

ICS 97.030
CCS Y 36

T/SBX

石家庄市标准化协会团体标准

T/SBX 102-2025

家用和类似用途电热敷包、电热敷垫

2025-07-20 发布

2025-08-01 实施

石家庄市标准化协会 发布

目 次

前 言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 型号命名	1
5 分类	1
5.1 按使用部位分类	1
5.2 按介质分类	2
5.3 按结构分类	2
6 技术要求	2
6.1 外观要求	2
6.2 时间控制	2
6.3 原料要求	2
6.4 安全使用年限	2
6.5 电器安全	2
7 检验方法	7
7.1 试验的一般条件	7
7.2 外观	7
7.3 时间控制	8
7.4 原料	8
7.5 电器安全	8
8 检验规则	10
8.1 检验类型	10
8.2 组批与抽样	10
8.3 出厂检验	10
8.4 型式检验	11
8.5 判定规则	11
9 包装、运输、贮存	11
9.1 包装	11
9.2 运输	11
9.3 贮存	11

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由河北南新堂医疗器械科技有限公司提出。

本文件起草单位：河北南新堂医疗器械科技有限公司、河北安养源生物科技有限公司、石家庄小绵羊电器有限公司、河北艾工坊生物科技有限公司、河北初阳电热科技有限公司、新乐市质量技术监督检验所、灵寿县市场监督管理综合执法大队、石家庄恋康电器科技有限公司、石家庄梓钥电器有限公司、石家庄欧晓电热科技有限公司、石家庄丽超保健器材有限公司、河北红彬电器有限公司、河北酷涵电热科技有限公司、石家庄柯兰电器有限公司、新乐市宜康电器有限公司、石家庄泽瑞电器有限公司、新乐市艾尚佳电器有限公司、石家庄多亿电器有限公司、石家庄晨乐电器有限公司、石家庄骏康电器有限公司、新乐市同创电器有限公司、新乐市博阳电热科技有限公司、石家庄华凯电热科技有限公司、新乐市电热协会、石家庄星曼电器有限公司。

本文件主要起草人：蔡梦、程天乐、卢亚丽、杜铁军、靳亚卫、郭聪林、王学智、王凯、王卓达、赵子豪、李文彦、齐永强、王亚杰、贾立波、刘立红、韩超、杨杰、韩雨棵、杨舟、王军杰、连增辉、刘晶、王立康、王晓晨、安伟栋、王立强、田赔。

。

家用和类似用途电热敷包、电热敷垫

1 范围

本文件规定了家用和类似用途电热敷包、电热敷垫的要求、试验方法、检验规则和包装、运输、贮存。

本文件适用于额定电压不超过250 V的家用和类似用途电热敷包、电热敷垫(以下简称电热敷器具)。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 4343.1-2018家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第1部分:发射

GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 4706.1-2024 家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求

GB/T 4706.8-2024 家用和类似用途电器的安全 第8部分:电热毯、电热垫、电热衣及类似柔性发热器具的特殊要求

GB/T 13025.1 制盐工业通用试验方法 粒度的测定

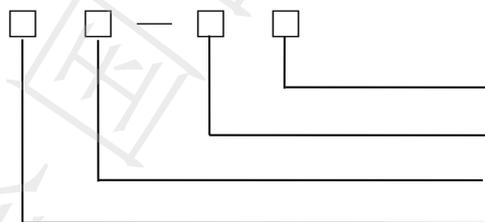
QB/T 2994-2020 电热毯、电热垫和电热褥垫

《中华人民共和国药典》(2020版,四部)

3 术语和定义

GB 4706.1、GB 4343.1界定的术语和定义适用于本文件。

4 型号命名



介质代号: 盐粒Y、艾绒A、其他Q

制造商改进代号: 阿拉伯数字

规格型号: 长×宽(单位mm)

名称代号: 电热敷包B、电热敷垫D

5 分类

5.1 按使用部位分类

电热敷器具按使用部位不同可分为护肩款、护膝款、腰带款、坐垫款、全身款、其他款。

5.2 按介质分类

电热敷器具按加热介质不同可分为盐粒款、艾绒款、其他款。

5.3 按结构分类

电热敷器具按结构不同可分为整体款、分离款。

6 技术要求

6.1 外观要求

电热敷器具外套表面应清洁、平整，针迹整齐均匀，缝合牢固；控制器的外壳应完整、光滑、无缺陷。

6.2 时间控制

电热敷器具应设有时间控制装置，时间控制装置的最长开启时间不得超过90 min，定时时间偏差为±3 min。

6.3 原料要求

6.3.1 外套面料

外套面料应符合GB 18401-2010 表1 C类产品要求。

6.3.2 介质

6.3.2.1 盐粒

以海盐、矿盐、湖盐为原料加工而成。无矿石以外的纸塑产品或人工成份，颗粒均匀。粒度在下列某一范围内应不少于75 g/100 g：

- 大粒6 mm ~ 10 mm；
- 中粒3 mm ~ 6 mm；
- 小粒1 mm ~ 3 mm。

6.3.2.2 艾绒

艾绒应洁净、无异物、无异味、无霉变。触之柔软有一定弹性，手捻搓易成团。气味清香或微香，具有艾绒独特的香气。艾绒中不得掺杂除艾叶、干花或其他植物纤维外的砂石、纸塑产品或人工成份。艾绒的总灰分应不大于15%，水份含量不大于12%。

6.3.3 电线组件

纳入强制性产品认证目录的电线组件应通过CCC认证，并按照有关规定标注认证标识或由供应商提供认证证明文件。

6.4 安全使用年限

电热敷器具的安全使用年限为3年，自消费者购买之日起计。

6.5 电器安全

6.5.1 标志和说明

6.5.1.1 标志

按GB/T 4706.1-2024中7.1、7.6及GB/T 4706.8-2024中7.1、7.6、7.14、7.15规定执行。

6.5.1.2 说明

使用说明书应随器具一起提供，以保证器具能安全使用。

使用说明书应包含下述内容：

- 重要说明：注意保存以备后用；
- 热敷器具不应由对热不敏感的人和对过热不能作出反应的人使用（包括3周岁以下儿童）；
- 应照看好儿童，确保他们不玩耍本器具；
- 如果电源软线损坏，为了避免危险，必须由制造商、其服务机构或类似的专业人员更换；
- 如果使用GB 4706.1-2024中7.6和GB/T 4706.8-2024图101、图102及7.6中的符号，应对符号予以解释；

- 应具体说明使用器具时控制器各种适当位置；
- 说明热敷器具开启时间不宜超过90 min；
- 热敷器具使用时应避免与身体直接接触（建议用柔软、洁净布料隔开）；
- 当不用时，应在防尘袋中保存；
- 存放热敷器具时，在折叠前应先使其冷却下来；
- 存放期间，不要把物品放在热敷器具上面；
- 经常检查热敷器具上是否有损坏迹象，如热敷器具在安全使用期限内不工作，则应返回供应商处。

若超过安全使用期限，则应废弃处理；

- 本热敷器具不打算在医院供医疗使用；
- 弄湿时不应使用。

6.5.2 对触及带电部件的防护

II类电热敷器具在正常使用或取下可拆卸外套后，其结构和外壳应使其对意外触及带电部件有足够的防护。

6.5.3 输入功率和电流

电热敷器具在正常工作状态下，其输入功率对其额定输入功率的偏离不应大于表1中所示的偏差。

表1 输入功率偏差

器具名称	额定功率/W	偏差
电热敷包、电热敷垫	≤25	+20%
	>25且≤200	+10% -20%
	>200	+5%或20 W(选较大的值) -20%

6.5.4 发热和温度均匀性

6.5.4.1 发热

在正常使用中,电热敷器具及其周围环境不应达到过高的温度。控制型器具温度不应超过表2的值。

表 2 最高温度

部 件		温度/℃	
		控制器控制温度	温度传感器控制温度
器具的发热线			
—— 在控制器的第二次动作前		145 ^a	135 ^a
—— 在稳定状态下		135	125
器具 表面温度	盐粒	75 ^b	70 ^b
	艾绒	70 ^b	65 ^b
^a 在10 min期间允许温度可在最高温度加增10 ℃。 ^b 在最大为90 min的期间内温度可超过规定值,但最高不能超过+10 ℃。			

6.5.4.2 温度均匀性

电热敷器具发热表面最高温度与最低温度之差不大于12 ℃。

6.5.5 工作温度下的泄漏电流和电气强度

在工作温度下,电热敷器具的泄漏电流不得超过0.5 mA;电气强度应按GB/T 4706.1-2024中表4 电气强度试验电压进行试验,试验期间,不应击穿。

6.5.6 瞬态过电压

对每一个小于GB/T 4706.1-2024中表16规定值的电气间隙进行脉冲电压试验,电热敷器具应能承受其可能经受的瞬态过电压。

6.5.7 非正常工作

电热敷器具的结构,应可消除非正常工作或误操作导致的火灾风险、有操作安全或电击防护的机械性损坏风险。

6.5.8 机械强度

电热敷器具应有足够的机械强度,其结构应能经受正常使用中可能出现的粗鲁对待。

6.5.9 结构

6.5.9.1 电热敷器具的发热元件应牢固固定在底板上且无交叉点。即使保持发热元件在位的固定装置有一处或几处断开也不应对发热元件的布置造成实质性的变动。

6.5.9.2 装在电热敷器具内部的温控器被单个地封装在绝缘材料中,且用户不能更换(仅适用于有热控制器的器具)。

6.5.9.3 打算通过一个插头或插入插座的插脚来与电源连接的器具,其结构应能使其在正常使用中当触碰到插脚时不会引起触电危险。

6.5.9.4 绝缘、内部布线等部件不能与油、油脂或类似物质接触。

- 6.5.9.5 对防止接触带电部件提供必要防护等级的不可拆卸部件，应以可靠的方式固定，且应承受住在正常使用中出现的机械应力。用于固定此类部件的钩扣搭锁，应有一明显的锁定位置。在安装和保养期间可能被取下的部件上使用的钩扣搭锁，其固定性能不应劣化。
- 6.5.9.6 按钮等部件如果松动可引起危险（包括窒息危险）的话，应以可靠的方式固定，在正常工作中不应出现松动。
- 6.5.9.7 正常使用开关时，操作者的手不可能触到温升超过 60 K 的部件。
- 6.5.9.8 器具上不应有正常使用或用户维护期间对用户造成危险的粗糙或锐利的棱边。
- 6.5.9.9 载流部件和其他金属部件应采用不锈钢、类似的耐腐蚀合金或电镀钢板。
- 6.5.9.10 应有效地防止带电部件与隔热材料的直接接触。
- 6.5.9.11 用作加强绝缘或附加绝缘的部件应牢固可靠，使之不受严重损坏不能被拆下。
- 6.5.9.12 在附加绝缘或加强绝缘上的电气间隙和爬电距离不得因磨损低于 GB/T 4706.1-2024 中 29 章的规定值。
- 6.5.9.13 器具的开关应使用绝缘材料，即使基本绝缘失效也不应带电。
- 6.5.9.14 除了灯以外，电热敷器具不应有含汞的元件。
- 6.5.9.15 电热敷器具及其控制器不应具有造型或装饰成类似玩具的外壳。
- 6.5.9.16 可拆卸外套的尺寸应大于内芯的尺寸。
- 6.5.9.17 用于防止电热敷器具过热或者着火温度控制器不能由用户更换。
- 6.5.9.18 器具应装有一个用手指接触或接近来操作的开关对电热敷器具进行控制。
- 6.5.10 发热元件布置**
- 6.5.10.1 发热元件布置板表面平整，无锐利棱边。
- 6.5.10.2 电热敷器具的发热元件布置均匀，与底板贴合紧密并有效固定，无交叉、打结、折皱现象。（仅适用于依靠内置温控器控制温度的电热敷器具）。
- 6.5.10.3 承受电源电压的发热元件的绝缘应能经受住在正常使用中可能出现的电气应力。
- 6.5.10.4 用作发热元件附加绝缘的套管两端应以两端都被夹住的方式固定，或只有在破坏或切断的情况下才能移动。
- 6.5.11 元件**
- 6.5.11.1 元件应符合相应的国家标准或 IEC 标准中规定的安全要求。元件未经检测，未认定符合国家标准或 IEC 标准的元件，没有标识或没有按其标识使用的元件，均应在电热敷器具实际运行情况下进行试验。
- 6.5.11.2 电热敷器具的软线上应装有控制器。
- 6.5.11.3 电热敷器具的控制器应进行 6000 个工作循环次数测试。

6.5.12 电源连接和外部软线

- 6.5.12.1 电热敷器具应有一条带插头的电源软线。
- 6.5.12.2 插头的电流额定值和电压额定值应不低于电热敷器具对应额定值。
- 6.5.12.3 电热敷器具应仅提供一种电源连接方式。
- 6.5.12.4 电源软线仅能通过 Y 型连接的方式接到器具上。
- 6.5.12.5 电热敷器具可使用轻型聚氯乙烯护套软线。
- 6.5.12.6 电热敷器具的电源软线应使用标称横截面积至少为 0.5 mm^2 的软线。
- 6.5.12.7 电源软线不应与电热敷器具的尖点或锐边接触。
- 6.5.12.8 电源软线的导体在承受接触压力之处，不应通过钎焊将其合股加固。
- 6.5.12.9 将软线模压到外壳的局部时，该电源软线的绝缘不应被损坏。
- 6.5.12.10 电热敷器具的结构应使电源软线在它进入器具处，有充分的防止过度弯曲的保护。
- 6.5.12.11 电热敷器具应有软线固定装置，该装置应使导体在接线端处免受拉力和扭矩，并保护导体的绝缘，防止磨损。
- 6.5.12.12 固定装置只有借助工具才能触及或者其结构软线只能借助于工具才能装上。
- 6.5.12.13 如果一根互连软线具有两根以上的导体，每根导体的横截面积至少应为 0.5 mm^2 。
- 6.5.12.14 Y 型连接电源软线应有足够的附加绝缘。
- 6.5.12.15 不借助工具应无法拆下互连软线。

6.5.13 外部导体用接线端子

- 6.5.13.1 电热敷器具应具有连接外部导体用的接线端子或等效装置，该接线端子应仅在取下一个不可拆卸的盖子后才可被触及。
- 6.5.13.2 用螺钉夹紧的接线端子和无螺钉接线端子，不应用于扁平双芯箔线，除非导线端头有合适的连接装置。
- 6.5.13.3 电热敷器具可以使用钎焊、熔焊、压接或类似连接方法来进行外部导体的连接，对 II 类器具应定位或固定导体将其保持在适当位置。

6.5.14 螺钉和连接

- 6.5.14.1 紧固装置、电气连接应能承受正常使用中的机械应力。螺钉不应使用易于蠕变的金属（如锌和铝）。
- 6.5.14.2 电气连接应使接触压力不通过易于收缩和变形的绝缘材料来传递。

6.5.15 电气间隙、爬电距离和固体绝缘

- 6.5.15.1 电气间隙、爬电距离和固体绝缘应能足够承受可能经受的电气应力。

6.5.15.2 电热敷器具为II类过电压类别。按照GB/T 4706.1-2024表15中过电压类别对应的的额定脉冲电压，电气间隙应不小于表16中规定值。用于给电热敷器具内芯供电的器具耦合器的啮合面和插套之间的电气间隙应不小于3.5 mm。

6.5.15.3 基本绝缘、附加绝缘的电气间隙应承受正常使用中出现的过压。

6.5.15.4 电热敷器具污染等级为二级。基本绝缘、附加绝缘的爬电距离应不小于GB/T 4706.1-2024表17中工作电压对应的值。

6.5.15.5 附加绝缘最小厚度为1 mm，以经受器具在使用中可能出现的电气应力。

6.5.16 耐热和耐燃

6.5.16.1 电热敷器具除内芯外套外的非金属材料制成的外部部件、用来支撑带电部件（包括连接）的绝缘材料部件以及提供附加绝缘或加强绝缘的热塑材料部件，应充分耐热（本要求不适用于软线或内部布线的绝缘或护套）。

6.5.16.2 非金属材料部件，对点燃和火焰蔓延应具有抵抗力。

6.5.17 防锈

铁质部件应具有防锈能力。

6.5.18 辐射、毒性和类似危险

电热敷器具使用中不应放出有害的射线或出现毒性或类似的危险。

7 检验方法

7.1 试验的一般条件

7.1.1 环境条件

在 $15\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的环境温度下进行7.5.3、7.5.4、7.5.7的试验。其他试验在环境温度为 $20\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，且无通风的场所进行。

7.1.2 试验顺序

试验应在标记为热敷器具A、热敷器具B的两个器具上进行。试验的顺序如下：

电热敷器具A：6.1，6.2，6.5.1，6.5.9.5，6.5.2，6.5.3，6.5.9.16，6.5.5，6.5.12.11，6.5.7，6.5.16，6.5.17，6.5.19。

电热敷器具B：6.5.3，6.5.4，6.5.8，6.5.9（余留部分），6.5.10，6.5.11，6.5.12（余留部分），6.5.13，6.5.14，6.5.15，6.5.6。

7.1.3 试验用仪器、仪表

试验用仪器、仪表、设备应符合相应标准和规程、规范要求。

7.2 外观

视检确认其符合性。

7.3 时间控制

视检其控制器最长开启装置确定其符合性。接通电源，任选一计时单元（如30 min、60 min、90 min），用计时器计时。

7.4 原料

7.4.1 面料

按GB 18401-2010 第6章规定的方法执行。

7.4.2 介质

7.4.2.1 盐粒

取少量试样于白色洁净浅盘中，在自然光线下，观察其掺混物；粒度按GB/T 13025.1规定的方法执行。

7.4.2.2 艾绒

取艾绒适量，平铺于白色容器上，观察其掺混物，手指捻柔，判断其特性；灰分按《中华人民共和国药典》（2020版，四部）“2302灰分测定法”规定执行；水分按《中华人民共和国药典》（2020版，四部）“0832水分测定法第四法（甲苯法）”规定行。

7.4.3 电线组件

视检其标志标识。

7.5 电器安全

7.5.1 标志和说明

7.5.1.1 标志

GB/T 4706.1-2024中7.1、7.6及GB/T 4706.8-2024中7.1、7.6、7.15的要求视检其符合性。
GB/T 4706.8-2024中7.14的要求按GB/T 4706.8-2024中7.14规定的方法进行。

7.5.1.2 说明

通过视检检查其符合性。

7.5.2 对触及带电部件的防护

按GB/T 4706.1-2024中 8.1.2、8.2规定的方法进行。

7.5.3 输入功率和电流

按GB/T 4706.1-2024 中10.1规定的方法进行。

7.5.4 发热和温度均匀性

7.5.4.1 发热

按GB/T 4706.1-2024 中11.2~11.4、11.7 及GB/T 4706.8-2024中 11.3、11.7规定的方法进行。

7.5.4.2 温度均匀性

按QB/T 2994-2020中6.7.3规定的方法进行。

7.5.5 工作温度下的泄漏电流和电气强度

按GB/T 4706.1-2024中 13.1~13.3及GB/T 4706.8-2024中13.1~13.3规定的方法进行。

7.5.6 瞬态过电压

按GB/T 4706.1-2024中第14章规定的方法进行。

7.5.7 非正常工作

按GB/T 4706.1-2024 中19.2~19.4、19.13及GB/T 4706.8-2024中19.108规定的方法进行。

7.5.8 机械强度

按GB/T 4706.1-2024中 第21章、GB/T 4706.8-2024中 21.101、21.105规定的方法进行。

7.5.9 结构

7.5.9.1 6.5.9.1、6.5.9.2、6.5.9.4、6.5.9.7~6.5.9.11、6.5.9.13~6.5.9.15、6.5.9.17、6.5.9.18 通过视检检查其符合性。

7.5.9.2 6.5.9.3 按 GB/T 4706.1-2024 中 22.5 规定的方法进行。

7.5.9.3 6.5.9.5 按 GB/T 4706.1-2024 中 22.11 规定的方法进行。

7.5.9.4 6.5.9.6 按 GB/T 4706.1-2024 中 22.12 规定的方法进行。

7.5.9.5 6.5.9.12 按 GB/T 4706.1-2024 中 22.32 规定的方法进行。

7.5.9.6 6.5.9.16 按 GB/T 4706.8-2024 中 22.108 规定的方法进行。

7.5.10 发热元件布置

7.5.10.1 6.5.10.1、6.5.10.2 通过视检检查其符合性。

7.5.10.2 6.5.10.3 按 GB/T 4706.1-2024 中 23.5 规定的方法进行。

7.5.10.3 6.5.10.4 按 GB/T 4706.1-2024 中 23.6 规定的方法进行。

7.5.11 元件

7.5.11.1 6.5.11.1 按 GB/T 4706.1-2024 中 24.1.1、24.1.3、24.1.5、24.1.7、24.1.9 规定的方法进行。

7.5.11.2 6.5.11.2 通过视检检查其符合性。

7.5.11.3 6.5.11.3 按 GB/T 4706.1-2024 中 24.1.3 规定的方法进行。

7.5.12 电源连接和外部软线

7.5.12.1 6.5.12.1~6.5.12.5、6.5.12.7~6.5.12.10、6.5.12.12~6.5.12.15 通过视检检查其符合性。

7.5.12.2 6.5.12.6、6.5.12.13 通过测量检查其符合性。

7.5.12.3 6.5.12.11 按 GB/T 4706.8-2024 中 25.15 规定的方法进行。

7.5.13 外部导体用接线端子

7.5.13.1 6.5.13.1 按 GB/T 4706.1-2024 中 26.1 规定的方法进行。

7.5.13.2 6.5.13.2 按 GB/T 4706.1-2024 中 26.10 规定的方法进行。

7.5.13.3 6.5.13.3 按 GB/T 4706.1-2024 中 26.11 规定的方法进行。

7.5.14 螺钉和连接

7.5.14.1 6.5.14.1 按 GB/T 4706.1-2024 中 28.1 规定的方法进行。

7.5.14.2 6.5.14.2 通过视检检查其符合性。

7.5.15 电气间隙、爬电距离和固体绝缘

按 GB/T 4706.1-2024 中 29 章规定的方法进行。

7.5.16 耐热和耐燃

7.5.16.1 6.5.16.1 按 GB/T 4706.1-2024 中 30.1 规定的方法进行。

7.5.16.2 6.5.16.2 按 GB/T 4706.1-2024、GB/T 4706.8-2024 中 30.2 规定的方法进行。

7.5.17 防锈

按 GB/T 4706.1-2024 中 31 章规定的方法进行。

7.5.18 辐射、毒性和类似危险

按 GB/T 4706.1-2024 中 32 章规定的方法进行。

8 检验规则

8.1 检验类型

检验分出厂检验、型式检验。

8.2 组批与抽样

8.2.1 组批

以相同原辅材料和相同工艺连续生产的同一规格型号产品为一批。

8.2.2 抽样

型式检验抽样按 GB/T 2829 规定的方法进行。以每一单位包装作为一样本单位，单位包装可以是箱、捆、包等。

8.3 出厂检验

每件产品都应经制造商出厂检验合格，并附产品合格证明、使用说明书、保修单方可出厂。出厂检验项目、要求和方法见表3。

表3 出厂检验项目、要求和方法

序号	项 目	本文件		GB/T 4706.1-2024
		要 求	试验方法	GB/T 4706.8-2024
1	外观	6.1	7.3	—
2	标志和说明	6.5.1	7.6.1	7
3	工作温度下电气强度	6.5.5	7.6.5	13

8.4 型式检验

8.4.1 产品有下列情形之一，应进行型式检验：

- a) 新产品投产时；
- b) 停产一年以上，恢复生产时；
- c) 原材料、生产工艺发生变化可能影响产品性能；
- d) 出厂抽样检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 监管部门提出要求时。

8.4.2 型式检验应包括本文件第6章除6.3、6.5外规定的全部项目。

8.5 判定规则

8.5.1 出厂检验判定规则

当出厂检验项目的检验结果全部符合本文件要求时，则判定该产品为合格。如有一项不合格时，判定该产品为不合格品。

8.5.2 型式检验判定规则

本文件型式检验规定的检验项目全部合格，则判该批次产品合格，如果有一个项目不合格，则判该批次产品不合格。

9 包装、运输、贮存

9.1 包装

应按QB/T 2994规定的方法进行。

9.2 运输

运输中应保持包装完好无损，防止接触锐利物件，要防止雨淋，避免日晒，保证不受环境污染。

9.3 贮存

产品应贮存于清洁、卫生、干燥、通风良好、温度适宜的库房内，远离热源和腐蚀性环境。