



中国物流技术协会 推荐教材
全国职业培训教学工作指导委员会商贸专业委员会

现代物流管理专业规划系列教材

物流包装实务

主编 韦胜强



中国商业出版社

中国物流技术协会 推荐教材
全国职业培训教学工作指导委员会商贸专业委员会
现代物流管理专业规划系列教材

物流包装实务

主 编 韦胜强
副主编 倪晓娟
康 莹

中国商业出版社

图书在版编目(CIP)数据

物流包装实务/ 韦胜强主编. — 北京: 中国商业出版社, 2007. 8

ISBN 978 - 7 - 5044 - 5976 - 3

I. 物… II. 韦… III. 物流 - 包装技术 - 高等学校 - 教材 IV. F252 TB48

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2007)第 123910 号

责任编辑: 许延平

封面设计: 于凤丽

中国商业出版社出版发行

(北京广安门内报国寺 1 号 邮编: 100053)

新华书店总店北京发行所经销

中铁十八局一处涿州印刷厂印刷

787 × 960 毫米 开本: 1/16 印张: 12.5 字数: 250 千字

2007 年 9 月第 1 版 2007 年 9 月第 1 次印刷

定价: 26.80 元

* *

(如有印装质量问题可更换)

“现代物流管理专业规划系列教材”编审委员会

主任委员:

牟惟仲:中国物流学会 副会长
中国物流技术协会 理事长

副主任委员:

吴 明:中国物流技术协会 副会长兼秘书长
康书民:教育部商业职业教学指导委员会 副主任
劳动和社会保障部全国职业培训教学工作指导委员会商贸专业委员会 主任

委员:(以姓氏笔画为序)

于 昊:吉林经贸学校副校长
王 勇:西安商贸旅游学院院长
龙桂先:广西财经学院(副教授)
许 成:江苏徐州技师学院商贸系主任
张凤玉:江西应用技术职业学院管理系主任
华细玲:江西商贸旅游学院商贸系主任
刘 葆:安徽财贸职业技术学院管理系主任(副教授)
刘宗盛:甘肃农业职业技术学院管理系主任
张再谦:天津市第二商业学校 副校长
张智清:安徽工商职业学院院办主任(副教授)
郑乃吉:福建经贸学校 校长
范生万:安徽工商职业学院工商管理系副主任
周文胜:广西商业学校(高级讲师)
姜 旗:兰州商业学校校长助理
莫柏预:广西财经学院工商系主任(副教授)
曹仲平:海南省商业学校校长
路建国:江苏徐州市劳动局教研室主任

前言

人类进入 21 世纪后,以新型流通方式为代表的连锁经营、物流配送、电子商务等产业发展迅速,加之经济全球化趋势明显增强,给世界各国经济发展带来了前所未有的机遇。被誉为“第三利润源泉”的现代物流产业,在国民经济建设与社会发展中发挥着愈来愈重要的作用。在原材料、设备、劳动力、成本的压缩空间趋于零后,对成本的控制将转为物流领域,因此,发展现代物流产业对优化资源配置、降低生产成本、提高经济效益,从而增强市场竞争力具有十分重要的意义。物流产业的发展,将成为衡量一个国家现代化程度和综合国力的重要标志之一,它又被称为经济发展的“加速器”。

我国加入 WTO 以后,物流业是最先对外开放的行业之一,要实现物流一体化、发展第三方物流、与国际物流企业竞争,已引起各级政府部门和众多国内大企业的重视,如海尔公司、一汽大众公司等,率先组建自己的物流公司。但是由于我国对物流研究相对滞后,物流技术水平相对落后,使得培养出的人才参差不齐,与国外物流产业人才相比,主要体现在人员素质以及物流知识和技能与实践脱节,很难满足社会对物流人才的要求。在加强高层次物流经营与管理人才培养的同时,最好大力发展物流职业技术教育,培养和造就大批物流生产第一线技术操作和运作管理的应用型人才。

从总体上看,我国物流职业教育方面刚刚起步,还没有真正形成一个较完整的职业教育体系,在课程设置、教材选取、培养方向等方面缺乏规范性。物流业既是一个跨行业、跨部门的复合产业,又具有劳动密集型和技术密集型相结合的特征。在此情况下,由全国职业教育教学培训委员会商贸专业委员会组织编写了这套教材,该系列教材将有针对性地来培养学生的职业技能,精练理论,并突出实用性技能,充分体现物流领域的新知识、新技术、新思想和新方法。

“现代物流管理”系列教材共 14 本,由经济管理出版社和中国商业出版社分别出版。物流包装实务是物流专业的主要课程之一。本书根据现代物流发展的趋势和最新的研究成果编写而成,共分 7 章,系统介绍了物流包装概论、绿色包装、物品在流通中的质量变化、包装材料与选用、物流包装技术、物流包装的合理化与现代化、物流包装管理等。

本书的主要特点如下:

1. 系统性和实用性。根据专业知识体系进行编写,按照物流企业的实际需要,特别注重学生技能的培训,理论体系有系统性,知识结构体现实用、够用和管用。
2. 职业性和复合性。职业院校培养目标定位在物流企业或者相关企业的生产一线劳动者,所以在编写本教材的过程中,以基本知识和实际操作技能为主线,以增强学生的就业能力和职业能力。

3. 先进性和可读性。一方面,我们尽可能吸收国内外现代物流包装的先进理念和科技成果,使学生受到启发和得到提高;另一方面,根据学生知识水平和年龄实际,尽量做到深入浅出、通俗易懂、图文并茂,增强可读性,吸引学生的学习兴趣。

本书由广西工商职业技术学院韦胜强任主编,天津市第二商业学校倪晓娟、北京商务科技学校康莹任副主编。其中,第一章、第二章、第三章由韦胜强编写,第四章、第五章由倪晓娟编写,第六章、第七章由康莹编写,韦胜强总纂。

本书可作为中、高职业院校现代物流管理及相关专业的教材,也可用于企业培训教材和物流从业人员自学参考。

在编写过程中,我们参阅、引用了国内外有关物流学科的论著和资料,在此一并表示衷心的感谢。由于时间仓促和作者水平、学识有限,书中难免存在一些疏漏和不足,恳请读者批评、指正。

现代物流管理系列教材编审委员会

2007 年 8 月

序

当前,物流不仅在我国,就是在世界范围也已经成了经济活动的热点!因为随着市场国际化、采购全球化,生产布局也随市场采购一道全球化了,这就大大地加长了供应链。而电子信息网络技术的发展,已把供应链加长对商流、信息流和资金流造成的不利影响解决掉了,从而使物流的效率对整个生产与营销成本的影响凸显出来,引起了大家的关注。中国已成为世界的加工厂,其物流需求极大,在国内物流企业快速发展的同时国外的物流企业也纷纷进入中国,物流市场竞争极为激烈,这就更加剧了我国物流人才短缺的状况。所以各院校纷纷设立物流专业,以满足市场对物流人才的迫切需求。在解决需求方面高端的如研究生、本科生等参与的单位很多,但在高职、中专方面关心的就少多了。这主要是由于人们对物流人才市场缺乏了解,加上我国的学生与家长们望子成龙的心太迫切,殊不知人才的需求也是综合的,犹如一架机器上的各个部件一样,是缺一不可的。为什么有些产品我们都喜欢原装的?这不是输入到中国的零部件有问题,主要是我们的操作人员在领会设计意图,理解操作规范和实际动手装配上,较之国外的企业有较大的差距。为此,国家教育部特别强调在大、中专学生培养中一定要加强实操能力的培养与训练。在重视高层物流经营与管理人才培养的同时,也要特别关心物流职业技术教育,培养和造就一大批有一定的基础理论知识,又了解物流第一线生产实际状况,并具备岗位实操能力的物流人才。

为解决上述问题,中国物流技术协会与全国职业教育教学培训委员会商贸专业委员会合作进行了物流专业教师物流实践知识的培训,在海尔、昆船、红河、北京西南物流中心等国
内著名企业现场进行物流生产知识的讲授和参观、考察与研讨,丰富教师的物流生产实践知识;考察中教师们还对生产线进行了拍照和录像,带回学校作为课堂教学的素材,配合课堂讲解增强学生们对物流生产的感观认知度。在此基础上我们又做了大量的调研,分析了教学方面对教材的质量与专业性的要求,在兰州召开了“现代物流职业教育教材”编写研讨会,提出编写一套物流管理与实训相结合的系列教材。该系列教材共有14本,既系统地涵盖了目前物流专业教育的教学内容,又有针对性地培养学生的职业技能。

本系列教材在突出实用性技能的同时,也编进了一定量的物流领域新知识、新技术和新概念。除了可作学校教学使用外,也可作为企业人才培训和物流从业人员自我提高的辅导材料。

中国物流技术协会

牟惟仲

目 录

第1章 绪论	(1)
第一节 包装的起源与发展	(2)
第二节 包装的定义和分类	(5)
第三节 包装在物流过程中的作用与地位	(9)
第四节 物流包装的特性与标志及合理化	(12)
第2章 绿色包装	(37)
第一节 绿色包装概述	(38)
第二节 包装资源的合理利用	(49)
第三节 物流包装废弃物的管理	(52)
第四节 包装废弃物的回收处理及综合利用技术	(56)
第五节 物流包装废弃物的综合治理及我国发展绿色包装的对策 ...	(61)
第3章 物品在流通中的质量变化	(70)
第一节 商品的物理变化	(71)
第二节 物品的化学变化	(73)
第三节 商品的生理生化变化	(75)
第四节 影响物品质量变化的主要因素	(76)
第4章 包装材料的选用	(85)
第一节 纸和纸板包装材料	(86)
第二节 塑料包装材料	(94)
第三节 木质包装材料	(101)

第四节	金属包装材料	(104)
第五节	玻璃、陶瓷包装材料	(107)
第六节	包装辅助材料	(109)
第5章	物流包装技术	(113)
第一节	防霉与无菌包装技术	(114)
第二节	防氧与防虫包装技术	(118)
第三节	防潮与防锈包装技术	(121)
第四节	防震包装技术	(130)
第五节	收缩与拉伸包装技术	(134)
第六节	集合包装技术	(140)
第七节	危险品包装	(145)
第6章	物流包装合理化与现代化	(149)
第一节	物流包装的标准化	(150)
第二节	物流包装的合理化及优化	(157)
第三节	物流包装现代化的发展趋势	(160)
第7章	物流包装的管理	(166)
第一节	物流包装容器的管理	(167)
第二节	物流包装设备的管理	(173)
第三节	物流包装成本的管理	(185)
第四节	物流包装的质量管理	(187)
参考文献		(193)

第1章 绪论

●本章主要内容

★包装的起源与发展

原始包装和古代包装、近代包装、现代包装。

★包装的定义和分类

包装的定义,包装的分类。

★包装在物流过程中的作用与地位

包装在物流中的地位,包装在物流中的作用,包装在物流中的功能。

★物流包装的特性与标志及合理化

物流包装的特性,物流包装的标记,物流包装的标志,物流包装标记和标志设计的基本原则,物流包装合理化体。

* 引导案例

1915年的巴拿马国际博览会上,我国名酒——茅台酒,因为包装粗糙,造型不雅,使外国人瞧不起,没能进入预选行列。在这“紧要”关头,我国参展的一商人急中生智,“不慎”将一瓶茅台酒打碎在地,顿时香气四溢,吸引了所有的人,征服了评审官的心,才使茅台酒“金榜提名”、“笑傲国际市场”。这则故事说明,当时的“茅台人”缺乏商品的整体概念,只重视了商品的内在质量,而忽略了商品的外在质量。它告诉我们,在现代市场营销中,要内在质量和外在质量一起抓,做到“好马要配金鞍”,好商品一定要有好包装。如果仍坚持“只要商品质量好,就一定有销路”的老观念,仍坚持“金玉其中,败絮其外”的做法,其结果必然是重蹈茅台酒之覆辙。近年来,由于过去我国的企业对包装不够重视,包装技术落后,每年给国家造成的损失数以百亿计。根据中国包装技术协会的统计,我国每年因包装不善造成的经济损失在150亿元以上,其中70%是由运输包装造成的。如水泥的破包率为15%~20%,每年损失300万吨;玻璃的破损率平均为20%,每年损失达4.5亿元。另据外贸部门的统计,由于出口商品包装落后,每年使国家至少减少10%的外汇收入。

从以上例子我们知道了包装的重要性,特别是现代物流不断发展的今天,包装有着非

常重要的地位和作用。那么,什么是物流包装?包装分类有哪些?包装在物流中的地位和作用表现在什么方面?本章对这些问题将作具体的阐述。

包装是一门既古老而又现代的技术,它伴随人类一起产生和发展。随着人类社会和劳动生产力的不断进步,出现了剩余产品,劳动交换和商品的产生,包装才开始逐步成为商品的组成部分,而且在商品生产和商品交换中起着越来越重要的作用。到了近代和现代,物流伴随社会生产和科学技术的进步而快速发展,包装更为复杂、更为科学,已经成为人类生存与活动不可分割的一项物流活动。

第一节 包装的起源与发展

包装是人类生活与生产物资交流中不可缺少的技术手段。包装伴随人类的进化、随着生产力的提高、科学技术的进步和文化艺术的发展,经历了漫长的发展过程。包装发展的历史,大致可分为原始包装的萌芽、古代包装、近代包装和现代包装四个基本阶段。

一、原始包装和古代包装

(一)原始包装

在旧石器时代,原始人的生产能力十分低下,他们是靠双手和简单劳动工具采集野生果实、捕鱼和打猎维持生活。由于环境险恶,生产艰难,收获甚少,不得不共同劳动,平均分配。但食物和饮水需要容器盛装,以便转移、分发和食用。这就是包装思想萌发的动因。就是说,包装的起源,是来自原始人便于容纳和转移生活资料的需要。

原始包装的目的是保护、储存和移动其食品和物品。其特征:用柔软的茎条进行捆扎,使用现成的叶子、果壳、葫芦、竹筒、兽皮、贝壳、龟壳等盛装转移食物和饮水。

(二)古代包装阶段

这一阶段纵跨原始社会后期、奴隶社会和封建社会。在这一时期,由于生产力水平的提高,产品剩余越来越多,交易活动发展起来。各种产品不仅需要就地盛装,就近转移,还需要经过包装捆扎送往远方的集市。距今 8000 年前,古代埃及就开始使用玻璃制成瓶、缸、罐等容器装粮、水、酒等生活用品。距今 4500 年前,中国原始社会后期,我们的先民就开始采用陶瓷作为包装容器,并对包装容器进行了工艺装饰,不仅有保护商品的功能,而且具有较高的审美价值,在包装技术方面出现了密封、防腐、防潮、防虫、防震等技术。

二、近代包装

(一)近代包装的社会条件

工业革命和资本主义生产关系的建立,推动了包装技术的快速发展。16、17 世纪以

来,资本主义在英国得以发展,17 世纪开始了资产阶级革命,为资本主义生产关系和工业革命扫清了道路。18 世纪 60 年代,第一次工业革命在英国纺织工业首先开始,19 世纪 40 年代以蒸汽机的使用为标志得以完成,大机器生产取代了工场手工业,英国因此成为“世界工场”。19 世纪晚期,科学技术迅猛发展,新技术、新发明层出不穷,并被迅速应用于工业生产,大大促进了经济的发展。在德国等主要资本主义国家,出现了以电力为标志的第二次工业革命。在第二次工业革命的影响下,资本主义经济开始发生重大的变化。从此,资本主义经济进入了快速发展的轨道,生产和资本的高度集中,商品生产和商品交换日益增多,物流在经济交往中占有越来越重要的地位。商品和包装开始进入了一个全新的发展阶段。

(二)近代包装的特点:

1. 技术创新和生产成本的下降,包装材料的数量和质量大幅度增加。2000 多年前中国发明了造纸技术,并传到日本和欧美,但是由于造价昂贵,很少用于商品包装。到了 1870 年以后,折叠纸盒及瓦楞纸箱开始用于物品包装。17 世纪开始利用石灰石作为防潮包装的吸湿剂,18 世纪出现了各种类型的瓶塞和瓶盖。由于包装材料的增加,包装技术的进步,大大推动了工业和物流业的发展。

2. 包装与商品生产、物流关系更为密切,它们相互促进,共同发展。1871 年美国研制成功高压锅,为罐头食品生产创造了有利条件,同年法国制成氨气制冷机,开创了易腐货物的冷藏包装和运输。

3. 包装开始成为商品促销的重要手段。古代商品包装的主要功能是保护商品,到了近代,人们开始利用包装图文标记向顾客介绍商品、宣传商品及其商品信息传递,包装开始向美化和多元化发展,更为生动活泼、引人注目。

三、现代包装

进入 20 世纪以后,随着社会生产力和科学技术迅猛发展,商品生产和商品流通进入了一个全新的发展阶段,包装材料更为丰富,包装技术更为先进,包装手段更为科学,包装理念更为人性化,包装体系更为完善。这种现代化的包装与传统意义上的包装,有着本质的区别,具有鲜明的特点,主要表现在以下几个方面:

(一)新的包装材料层出不穷

科学技术的进步,使新的包装材料不断涌现。1908 年瑞士成功研制出热固性酚醛塑料,20 世纪 20 年代美国先后研究成功并投入生产了苯甲醛塑料、醋酸纤维透明塑料、聚苯乙烯塑料、脲醛塑料和聚氯乙烯塑料等;30 年代,英国发明了低密度聚乙烯,开始生产氯化胶薄膜和聚酰胺塑料,法国开始使用收缩塑料薄膜包装食品,美国研制出可以长期保存食品的聚偏二氯乙烯塑料和用途广泛的聚胺酯塑料。到了 40 年代,欧美国家开始生产

和使用涂蜡防潮玻璃纸、氟化塑料、聚苯乙烯泡沫塑料、丙酸纤维素、环氧树脂、ABS 塑料和聚三氟氯乙烯塑料等包装材料。50 年代又研制成功了聚碳酸酯塑料、高密度聚乙烯、聚丙烯、定向拉伸薄膜、涂布聚丙烯薄膜、复合薄膜等。60 年代研制成功合成纸、异分同晶聚合物、聚矾塑料等包装材料。70 年代无菌和脱氧技术研究成功。80 年代用电解法研制成铝箔为制造多种复合材料创造了条件。90 年代研制成功了可降解和可食用的有机塑料薄膜包装材料。

(二) 包装技术不断创新

20 世纪利用新的包装材料开发出各种各样的包装容器,例如开发出双面衬纸的瓦楞纸板箱等。无菌包装、换气包装、脱氧包装、复合材料包装、代木包装、绿色包装等,还开发出自热和自冷罐头,还出现了托盘、集装箱等集合包装。

(三) 包装设计进一步完善

首先,建立了包装定位设计理论。这种理论建立在以人们的需求为核心,以市场销售为出发点,使包装满足各种层次的需要,达到最佳经济效益和社会效益,使包装技术、艺术和经济三个不同的范畴的内容在包装体内形成统一体,即包装技术的实效性、包装艺术的创造性和包装经济的合理性,使包装更为合理、更具人性化。

其次,设计人员与计算机和软件设计结合更为紧密。包装设计人员可以通过计算机和软件,对所需信息如包装色块、图案图形、标志选材、工艺路线、设备功能等进行科学而合理的组合,使包装设计更加科学、更加合理、更加生动活泼。同时,可以减轻包装设计人员的劳动强度,提高工作效率,缩短包装设计周期,降低包装设计成本。

再次,包装新材料的广泛使用,极大地丰富了包装设计的想像空间,可以使包装设计更有表现力。

(四) 包装机械及印刷技术全面发展

首先,20 世纪包装机械向多样化、标准化、高速化和自动化的方向发展。特别是近年来各种高新技术、新机械、新的控制方法不断得到应用。包装机械(包括纸箱机械)的技术特征趋于“三高”,即高速、高效、高质量。这些机械节能降耗,质量和性能可靠,控制水平先进,稳定性好,自重轻,结构紧凑,占地空间小,噪音低,效率高,外观造型适应环境和操作人员心理要求,有利环保等。新技术、新工艺、新的机械部件结构(如锥形同步齿形带传动等),新材料的广泛应用,使得许多包装机械已趋于智能化。

其次,包装印刷技术和手段更为先进和科学。包装印刷技术正在朝印刷技术电子化、印刷材料多样化、印刷设备联动化、印刷质量高档化、印刷技术合理化的方向发展。例如,印刷技术电子化后,印刷速度大大加快,过去用一天时间排版印刷,现在十几分钟就可以完成了。包装印刷品也由过去的单色向多色方向发展,而且运输包装的印刷逐步采用销售包装的印刷方式进行,即运输包装与销售包装的印刷趋于一体化——均走向多色化印

刷。在印刷技术中,平版印刷、凸版印刷、凹版印刷、丝网印刷、特种印刷等技术相互补充,相互促进。

(五) 包装测试手段更为先进

包装测试手段是监督保证包装研究、包装设计、包装生产、包装性能和包装质量的重要手段。包装测试技术广泛应用的传感、交换、测定、纪录、显示、结果分析和处理装置的现代化越来越高,使包装检验更快捷、更方便、资料更精确,包装管理和监督等方面的工作提升到一个新的水平。

第二节 包装的定义和分类

一、包装的定义

关于包装的定义,具有历史性和阶段性,它是一个不断发展变化的概念。包装是人类社会智能的结晶,它是从人类考虑如何保护、储存、运送食物开始出现的。我们的祖先为了保存、运送食物,常常将食物放在树叶、树藤做的篮子里或者瓦罐内。当时包装的目的就是为了保护、储存和运送食物。随着生产力的不断提高,出现了商品生产和商品交换,商品流通要求包装具有方便运输和识别商品的功能。到了现代社会,由于商品的多样化以及超级市场的出现,物流的地位越来越重要,这就把包装推向一个更高的阶段,赋予包装新的使命,包装已自成体系,并增加了销售的手段。

包装是指为在流通过程中保护产品、方便运输、促进销售,按一定技术方法而采用的容器、材料及辅助物等的总体名称。也指为了达到上述目的而采用的容器、材料和辅助物的过程中施加一定技术方法等操作活动。它是将物流需要、加工制造、市场营销、产品设计要求以及绿色包装结合在一起考虑的文化体现形式。它的主要目的在物流运输阶段保护物流商品,包括防震保护技术、防破损保护技术、防锈包装技术、防霉腐包装技术、防虫包装技术,危险品包装技术、特种包装技术等。包装目的是通过包装技术,管理和组织程度水平的提高,实现绿色包装。

由此定义可见,产品要进入流通领域,即成为商品,必须经过包装。可见,包装已经成为商品不可缺少的组成部分,是商品的脸面和外衣,商品通过包装展示其个性和风貌。可见,包装有两个含义:一个是在包装商品使用的物料,包括包装采用的容器、材料及辅助物;另一个是指包装商品时的操作过程,包括包装方法、包装工艺和包装技术。所以我们说,包装既包括包装容器,又包括包装技术和方法,是二者统一体。

二、包装的分类

(一) 包装分类的目的

随着生产力度不断提高,科学技术的快速发展,社会商品越来越丰富,商品的包装也越来越多元化和复杂化,为了便于生产和消费,我们必须对包装进行大致的分类。其目的

在于:

1. 便于生产和管理

我们运用科学的方法对包装进行分类后,就可以把包装归类到不同的门类,管理部门就可以按照不同门类的需要进行分类管理、市场调查、信息管理、销售、开发新产品等等,也便于采用先进的电子计算机进行管理。例如,食品药品行政管理部门,可以根据食品药品的包装要求进行监督检查,查处违反包装要求的食品药品。

2. 便于消费者选购不同商品

现代商品经济社会是以消费者为中心,强调“以人为本”的管理理念,消费者是物流的终点,所有生产活动的最终目的是满足消费者的需求。我们把包装分为不同的门类,一个重要的目的就是让消费者从包装上了解商品、选择商品、使用商品,为消费者提供更好的服务。

3. 便于制定各种政策

每个行业都有自己的特殊性,都有自己的行规和标准要求。对不同部门、不同行业实施不同的管理办法和政策,这是管理的一个基本原则。这些相应的管理办法和政策是建立在科学分类的基础上的。例如,运输包装偏重于保护功能,销售包装偏重于促销功能,食品包装偏重于卫生功能,缓冲包装偏重于防振功能等。包装分类科学合理了,制定出来的管理办法和相关政策就有了科学依据,同时也便于这些管理办法和政策的有效实施。

4. 便于分工和合作

包装是一类较大又非常复杂的集合体,需要各部门甚至各行业的分工协作。我们对包装进行分类,有利于按门类进行分工。例如,出口商品包装,我们除开按照国际惯例和食品包装要求进行包装外,我们还要考虑运输条件、销售地的消费习惯、风土人情和法律法规。只有这样,包装才能适应出口商品的需要。通过分类管理,可以集中人力、物力、财力进行强化管理,降低包装生产成本。同时也有利于不同包装行业间的协作配合,促进各行业各部门的协调发展。

5. 便于区分不同包装

对包装进行科学分类,各个门类的包装就有了明确的标准和清晰的界限,各包装之间会呈现出明显的区别,就使人们对各种不同包装的归属有一个清晰的概念,有助于包装教育、包装研究、包装交流工作的开展。

(二) 包装的分类

现代包装种类很多,包装分类的角度又各不相同,形成了多样化的分类方法。在这里我们主要介绍几种常用的分类方法。

1. 按包装在商品流通中的作用分类

按包装在商品流通过程中的作用,可以把包装分为运输包装和销售包装两大类。这是最常见的划分方法。

(1) 运输包装

运输包装又称作工业包装、大包装。运输包装是满足运输储存要求为主要目的的包装,它具有保障商品安全,方便储运装卸,加快交接和检验的作用。它包括铁路运输包装、公路运输包装、船舶运输包装、航空运输包装等四大类。运输包装一般不直接接触商品,而是由许多小包装集装而成,通常不随着同商品出售给消费者。

(2) 销售包装

销售包装又称作商业包装、小包装,销售包装就是直接接触商品,并随商品进入零售网点和消费者或者客户直接见面的包装。销售包装与商品直接接触,主要以满足销售需要为目的,起着保护、美化宣传商品,促进销售和方便使用等作用。销售包装通常随同商品一起出售给消费者,是消费者挑选商品时认识商品、了解商品的一个依据,对商品起着有效的促销作用。随着消费的发展,近年来有不少商品包装既是运输包装,又是销售包装,两者兼之。这类包装,应首先满足运输包装的功能要求,然后再扩展销售包装的功能要求。

2. 按包装形态层次分类

按包装形态层次分类,我们可以把包装分为个包装、内包装和外包装。

(1) 个包装

个包装是单个商品用一个包装,它是直接盛装和保护商品的最基本的包装形式。个包装的标志、图案和文字说明起到指导消费,便于流通的作用。

(2) 内包装

内包装是个包装的组合形式,它是由一定数量的个包装商品,如:十个或十二个(一打)商品组成一个包装。内包装在流通过程中起保护商品,简化计量和方便销售的作用。这种包装应考虑方便于零售店的展销。

(3) 外包装

外包装有时一般称为运输包装,它是商品的外层包装,起到保护商品,简化物流环节的作用。

3. 按包装容器分类

(1) 按照包装容器的变形能力可以分为:软包装(如软塑、纸包装)和硬包装(如玻璃、金属、硬塑、纸板等包装);

(2) 按照包装容器的形状可以分为:包装袋、包装箱、包装盒、包装瓶、包装罐、包装桶、包装筐等;

(3) 按照包装容器的结构形式可以分为:固定式包装、折叠式包装、拆解式包装、可携带包装、可挂式包装、开窗包装等;

(4) 按照包装容器使用的次数可以分为:一次性使用包装、多次使用包装、固定周转使用包装。

4. 按照包装的使用范围分类

(1) 专业包装

专业包装是针对被包装物品的特点专门设计、专门制造,只适用某一专门物品的包装。如散装水泥罐。

(2) 通用包装

通用包装是根据标准系列尺寸制造的包装容器,用于无特殊要求的或者符合标准尺寸的物品。如集装箱。

5. 按照包装材料分类

按照包装材料进行分类,是研究包装材料的主要分类方法。一般可以分为纸包装、塑料包装、金属包装、玻璃和陶瓷包装、木材包装、纤维包装和复合材料包装等。

(1) 纸包装

纸包装是以纸和纸板为原料制成的包装。它包括纸箱、纸盒、纸袋、纸桶、纸罐等。

(2) 塑料包装

塑料包装是以塑料为原料制成的包装。它包括全塑箱、钙塑箱、塑料管、塑料桶、塑料罐、塑料瓶、塑料袋等。

(3) 金属包装

金属包装是以钢铁、铝板和铝箔等金属为材料制成的包装。它包括铁盒、铁桶、铁罐、钢桶、钢筒、铝盒、铝罐、金属软管等。

(4) 玻璃与陶瓷包装

玻璃与陶瓷包装是以玻璃、陶瓷为原料制成的包装。它包括玻璃瓶、玻璃罐、玻璃壶、玻璃缸、玻璃管、陶瓷瓶、陶瓷缸、陶瓷坛、陶瓷壶等。

(5) 木质包装

木质包装是以木材、木材制品和人造木材板材制成的包装。它包括木箱、木桶、木盒等。

(6) 纤维织品包装

纤维织品包装是以天然纤维和人造纤维织品制成的包装。它包括麻袋、布袋、布包、编织袋等。

(7) 复合包装

复合包装是用两种或两种以上材料粘合制成的包装。复合材料主要有纸/塑、纸/铝/塑、塑/铝/塑等。如利乐包、手挽袋、茶叶袋等。

(8) 其他包装材料

其他包装材料主要指竹类、藤类、草类等编织物包装,如筐、篓、包、袋等。

6. 按包装商品分类

按包装商品分类可分为:建材商品包装、农副水产品商品包装、食品和饮料商品包装、