

---

# 项目五 物流包装

## 任务2 包装合理化



---

本任务学习目的：本任务主要掌握不合理物流包装表现形成，物流包装的优化及现代化。



## 5.2.1 物流包装的合理化

---


### （一）物流包装的合理化

所谓包装合理化，是指包装过程中使用适当的材料和适当的技术，制成与物品相适应的容器，节约包装费用，降低包装成本，既满足包装保护产品、方便储运、有利销售的要求，又提高包装的经济效益的包装综合管理活动。

包装合理化一方面包括包装总体的合理化，这种合理化往往用整体物流效益与微观包装效益的统一来衡量；

另一方面也包括包装材料、包装技术、包装方式的合理组合及运用。

---



## (二) 影响商品包装的因素

---

1. 被包装商品本身的体积、重量以及它在物理和化学方面的特性。
2. 被包装商品在流通过程中需要哪些方面的保护，或者称商品包装的保护性。（冲击、碰撞、虫害及天气）
3. 消费者的易用性。
4. 商品包装的经济性。

商业包装讲究外表美观，吸引顾客；工业包装讲究保护的性质。同时也要科学，减少浪费。

---



### (三) 包装合理化的三要素



#### 1. 防止包装不足

- ①包装强度不足，从而使包装防护性不足，造成被包装物的损失；
- ②包装材料水平不足。由于包装材料选择不当，材料不能很好承担运输防护及促进销售作用；
- ③包装容器的层次及容积不足。缺少必要层次与不足所需体积造成损失；

#### ④包装成本过低。不能保证有效的包装。

由于包装强度不足，包装材料不足等因素所造成商品在流通过程中发生的损耗不可低估。据我国2006年相关统计分析，因此而引起的损失，一年达100亿元以上。



## 2. 防止包装过剩

- ①包装物强度设计过高。如包装材料截面过大，包装方式大大超过强度要求等、从而使包装防护性过高；
- ②包装材料选择不当，选择过高。如可以用纸板却不用而采用镀锌、镀锡材料等；
- ③包装技术过高。包装层次过多，包装体积过大；





④包装成本过高。一方面可能使包装成本支出大大超过减少损失可能获得的效益，另一方面，包装成本在商品成本中比重过高，损害了消费者利益。

由于包装物强度设计过高，保护材料选择不当而造成包装过剩，这一点尤在发达国家表现突出，日本的调查结果显示，发达国家包装过剩约在20%以上。

### 3. 从物流管理角度，用科学方法确定最优包装

#### (1) 包装发生影响的第一因素是装卸

不同装卸方法决定着包装。目前我国铁路运输，特别是汽车运输，还大多采用手工装卸，因此，包装的外形和尺寸就要适合于人工操作。




在工人的权力和健康没有受到保护的年代，手工装卸的包装往往达到60公斤~100公斤；在工人的权力和健康受到保护的年代，人工装卸的包装重量有所降低，以减轻工人体力消耗。

但是，这并不等于说包装的重量越轻越好。包装重量太轻，人工装卸的反复频率就要增加，也容易引起疲劳和降低效率；同时，对于过轻的包装，工人们往往将两个合并操作，也容易造成损失。

现代管理科学对人工装卸最佳重量进行研究的结果确定：包装的重量为工人体重40%较为合适，即男劳动力20公斤~25公斤，女劳动力15公斤~20公斤是比较合适的。

---



另一方面，装卸人员素质低，作业不规范也直接引发商品损失。例如，广州某快运公司曾发生这样一件案例：从香港报关进口的一件大木箱，内装精密设备，要求运输途中不能倾斜。当木箱运至客户手中时，货主肯定地认为货物已被倾斜了，因为木箱外包装上有一个标识变成了红色。原来该货物倾斜45度时，外包装上的标识就会变色。



## (2) 对包装有影响的因素——保管

在确定包装时，应根据不同的保管条件和方式而采用与之相适合的包装强度。

例如，采用高垛，就要求包装有很高的强度，否则就会压坏。如果采用低垛或料架保管，包装的强度就可以相应降低，以节约资源和费用。

### (3) 对包装发生影响的因素——运输

输送工具类型、输送距离长短、道路情况如何都对包装有影响，例如道路情况比较好的短距离汽车输送，就可以采用轻便的包装。同一种产品，如果进行长距离的车船联运，就要求严密厚实的包装。



# 产品频繁遭退运企业应充分重视

天津口岸在2002年上半年的中药出口中遭到退运的数量激增。据统计，在半年的时间中，共有6批20.9吨中成药退运，价值14.8万美元。退运的主要原因是产品质量及成分含量不符合国际标准、包装不合格。国际市场上每年中成药销售额高达160亿美元，并正以每年10%~20%的速度增长，而中国目前仅占该市场份额的3%~5%，而且大部分是原料药、保健药。

很多中药材在国外二次加工返销我国，在国内中药市场出尽风头。我国每年进口的中成药超过10亿美元。面对咄咄逼人的进口“洋中药”，国内的中药产品却在海外销售上遭遇了尴尬。



近年来，我国的中药生产工艺虽有一定的进步，但离现代化医药工业优质化生产要求还有很大差距，中药产业的生产缺乏科学规范的标准和质量控制手段，我国中药材产区在选择包装材料时，多选用布袋、编制袋、竹筐、木箱等材料，使得部分药材药效减弱、变质，给传统中药进入国际市场带来了影响。





---

## (四) 包装合理化原则

### (1) 包装的轻薄化

由于包装只是起保护作用，不能增加产品使用价值。因此，在强度、寿命、成本相同的条件下，采用更轻、薄、短、小的包装，可以节约材料、提高装卸搬运和运输的效率。而且轻薄短小的包装一般价格比较便宜，如果是一次性包装也可以减少废弃包装材料的数量。



---

## (2) 包装的单纯化

为了提高包装作业的效率，包装材料及规格应力求单纯化，包装形状和种类也应单纯化。包装形状和规格单一有利于包装作业实现机械化。



### (3) 包装的集装单元化和标准化

单元化和标准化是包装过程中必须考虑的问题，因为只有包装规格尺寸一致，才能实行模块化包装；包装实现了单元化和标准化，才能批量化作业；有了批量化，装卸搬运、保管和运输才能提高效率，节约费用，物流才能实现机械化和自动化。包装单元化和标准化是现代化物流的重要标志，也是单元化物流的基础。

#### (4) 包装的机械化与自动化

为了提高作业效率和包装现代化水平，各种包装机械的开发和应用是很重要的。

#### (5) 与其他环节的配合

包装是物流系统组成的一部分，需要和装卸搬运、运输和仓储等环节一起综合考虑、全面协调。

比如包装还是不包装？简单包装还是精细包装？大包装还是小包装？都应结合商品的运输、保管、装卸搬运以及销售等相关因素综合考虑，只有多种相关因素的协调一致，才能发挥整体物流效果。

## (6) 符合绿色包装的趋势

包装是产生大量废弃物的环节，处理不好可能造成环境污染。包装材料尽可能可反复多次使用并能回收再生利用；在包装材料的选择上，还要考虑不对人体健康产生影响，对环境不造成污染，即所谓的“绿色包装”。

