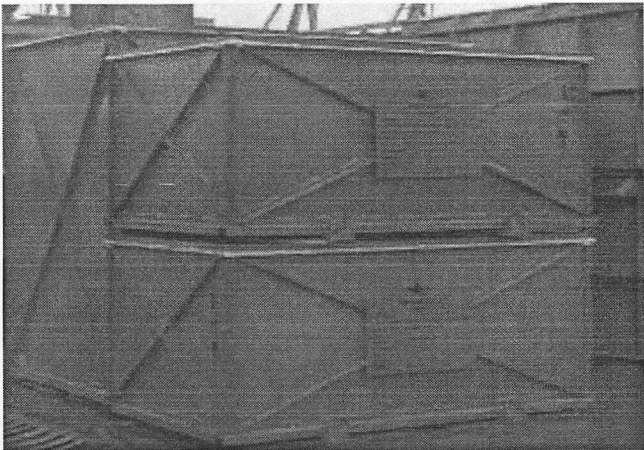


包角
保护与木箱
通风

常用木材的握钉力（含水率 15 % ）

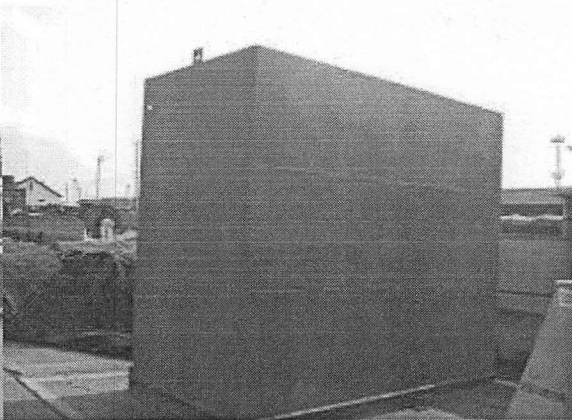
树种	握 钉 力 (N)					
	钢钉直径 6.4 mm			螺钉直径 4.0 mm		
	端面	径面	弦面	端面	径面	弦面
红松	421	588	608	833	1362	1333
马尾松	392	647	764	1372	2156	2127
杉木	206	382	392	617	813	951
杉松、冷松	392	617	627	853	1176	1225
云松	225	362	372	853	941	970
铁松	657	1235	1313	1225	1833	1913
紫果云松	480	696	666	1049	1352	1421

铁箱（ Iron case ）： 精密主机设备，如电机转子、汽轮机高、中、低压转子等，必须采用

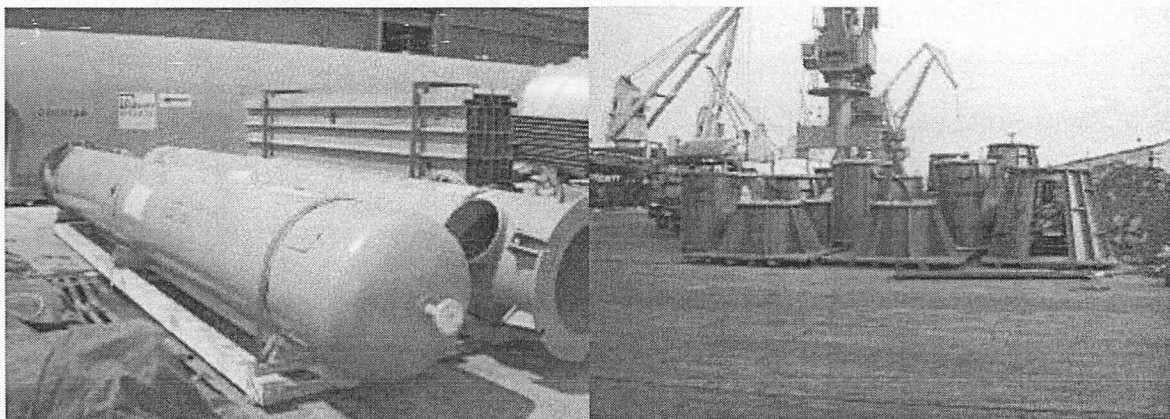


铁箱包装方式。铁箱包装的技术和包装要求从大的层面上主要是保证货物不受外力损坏和便于运输环节的操作；一般来说，铁箱包装的货物多数是一些价值高、怕挤压的小型精密设备，也可能是一些比较散碎的小钢构件或者配件，重量都偏重，要求底盘和吊装点必须有足够的强度，功能定位要能同时满足吊装吊卸和叉车作业的需要；铁箱的骨架要求密实坚固；防止货物在于运输过程中漏出或者受冲击的惯性力损坏包装；另外，铁箱包装尽量不要用过于薄弱易损的铁皮；连接部位的固定方式要焊牢防止脱落。连接处要求满焊，吊点明确。

铁箱包装示例



托盘 (Pallet): 同规格尺寸的小型箱装物应采用托盘组合包装形式。组合包装后的托盘重量一般为 2 - 3 吨，体积不小于 2 立方米。托盘包装必须组合牢固，确保不散捆。

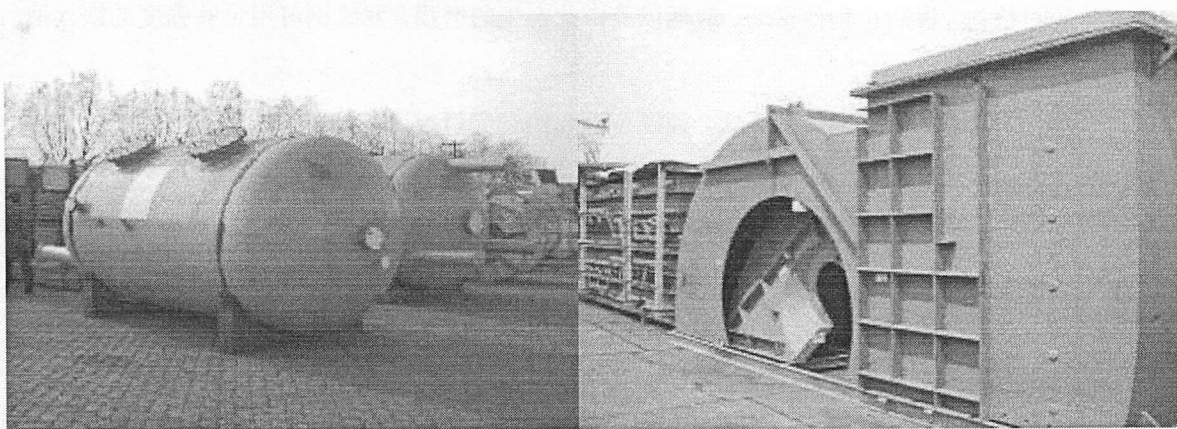


裸装 (Nude Cargo):

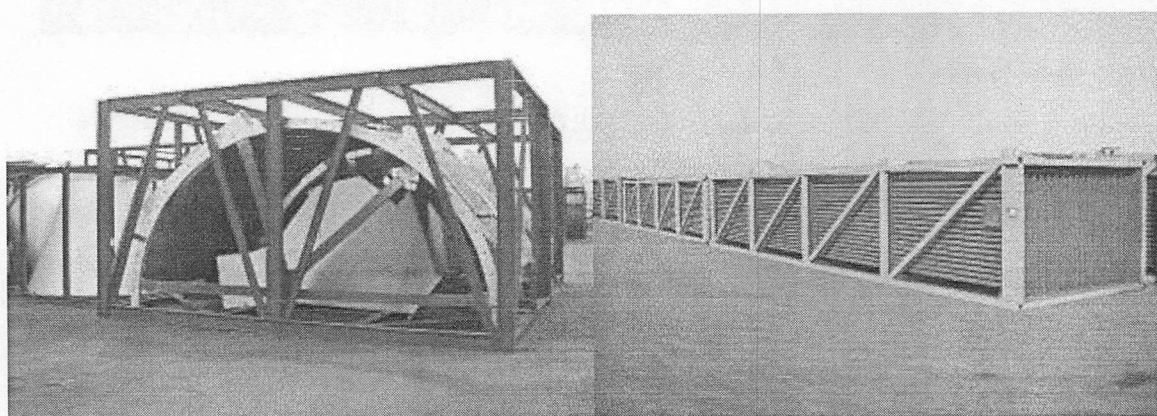
裸装货物因为不涉及很多的外在因素，所以相对也比较简单，主要是重心布置和吊点的选择上要保证货物在运输吊装时的平衡、附属部件要防止脱落；再就是某些货物底部应该增加辅助包装如托盘或垫木等来确保其静态时的平衡和保证货物与地面的接触面积满足车、船的局部负荷等技术要求就行了；还有一点就是在可能时要考虑一下货物在运输过程中绑扎系固的需要，设计合理的系固点，防止被动系固对设备带来不必要的损坏；另外有部分货物为了防止外来的撞击或者积压造成损坏，要增加部分附属设施以起到防护作用。

用于大型钢结构、各种罐、锅炉汽包、水冷壁、回转式空气预热器、行车等的大部件设备。裸装货物一般应安置于底盘上。底盘设计应符合均衡受力、稳固可靠、便于装卸的要求。裸装货物重要零件须同时采取局部防护、防锈等措施，并避免损伤油漆。

裸装包装示例

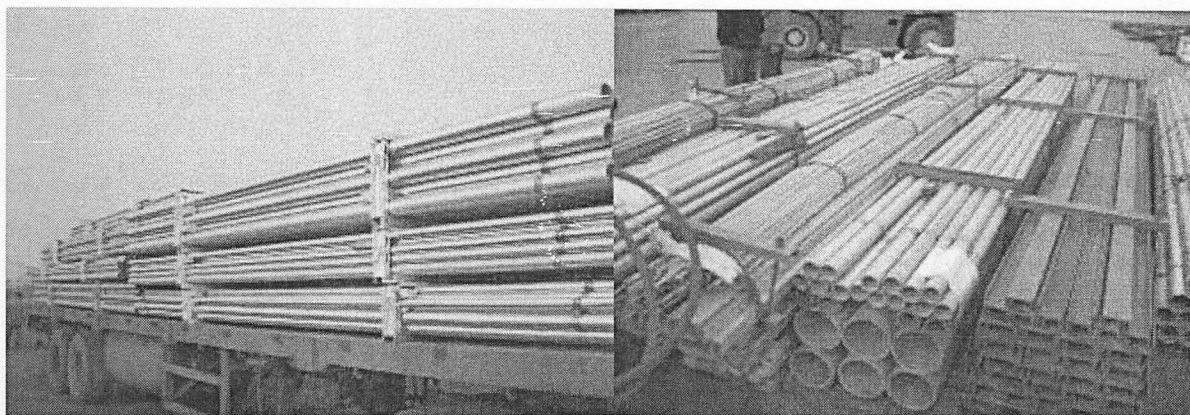


框架装（Frame） 采用框架包装的货物一般来讲是相对形状比较规整的批量货物或者说是相对体积较大的货物，如锅炉管屏等，同包装下货物的尺码相同或者说具有相容性；并且其自身或者通过一定的辅助防滑措施能够保证其整体包装不会散捆；还有相当比例的框架包装货物主要是为了便于货物运输过程中的起吊和对堆码；或者说是为了保护货物的某些重点或者易损部位；所以，采用框架包装的货物对于包装材料的要求是比较高的，其框架部件的强度必须得到保证，主体结构尽量采用槽钢或者工字钢而避免用角钢等易变形材质；无论怎样，其底托尽量辅以尺码相当的垫木以达到防滑的效果；货物与包装必须牢固的连接成一体。如果框架包装的货物的起吊点是设计在框架的底部包装上的，一定要对整体的强度和重心位置核算准确，防止起吊时发生意外，造成事故。框架包装示例



捆装（Bundle）： 锅炉、厂房、输变电铁塔等中型钢结构和管件，可采用捆装形式。捆装必须以角钢和槽钢为材料进行铝丝捆扎。每捆重量不得大于 9 吨。长度大于 5 米以上的货物至少捆扎 5 道，确保不散捆。锅炉钢架及管件、散件严禁采用铝丝捆扎。捆装货物钢结构之间、以及结构与捆扎材料之间，必须加以衬胶皮或麻袋片等衬垫物，以防止物件窜动、散捆以及由此产生的磨损。罗纹钢可用足够强度的铁丝捆扎。

中型钢结构和管件，可采用捆装方式。须以角钢和槽钢为材料进行捆扎，长度 5 米以下的货物至少捆扎 4 道，长度 5 米以上的货物至少捆扎 5 道，确保不散捆。捆装货物钢结构之间以及钢结构与捆装材料之间，须加衬胶皮或麻袋片等衬垫物，以防物件蹿动、散捆，以及由此产生的工件磨损或丢失。罗纹钢可用足够强度的钢带捆扎，最短的物件捆装，不得少于三道。

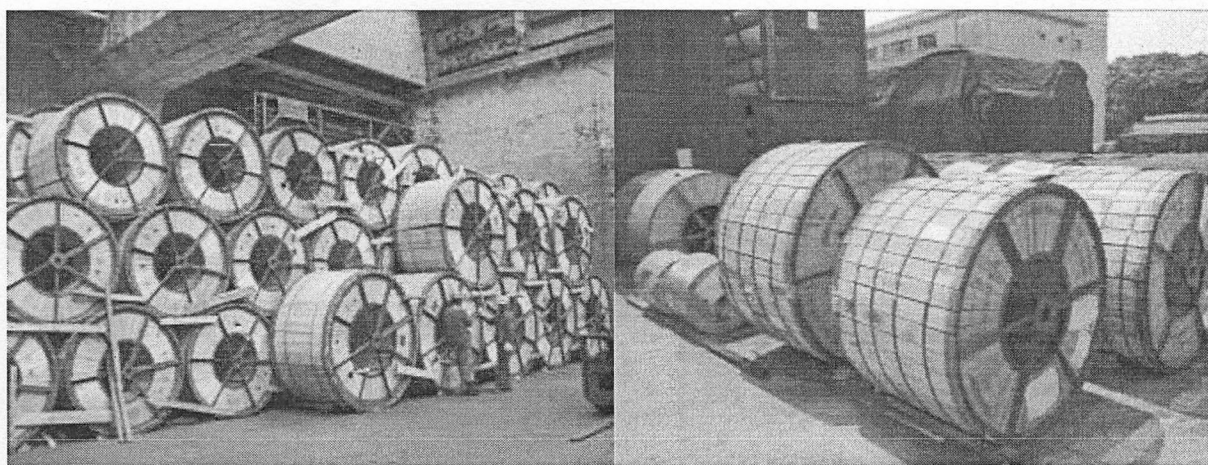


捆装包装示例

卷装 (ROLL):

用于电线、电缆、钢丝绳等货物的包装，应尽量采用钢木包装方式。

卷装包装示



1.3 包装防护

防护包装要求内包装材料应符合 GB12337 的规定，相关依据：

防水包装（GB7350 防水包装技术条件）

防潮包装（GB5048 防潮包装）

防霉包装（GB4768 防霉包装技术要求）

防锈包装（GB4879 防锈包装）

防震包装（GB8166 缓冲包装设备方法）

注：

局部防护包装：凡需进行局部防护包装的货物必须按有关国家规定进行必要的局部防护包装。

需要做到：

- (1) 除运输包装外，还应根据货物的性质认真做好产品的防护包装工作。防护包装主要有：防雨、防潮、防霉、防锈、防大气侵蚀、防震、局部防护等方式。
- (2) 须采用防雨、防潮、防锈措施的设备，不得采用裸装的包装方式。
- (3) 以裸装方式包装设备，其法兰、裸露的加工表面及包装框架，必须涂防锈漆并采取适当保护措施。
- (4) 易受潮或其它气体侵蚀锈损的设备必须封装在防水或密封的坚固容器内。容器内还应放入足够的干燥剂并充入惰性气体，以确保容器的低湿度。采取充氮保护措施的设备，其检测氮气压力的压力表、阀门的外部必须以钢质材料进行防护包装，并加锁。
- (5) 全部包装箱应能防腐防虫，尤其是箱内所装的备品备件，应能在储存 24 个月以上后，保持完好无损。
- (6) 都有包装物的油漆，应选用不同于设备油漆的颜色。如统一用黄色。

防雨包装：

货物进行防雨包装时，应在封闭箱内采取必要的防雨措施。例如：箱内衬以防水材料，货物外部罩盖塑料罩和包装箱顶盖采用双层防水材料结构等。遮盖货物所用的塑料薄膜一般不采用聚氯乙烯。如采用时，应采取措施，使其不与产品油漆层直接接触，避免化学反应。

采用防雨包装的包装件在喷水试验后，一般货物包装箱内应无漏水现象，高精度产品包装箱内应无渗水现象。喷水试验可按 GBn193-83《出口机械、电工、仪器仪表产品包装通用技术条件》第 4.8 条要求进行。

常用防水材料主要有：石油沥青油纸、塑料薄膜、塑料复合纸、金属薄膜等。包装箱内衬的防水材料应平整、紧贴箱内侧。防水材料尽可能使用整块材料，如需拼接时可采用焊合，粘接或搭接。搭接方式应便于雨水外流，搭接宽度不小于 60mm，并用压板压紧钉牢。

防潮包装：

货物进行防潮包装时，应采取必要的防潮措施，防潮包装必须密封，抽真空，并在防潮材料密

封的容器内加适量的干燥剂等。

经防潮包装的包装件，应根据产品特点、储运环境的气候条件选作交变湿热试验或恒定湿热试验。试验可按 GBn193-83《出口机械、电工、仪器仪表产品包装通用技术条件》第 4.9 条要求进行。试验后产品的外观质量、有关性能、精度等参数应在规定允许范围内。

常用防潮材料主要有：塑料薄膜、铝箔复合膜、硅胶等。

密封容器内放置的防潮硅胶，使用前必须烘干，其含水率不得大于 4%，按每袋 10 - 200 克的规格均匀分装在透气性能良好的布袋中。牢固地悬挂或妥善地放置在密封容器内并尽快封合。并提示在设备安装完工后，及时去除吸潮剂，硅胶带不得直接与金属加工表面接触。

防霉包装：

货物进行防霉包装时，应采取必要的防霉措施。例如：在密封容器（罩）内放置挥发性防霉剂，对包装精密产品的不耐霉的包装材料进行防霉处理、在包装箱表面涂刷防霉溶液、开设通风孔等。

货物进行防霉包装前，对易长霉的零部件和材料必须进行防霉处理，设备安装完工后，提示去除。

非密封内包装的大、中型封闭箱，要采取防霉措施，一般可在木箱两端面的上方开设通风孔。通风孔外壁，应设置不锈钢丝纱窗和涂有防锈漆的风窗。

电工、仪表、计算机类货物，经防霉包装后，必要时应作长霉试验，其方法和要求可参照 GB2423.16-81《电工电子产品基本环境试验规程 试验 J：长霉试验方法》。试验后产品的外观质量、性能参数、及长霉程度，应在各专业规定的允许范围内。

防霉剂应该符合以下要求：对人毒性极小，对霉菌有强烈的抑制或灭杀作用；对货物外观和包装材料性能没有影响或影响极小；经过工艺（如烘焙等）处理后，仍应有良好的防霉效果。

常用防霉剂有：二氯酚、五氯酚、对硝基苯甲醛等。

防锈包装：

货物进行防锈包装时，应采取必要的封存防锈措施。

货物的重要金属加工表面不得与包装箱底层、紧固木方或压板直接接触。在其接触处应用防锈、防潮、缓冲等材料加以衬垫。

货物封存用的防锈材料应具有良好的防锈性能，易于清除等特性，并尽可能做到质地薄而透明。制成密封容器的防锈材料还应具有足够的强度。

常用的防锈材料有：防锈油（脂）、气相缓蚀剂（纸、塑料薄膜）、可剥性塑料。

防震包装：

凡需防震的货物应采取防震包装。

防震包装应根据货物的特点采用不同的防震形式。在有内包装箱的复箱式包装中（如精密仪器仪表内箱与外箱、轴承纸盒与外装箱等），除在内包装箱中采取防震措施外，在内、外包装箱之间，要根据货物的不同特点，衬以纸屑、瓦楞纸、泡沫塑料等防震材料压紧填实或用金属弹簧悬吊，不允许货物在包装箱内或内包装箱（盒），在外包装箱内产生窜动。

经防震包装的包装件应根据产品特点和储运、装卸条件等因素进行振动和冲击试验。试验可按 GBn193-83《出口机械、电工、仪器仪表产品包装通用技术条件》第 4.4、4.5 条要求进行。试验后产品外观、性能、精度等有关参数应在规定允差范围内。

防震材料必须具有质地柔软、富有弹性、不易虫蛀、不易长霉及不易疲劳变形等特点。常用防震材料有：纸屑、瓦楞纸、泡沫塑料、海绵、橡胶、塑料气垫和金属弹簧。

局部防护包装：

凡需进行局部防护包装的货物，如裸装设备加工面、工作面等必须按国家有关规定，进行必要的局部防护包装。

包装性能检验

各种方式的运输包装均须按国家有关规定进行包装性能检验。

按 GBn193-83《出口机械、电工、仪器仪表产品包装通用技术条件》执行。

列入国家“商检机构实施检验的进出口商品种类表”和种类表外的商品，在商品质量报检的同时，还须申请商检机构对产品的运输包装进行检验。

所有包装在出厂前必须经过检查，若储运组要求进行复查时，各供货单位应给予积极配合，并提供方便，并按照整改意见进行整改，修复，加固或重新包装，把缺陷和隐患消灭在出厂之前，尽量避免出厂后在途中和港区修复。

为了从源头控制产品的包装质量，供方应在产品设计的同时，由专业人员对产品包装进行设计，其包装设计图应在产品发运前，两个月报项目部审批。

供方应按甲方的审核意见，进行整改或重新设计，直至通过。对有批量或特殊要求的包装，建议供方先制作样箱，经甲方货储运单位确认后，批量生产，以免损失。

1.4 运输包装的责任

各供货单位应对设备、材料的运输包装质量负责，承担包装所需费用，并承担因包装设计、包装用材、包装方式不当等问题而导致在国内外运输过程中，包装破损和设备材料受损的经济责任。

设备材料装船，在正常装卸、运输和储存条件下，如发生破损，由收货组在口岸或港口安排修补，所需费用由供货单位负担。各供货单位应合理使用包装空间，并承担因浪费包装空间而引起的额外运输费用。

设备材料和包装如不满足出口要求，收货组将申请口岸商检部门对运输包装进行检验。经检验如包装不合格，由收货组重新进行运输包装，所需检验、包装等费用，以及设备发运延误短装、退关、亏舱和延误工期所造成的损失，由供货单位承担。

2 装箱要求和装箱资料编制

2.1 装箱要求

1. 资料装箱要求

装箱资料须用塑料袋封装（较多时应装入一只内箱），然后将其固定放置在箱内，然后将其固定放置在产品主体件第一箱内，并在主体箱外某一侧面注明“内有资料”，同时注明资料所在位置。资料较多无法装入产品包装箱时，可单独装资料箱，并将“资料”字样标记在

包装箱的品名规格栏目内。“资料”箱内部和外部务必进行防水密封处理。

对卷装、裸装的包装货物，应将装箱单、装箱清单等装箱资料集中装入资料箱内，或装入主体部件的单用管内。

2. 产品装箱要求

货物必须在油漆干燥，检验合格，并经采取防锈、防霉等防护措施后，方可按装箱单进行装箱。装箱时应有人监装，以防漏装、错装。对裸装货物，如减温器，水处理设备等在包装前应清除其内部水分，污垢和杂物并作好防护措施后方可进行包装。

包装箱内每一单位零部件均应有中、英文书写的标签。标签要求详见供货合同。标签内容包括：设备名称、零部件名称、规格型号、数量、图号、图纸序号、装箱单序号等。

包装箱内所装实物的名称、规格、数量，应与标签、及装箱单记载的内容三者完全一致。

在不影响精度的情况下，货物上能够移动的零部件应移到使货物具有最小外形尺寸的位置，并加以固定。货物上突出的零部件应尽可能拆下，标上记号，根据其特点另行包装，一般应固定在同一箱底座上。

货物应垫稳，卡紧，固定于包装箱内，防止货物在运输过程中窜动或移动。

与主机同箱发运的特殊附件，随机易损件，专用工具等应先装入内箱，并采取相应的固定措施，然后再固定在主机箱的空隙处。

一般情况下，货物与包装箱壁，应留有一定的间隙。

特别说明：

木箱包装：首先在每个木箱里面要放质量合格证(Quality Certificate)、出厂检验证(Ex-work Inspection Certificate)和装箱单(Packing list)各一份，另外，将另一张装箱单用塑料袋多层包好，确保不会被水侵蚀，用小块三合板将封包妥的装箱单钉在木箱上左端板的右上角，并在三合板上用油墨刷写(Packing List)。

拖架捆绑包和裸装：将封包妥的2份装箱单分别装入2个钢管内，钢管一端焊死，另一端用木塞严密堵塞，确保雨水不能渗入，将该2个钢管用铁丝分别固定在拖架包装件和裸装件的不同位置上，并且对于裸露包装的设备，承包商需要用金属标签或者在包装和单件物品上直接刷写上相应的包装储运标志。

任何散件都要在包裹或者捆上贴上可辨识的标签，标注合同号、主要设备编号、项目名称和编号以及它在装配图上相关的位置编号（KKS 编码），所有的备件和工具都必须与所供设备分开包装，并且要按照以上所提及的方法做出详细标识。

每一个箱件中的任何一个零件均应有可辨识的标签或标识（同样零件可同统一标识），标注上相应的零件工厂编号、图号、品名、所属设备或部件名称图号等（中英文对照标注）。

3. 分箱原则

在一个包装箱之内，只能装有同一单项工程，同一订货序号、同一工程物资分类的货物。

分箱（件）应以满足合同规定的设备交货状态为前提。在条件许可的情况下，尽可能整台设备或整个部件包装。如条件不允许，也可拆开包装，但应尽量减少散零部件的数量，特别是精密的部件和难以在现场再装配的部件。

电器、仪器仪表应与机械设备分开包装，不得混放在同一包装箱内，对已安装在设备上的电器件（不包括电机），或仪器仪表，则应采取特殊防护。

设备上有特殊防护要求的零部件应尽可能拆下，按特殊要求另行包装。应特别注意对全部阀、法兰和管道上盲法兰的保护。

各供货单位应对装箱资料、图纸的种类、份数和准确性负责。承担制作各种装箱资料的费用、承担因装箱资料方面的问题，保障顺利交接避免影响安装进度。

对于临时出口须返回的设备，供货商必须使它们独立包装，并在装箱单上加以指明；特殊工具、备件和使用中的消耗品，必须和设备主体分别包装。

危险品包装要严格的按照国家对各种不同危险品的包装要求执行，并清晰地将货物性质的标记标志在外包装箱上。危险品必须单独包装，禁止与其他货物混装在同一外包装箱内，以便于向海关申报及特殊管理。

卖方在装箱前 7 天书面向买方提出装箱检查申请，提供设备的装箱内容、时间和地点，以便买方委派相关人员按时参加设备的装箱检验。如果卖方未按时提出装箱检查申请，卖方承担由此

造成的重复包装和重复开箱的责任和费用。

2.2 唛头的编制

1. 包装储运标志（色彩标识与唛头格式）：

包装储运标志的内容：包装储运标志由贸易标志与商品标志（唛头标记）、包装标志组成。其中各种贸易标志（运输唛头）、商品标志按对外工程合同的规定执行。包装储运标志均由国内供货单位负责。

2. 贸易标志与商品标志（唛头标记）

贸易标志主要包括合同双方英文简称，合同号和履约地国名和地名和箱件号组成。

贸易标志中箱件编号的编制方法举例如下：

箱件编号的编制

商品标志包括，收货人，目的港，货物品名，毛净重，外形尺码和原产国组成。为了方便对本项目识别和辨认，可与业主商量设计一个项目标志，以方便识别项目货物。

箱件号的编号必须体现货物的唯一性和可追溯性，每一个箱件必须只有一个箱件号，不得重复，尽量做到连续编号，以便统计、汇总、清点和核对。

3. 箱件编号编制要求：箱件编号是严肃的工作，务必按规定严格编制、刷印，以便设备、材料在国内、外运输期间，顺利地进行理货、交接工作。箱件编号须喷刷/ 打印在包装箱件/ 装箱单和箱件清单的贸易标志中箱件编号的位置上。同一件货物包装箱件、装箱单和箱件清单上的贸易标志中的箱件编号务必一致，准确无误。

4. 唛头示例：

商品标志包括收货人、品名及规格、工厂编号、毛重、净重、尺码、制造厂和原产国等内容。
商品标志刷制方法：

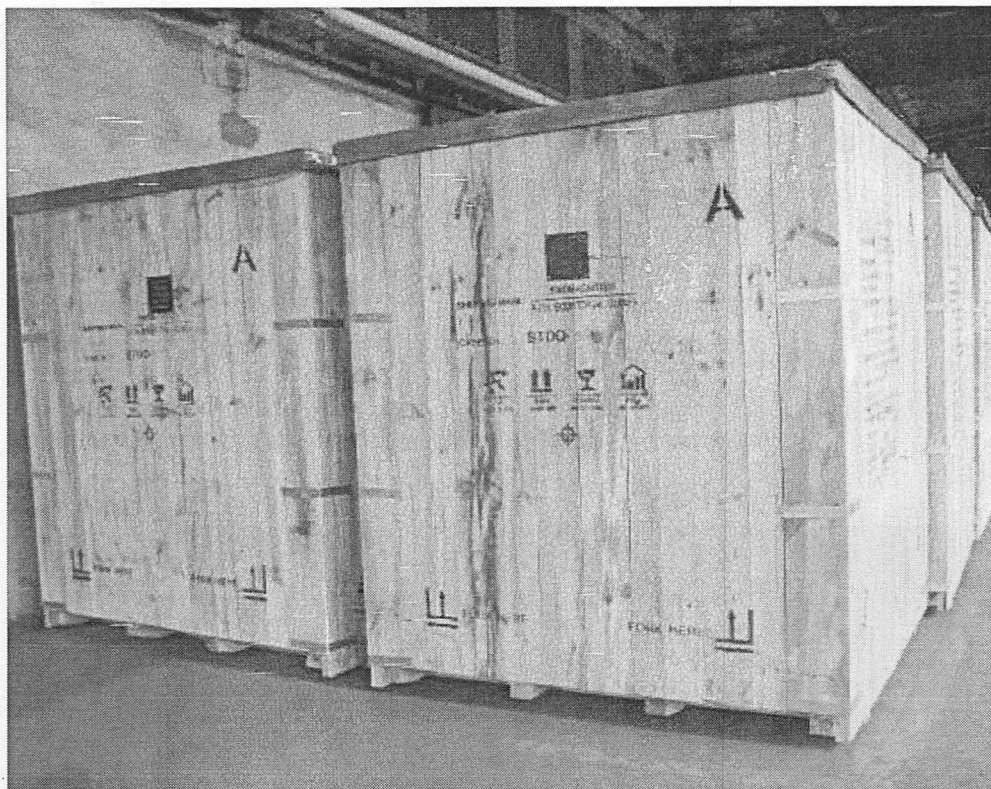
- A 收货人：以英文（大写）标记，目的港。
- B 品名及规格：以中英文对照标记。
- C 工厂编号：由承包单位和供货单位根据需要自行编制，以英文和阿拉伯数字标记。
- D 毛重和净重：以英文和阿拉伯数字标记，指包装箱件的毛重和净重，以公斤（Kg）为单位，公斤以下四舍五入。
- E 尺码：以英文和阿拉伯数字标记，指每包装箱件最大的外形尺寸，写作长 X 宽 X 高，以厘米（cm）为单位。毛、净重、尺码是承运部门配船、配舱、安排装卸、运输机具和设备，计算运费的依据，务必与实物相符，准确无误。
- F 原产国：以中、英文对照标记。



唛头示

2.3 包装标示

1. 包装标志包括：商检号、重心位置、装卸起吊位置、堆码极限、防雨、轻放、正面、切勿倒置、开启位置等装卸和储存保管指示标志等。包装标志应根据产品的特性刷写在特定的位置上。包装物上还须刷制危险警惕性标志。



包装标示示例

2. 包装标志应以国际通行的图标或英文标记，文字标记统一规定为：

向上：	THIS WAY UP
怕湿：	KEEP DRY
小心轻放：	HANDLE WITH CARE
重心点：	CENTER OF GRAVITY
吊装位置：	SLING HERE
有效期限：	VALIDITY
室内保管：	KEEP IN HOUSE
正面：	THE FRONT
密封：	SEAL UP

3. 包装储运标志刷制要求

3.1 标志意义：根据对外合同要求和出口商品特性，刷制包装储运标志，是对外贸易交货运输中的一个重要工作。特别是品类众多的成套设备出口项目，产品性质不同、形态不一、轻重有别、体积各异、防护要求又不一样，需经海、陆、空多种运输方式，多次搬运、交接、储存保

管,还要正确区分不同合同、不同批次、不同目的港的货物,加上各国间存在着文字不通状况,如果没有统一规定的包装运输标志,势必会造成错发、错运。包装标志不准确则可能导致装卸操作或储存保管中造成不必要的损失和事故。

3.2 标志字体:包装储运标志应清晰、明显。英文一律采用大写印刷体,中文应采用黑体字。各种标志一律用不褪色的黑色油墨或油漆和空心字模板喷刷或印刷。字体的大小,应与包装物体外形尺寸相适应,避免字体过大或过小。

3.3 箱装货物:箱装货物的贸易(运输唛头)、商品和包装标志应刷写在包装箱相对应的两个侧面(长、高)箱面上。贸易标志(运输唛头)刷写在箱面的左上角,商品标志刷写在箱面中间位置,这两个标志不得混为一体刷制。包装标志刷写在同一箱面特定和右侧中部位置上。国内到站、收货人临时标志单独钉在相邻的一个侧面(宽、高)上。

3.4 非箱装货物:裸装、框架包装、捆装等非箱装货物应将贸易标志、商品标志刷写在金属吊牌上,并将此吊牌固定在相对应两个侧面的明显、安全位置上,每一包装件上吊牌数量不少于两个。并根据产品包装特点,刷写好包装标志。

3.5 所有设备包装箱外标志,统一由供货厂商刷制,刷标记处需经表面光洁处理,采用刻字漏板喷刷,漏板尺寸依据包装箱大小和标牌大小成适当比例,其字迹要清晰;散装、捆装等包装的标志应刷制在铁制标牌上并牢牢固定于包装件上,每件包装应喷刷3面(即对应的2个侧面和顶面)。唛头必须用红色印刷体清晰地标志在货物的面上,对于裸装或框架式的货物,唛头铁板应焊至或至少用铅丝牢牢地绑在货物上述要求的位置上。唛头板的尺寸应为600mm X500mm。

3.6 由于货物性质的不同,在运输包装上应选择不同的包装标记,如易碎标记、危险品标记等,标记仍应清晰地标志在货物相邻的两侧垂直面上。。

3 商务单证与装运清单

3.1 商务单证

1. 单证的种类及份数

详细装箱单、箱件清单，各一式五份，其中各两份装在包装箱内，随箱发运。其余发给甲方收货组。

工厂检验证书原件四份，注明“All items have been inspected and tested during manufacturing and fully comply with the contractual specifications.”

出口商品检验放行单或出口商品检验换证凭单(商检证)，正、副本各一份。列入“商检机构实施检验的进出口商品种类表”的产品及种类表外的产品，制造厂必须向产地商检机构报验，并取得商检机构出具的检验放行单或换证凭单。

出口商品运输包装性能检验合格单，正、副本各一份。列入“商检机构实施检验的进出口商品种类表”的产品及种类表外的产品的运输包装，都必须申请产地商检机构进行包装性能检验，并取得检验合格证。

2. 备货通知及发运通知

备货通知，内容包括：设备名称、型号、包装箱件数、包装箱体积以及包装箱毛重和净重、拟发运港。于发货前 60 天通知甲方收货组，并于发货前 30 天再次确认，发货前 15 天最终确认。

发货前 15 天提交最终装箱单：六份正本。(六份装箱单中，二份用塑料袋包好后，一份装入包装箱内，另一份固定在包装箱外面；如果无箱包装或敞开式包装(裸装)，需将二份装箱单分别装入塑料袋内并分别贴在裸装货物的两侧，露出正面，用胶带粘上。其余 4 份寄给甲方。

要求各供货厂商根据本格式，采用计算机制作，自行编制，但要严格与本格式一致，绝对不许用手书写。)

发货前 10 天提交出口商品检验放行单或出口商品检验换证凭单，正、副本各一份。(如果需要)

发货前 10 天提交出口商品运输包装性能检验合格单正、副本各一份。(如果需要)

熏蒸证明，正、副本各一份（根据要求）。

原产地证明（根据需要）

启运通知，发货后 48 小时内传真给甲方

3.2 详细装箱单、箱件清单

1. 详细装箱单、箱件清单制作要求

详细装箱单、箱件清单是提交业主商务单证的重要组成部分，是国内外装运、报关的必要文件，也是设备承包、运输、安装等各有关单位进行设备交接的依据，必须认真制作，保证质量，做到单、货相符，单、证相符，准确无误。

详细装箱单：以每包装箱、件为单位制作，用以详细表述某包装箱、件所装设备或零部件的详细内容。设备钢结构、电缆等裸、捆装件以及无需对每包装件内容做详细说明的设备构件，可以同一品名、规格构件为单位，参照箱件清单的做法制作简化装箱单。箱件清单是供方每批交货总清单，用以说明该批设备各包装箱件的基本情况。

箱件清单：是制造厂每批交货总清单，用以说明该批设备各包装箱件的基本情况。

详细装箱单、箱件清单务必用打字机以中英文对照方式打印，中文在上，英文在下，且全部大写。不得用手写方式填写。

供方在发货前 30 天须通过电子邮件方式向甲方（邮件地址另行提供）提供发运的设备资料（装箱单、箱件清单）。

最终详细装箱单、箱件清单，应按规定的份数，分页装订成册，连同 1 中规定的各种单证，与发货前 15 天，以快递方式寄交甲方。

所有单证的格式需与项目提供的电子版格式相一致，电子版单证或者电子版箱单的电脑运行环境需与项目部提供的光盘运行环境相一致，以便汇总修改。

2. 详细装箱单、箱件清单制作说明

箱件号：详细装箱单上的 PACKAGE. NO. 一栏务必打入箱件号。此号必须与该包装物上刷制的箱件号一致（编号方法见本节包装储运标志）。箱件清单上必须将每箱件编号逐箱填写在左侧“箱件号”一栏内。

日期：打印供货单位预计发货日期，以年、月、日方式表示。

页数：一律采用分数，即“本页页号 / 总页数”表示。

设备名称、规格：打入设备名称、规格，发运合同规定的备件，应打入“备件”。

部件名称、规格：打入部套或该箱件名称、规格。

序号：以箱件内不同品名规格的设备为单位制作。

工厂编号及图号：打入本箱件的工厂编号，再根据需要打入各零部件的图号。

品名及规格：该箱件所装所有设备及零件的详细品名及规格。

单位：指套、件、台、个等计量单位。

数量：详细装箱单：数量打入每种规格型号零部件的数量。

箱件清单：表头的数量打入设备台，套数量；表内数量打入每包装箱件内零部件数量。

数量均以阿拉伯数字表示。

小计：详细装箱清单，打入每页零部件的数量。箱件清单打入各包装件内零部件数量以及毛重、净重、体积小计。分页编制的详细装箱清单或箱件清单均须打出总计数。

包装方式：指本规定要求的运输包装形式不得出现上述包装以外的包装。如“简易包装”、“敞装”、“不包装”等字样。

毛重、净重：均以公斤表示。不足公斤的四舍五入，不得留小数。

尺码：指包装物长、宽、高的最大外形尺寸，以厘米表示，不足厘米的四舍五入，不保留小数。

体积：以立方米表示。保留三位小数。数据均以阿拉伯数字表示，并务必与包装物实际毛、

净重、尺码、 体积相符。

制造商、装箱员、检验员、编制、审核以中、英文打字表示，不得加盖印章。

总件数： 指本批发货总包装件数。

详细装箱单、箱件清单务必用 A4 纸。

工厂检验证书中对货物品名的描述不得出现本节甲方要求以外的描述。纸张必须采用 A4 纸，其中检验员及审核务必用手写签字，不得加盖印章。

各供货单位应对装运单证的种类、份数、寄送时限要求和准确性负责，并负责及时修改或重新编制不合要求的详细装箱清单和箱件清单及工厂检验证书，补办其它所需单证。

第三篇 设备材料的运输与集港

1.1 物资移交

1. 物资分类

设备、材料分类：按合同规定，设备和材料分为 A、B、C 三类。

即：

A类物资

指由甲方提供的工程设备和材料，均为 A 类设备。

B类物资

指工程所必要的，由供货单位带至项目现场的设备或材料，并于完工后运出项目国家的所有物资。

C类物资

指工程必须的消耗性材料。

各供货单位需发运的 B 类设备和材料（含专用工具），请集中于 2018 年 3 月底前统一将 B 类设备材料清单报甲方，以便办理进口免税手续，运费和保险费由各供货单位负责。凡办理了 B 类设备的供货单位，务必在设备出口时，到海关办理有关手续，加盖激光防伪印章。与工程结束后，务必将设备运回国内，不将 B 类设备回运的单位，则需承担相关的税费。

2. 运输方式

铁路运输

以铁路运输运至国内海运港口装船出运，为工程设备，材料的基本交货运输方式。各供货单位能集中发运的应尽量整批依次发运完毕。锅炉设备以部套为单位，同一部套的设备应一次发齐。批量大的货物应采取整车发运，尽量减少零担发运。各供货单位应合理地、满负荷地装载车皮，以避免浪费。

公路运输

装运港口所在城市的供货单位发货，现场急需设备材料须赶海运船期或空运航班，或因货物

超高、超宽无法实行铁路运输交货的，须书面甲方储运部，方可实行公路运输交货。

内河运输

因货物超高、超宽无法实行铁路运输交货的，而必须通过公路运输转为长江运输的，甲方储运部与各供货单位双方需共同拟定运输方案。

航空运输

全国各地区空运设备、材料均发往北京。空运须经甲方储运部认可。空运设备、材料的详细装箱单、箱件清单等装运单证应于货物达到北京前七天快递到甲方储运部。

3. 设备、材料流向及收货人

海运港口

原则上，四川、华东、华南及华中地区供货单位的设备材料发往上海港。东北、华北、西北地区供货单位的设备，材料发往北方港口。如果发运港口有变化，以甲方在供货单位发货前两个月通知为准。

4. 运输计划

供货单位应严格按工程进度和设备合同交货期交货，避免早交或迟交造成的额外经济损失，并根据生产进度编制交货运输计划，同时将交货运输计划于设备供货合同签订一月内报甲方。

5. 批次发运计划

批次交货计划，由供货单位按规定格式内容填报。

管理编号中同一分母编号的货物作为一批货。批次发运表以每一批货为单位编制。每包装件的编号、包装方式，毛、净重、尺码、体积务必准确无误。订货合同的人民币价格务必分解到每(一个箱件)台设备或每个部套件，并将价格填写在“人民币价格”栏内。

此表应于合同交货期前 60 天报甲方一份，并于合同交货期前 30 天报甲方再次确认。

6. 有特殊要求的设备发运

超重、超大及形状特别的设备(陆运单件重量超过 40 吨，水运超过 40 吨或外形尺寸超过 12m × 3.5 m × 3.7 m 的包装)，由甲方和供货单位共同拟订运输方案。供货单位应在货物发运前 60 天内通知甲方：包装箱草图、外形尺寸、重量、重心位置、吊钩点位置。

对于危险货物，供货单位必须向甲方储运部按时提交《危险货物储运说明、国际海运规则编号》。对于易燃、易爆、有毒等危险物品类设备，供货单位应在设备装运前 60 天用中英文，以特快专递方式将危险品设备的名称、属性以及防护措施等一式八份通知甲方。

7. 装车发运

装车发运时，除填写设备名称外，还应注明“印尼锦江设备”字样。汽车送货时，供货单位应随货附一份箱件清单交收货人，以便及时接验货物。

装车发运后 24 小时内向港口收货人，甲方拍发传真或电报。内容包括：到站、工程名称、设备名称、件数、毛重、净重、车号（整车）或运单号（零担）、发站、发货日期、发货单位等。

重大设备如发电机定子、变压器等设备，需由供货单位负责押运，保证设备运输安全，并随时向甲方通报运行动态。押运费用由供货单位承担。

重大设备和大批设备交货时，供货单位须负责安排人员到装运港口，处理到港货物有关事宜，并对重大设备装船进行指导。

一年运行的备件、消耗品及专用工具应单独装箱，以便向业主方移交。

各类设备和材料的国内运输费，由供货单位根据同甲方所签订的合同条款办理。

1.2 责任

供货单位与甲方国内设备交接，以供货单位工厂铁路专用线车面交货、或当地车站车面交货、或港口仓库交货、或港口船面交货为界。铁路交货为铁路车面。供货单位承担各类设备材料装车及加固的责任和费用。公路交货为汽车车面为界，供货单位承担各类材料装车的责任和费用。

供货单位应对按期交货，提报批次发运表，申办铁路运输计划等交货有关的工作负责，并承担因交货方面的问题影响按期装运，延误工程进度的经济责任。

供货单位应承担因设备质量问题而补发设备的国内、外运输、保险及有关费用。

经济责任

1. 运输包装责任

供货方对设备、材料的运输包装质量负责，承担包装所需有关费用，并承担因包装设计、包装用料、包装方式不当等问题而导致在国内外运输过程中包装破损和设备、材料受损的经济责任。设备、材料装船前，在正常装卸、运输和储存条件下，如发生破损，由承包单位或物流管理方在口岸或港区安排修补，所需费用由供货单位负担。

对于国家法定商验的产品，卖方必在当地商检局办理商检，其商检费用已包括在供货合同总价之内。设备、材料和包装如不符合出口包装要求，买方将申请口岸商检部门对运输包装进行检验。经检验如包装不符合，由买方安排重新进行运输包装，所需检验、包装等有关费用由卖方负担。

2. 装箱资料：对装箱资料、图纸的种类、份数和准确性负责，承担制作各种装箱资料有关费用，承担因装箱资料方面的问题影响设备总承包单位、安装单位及国外业主三方设备、资料顺利交接，或由此导致影响安装进度的经济责任。

装运单证：对装运单证的种类、份数、寄送时限要求和准确性负责，负责及时修改或重新缮制不合要求的装箱单和箱件清单，补办其他所需单证。承担办理各种单证所需费用，并承担因装运单证方面的问题影响物流管理方缮制出口委托、结汇单证，国内、外报关报验，按期装运以及向中方及国外业主等有关单位单证交接的经济责任。

包装储运标志责任：

供货方负责完整、准确地刷制各种包装储运标志，包装标志尽量直接喷刷在包装表面，不能采用粘贴或拴挂的，必须保证标志在运输全过程保持完整，不得丢失。并承担因包装储运标志方面的问题影响国内、外有关单位设备交接、安全装卸、储存和丢失的经济责任。

对到港漏刷运输唛头的设备材料，物流管理方可视情况安排补刷；商品标志、包装储运标志如有漏刷或有误而又无法代为处理的，须由供货单位派人前往装运港口补刷或改刷。上述所需有关费用均由供货单位承担。

交货责任:

1. 工程设备材料的国内交接,以供货单位与承包单位的设备材料供货合同为准,承担未按合同供货或交接的责任。
2. 对未按期交货、未提报批次发运表、未申办落实国内运输计划和装车发运等交货有关的工作负责、供货商将承担因以上问题影响按期装运、延误工程进度的经济责任。
3. 承担因设备质量问题而补发设备的国内、外运输、保险及有关费用。

供货单位除对上述五项工作负责并承担有关经济责任外,还须承担与供货单位责任义务范围有关直接责任和费用,以及由于供货单位责任而对整个工程所造成的其他工作和经济责任。

1.3 特殊要求

因印尼是伊斯兰国家,国家法律禁酒,所以各单位不得在设备及材料包装中夹带酒类物品和其它违禁品。如有少量生活用品需要,也必须事先同项目物流组有关人员联系,安排装运,否则后果自负。

第四篇 附件

附件一 装箱单

印尼项目

运输唛头:

日期:

DATE:

页数:

PAGE NO

装 箱 单
PACKING LIST

箱号:

部件名称及规格:

PACKAGE NO. :

SUBASSEMBLY:

UNIT NO. :

序号 No.	工厂编号及图号 Work's & Drawing No.	品 名 及 规 格 Description & Specification				单位 unit	数量 quantity
小 计							
包装方式 Packing style	毛重 (公斤) G.W. (kg)	净重 (公斤) N.W. (kg)	长 (厘米) L (CM)	宽 (厘米) W (CM)	高 (厘米) H (CM)	体积 (立方米) Measurement (cbm)	

制造商:

Manufacturer:

装箱员:

Compiler:

检验员:

Inspector:

附件二 贸易标志、商品标志

运输标志

运输唛头	

Title Project:	
Consignee/ Employer:	
Contractor:	
Contract No.	
Unit No.:	
Package No.	
品名:	
Contents: (UNIT)	
毛重	公斤
GROSS WT.	KGS
净重	公斤
NET WT.	KGS
尺码	厘米
MEASUREMENT (LxWxH)	CMxCMxCM
COUNTRY OF ORIGIN: CHINA	

Shipping marks:

附件三 箱件清单

PACKING LIST

总 装 箱 单

Date:

From:

To:

SHIPPING MARK:

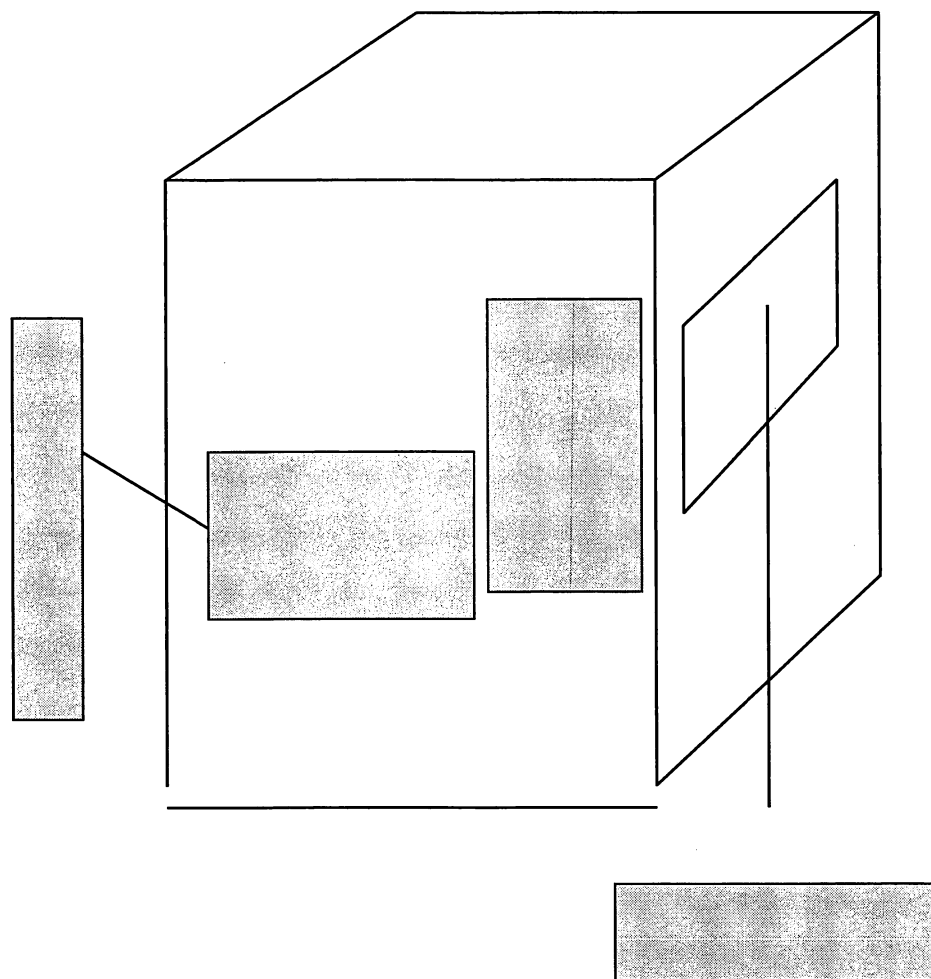
PAGE NO.

项号 Item No.	箱件号 PACKAGE NO.	品名 DESCRIPTION OF GOODS	箱件数 PCS	包装方式 PKG MODE	重量 (公斤) WEIGHT (KG)		尺码 (厘米) DIMENSION (CM)			体积 VOL. (m³)	备注REMARKS
					毛重 G.W. (KG)	净重 N.W. (KG)	长 L (MM)	宽 W (MM)	高 H (MM)		
1	1#-1-JJD-1/8	橡胶膨胀节 RUBBER EXPANSION JOINT	1	木箱 WOODEN BOX	3110	2360	2690	2690	1250	9.05	
合计 (Total)											

DETAILED ATTACHED
COVERING:

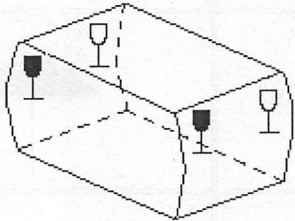
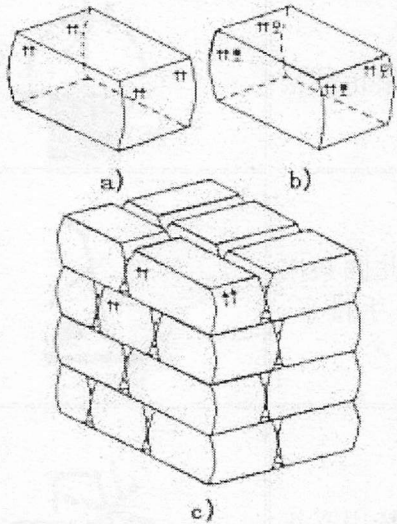
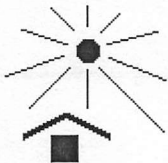
COUNTRY OF ORIGIN: CHINA

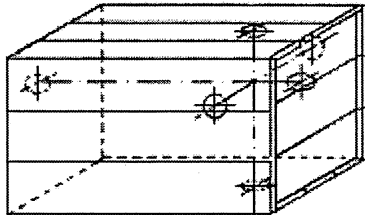
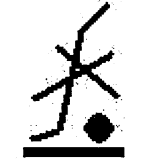
附件四 箱装货物储运标志位置示意图

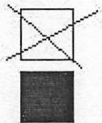
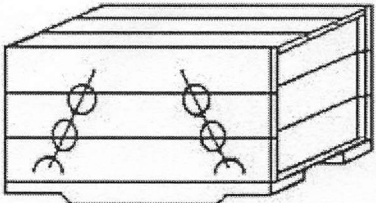


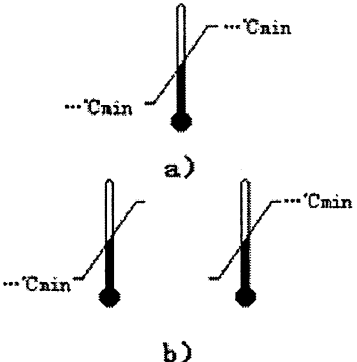
注：标志位置如重心点、起吊标志刷写在特定位置上

附件五 包装储运标志名称和图形

序号	标志名称	标志图形	含义	
1	易碎物品		运输包装件内装易碎品, 因此搬运时应小心轻放	见 4. 2. 3a)。使用图例: 
2	禁用手钩		搬运运输包装件时禁用手钩	
3	向上		表明运输包装件的正确位置是竖直向上	见 4. 2. 3b)。使用示例: 
4	怕晒		表明运输包装件不能直接照晒	

5	怕辐射		包装物品一旦受辐射便会完全变质或损坏	
6	怕雨		包装件怕雨淋	
7	重心		表明一个单元货物的重心	见 4. 2. 3. c) 。使用示例：  本标志应标在实际的重心位置上
8	禁止翻滚		不能翻滚运输包装	
9	此面禁用 手推车		搬运货物时此面禁放手推车	
10	禁用叉车		不能用升降叉车搬运的包装件	

11	由此夹起		表明装运货物时夹钳放置的位置	见 4. 2. 3d)
12	此处不能卡夹		表明装卸货物时此处不能用夹钳夹持	
13	堆码重量极限		表明该运输包装件所能承受的最大重量极限	
14	堆码层数极限		相同包装的最大堆码层数, n 表示层数极限	
15	禁止堆码		该包装件不能堆码并且其上也不能放置其他负载	
16	由此吊起		起吊货物时挂链条的位置	见 4. 2. 3e)。使用示例:  本标志应标在实际的起吊位置上。

17	温度极限		表明运输包装件应该保持的温度极限	
----	------	---	-------------------------	--

附件六 发运批次表

杭州锦江印尼项目发运批次表

设备名称:

制造厂:

台套数量:

预计交货时间： 年 月 日

[illegible]

附件七 制造厂需要提供的单证明细

序号	单证名称	份数	提交时间	备注
1	发运计划	1 份	合同生效后 60 天内	
2	批次发运表	1 份	发运前 45 天	
3	装箱单（草本）	1 份	每批发运前 30 天	以电子邮件方式发到甲方指定邮箱
4	箱件清单（草本）	1 份	每批发运前 30 天	以电子邮件方式发到甲方指定邮箱
5	装箱单（正本）	5 份	交货发运前 10 天	需加盖公章和签字
6	箱件清单（正本）	5 份	交货发运前 10 天	需加盖公章和签字
7	货物启运通知	1 份	船到前 7 天内	
8	商检换证凭单	1 正, 1 副	本厂交货后 2 天、不晚于装船前 10 天	视具体情况需要提供
9	包装性能检验合格单	1 份	本厂交货后 2 天、不晚于装船前 10 天	视具体情况需要提供
10	危险品包装性能检验合格单	1 份	工厂交货前 10 天	视具体情况需要提供
11	危险品说明书	1 份	工厂交货前 10 天	视具体情况需要提供
12	原产地证	1 份	货物离港后三天内	视具体情况需要提供
13	大件货物箱件清单、装箱单、运输图、吊装图等技术文件	1 份	合同签定后 60 天内	视具体情况需要提供
14	国内铁路运输货票	1 正, 3 副	货物发运后 2 天内	视具体情况需要提供
15	进料加工登记手册	1 份		视具体情况需要提供
16	国家增值税发票	1 份	货物通关以后	

附件八 启运通知

致：
传真号：

日期：

杭州锦江印尼项目
设备装运通知

我司在此通知杭州锦江印尼项目装运货物信息如下：

唛头：

设备名称：

制造厂名称：

启运地：

目的地：

装运设备总金额：

运输车辆详细情况如下表：

	运输 方式	司机 姓名	司机联 系电话	启运 时间	预计到 达时间	车载箱 件数量	车载箱 件箱号
车辆一							
车辆二							
车辆三							
.....							

请贵司注意查收上述货物！

发运人：

附件九出境检验检疫结果单

发货人			标记及号码
收货人			
品名			
H. S. 编码			
报检数/重量			
申报总值			
产地	厂家填写	生产单位	厂家名称
生产日期	厂家填写	生产批号	厂家填写
包装性能检验 结果单号		合同/信用证号	
输往国家或地区		运输工具名称及 号码	
		集装箱规格及数量	*****
发货日期	厂家填写	检验依据	商检局填写
检验检疫结果			
有效期限			
备注			