



苏州爱康光电科技有限公司

光 伏 组 件  
标 准 包 装 规 范

本包装规范仅针对TUV标准SK6610系列和SK6612系列两种规格组件。

## 1、组件包装信息

组件型号		SK6610系列	SK6612系列
组件规格(长×宽×高)/mm		1640×992×35	1957×992×45
组件重量/kg		18.5	21.5
单托包装尺寸(长×宽×高)/mm (无小包)	平板车	1665×1120×1108	1995×1000×1115
	集装箱		1995×1100×1115
平板车	单托组件数量(无小包)/片	30	21
	单托组件数量(有小包)/片	37	27
集装箱	单托组件数量(无小包)/片	30	23
	单托组件数量(有小包)/片	34	27
装车总量/片	9.6m	670	432
	13m	938	576
	17.5m	1573	1164
装柜总量/片	20' GP	360	230
	40' GP	840	506
	40' HQ	896	550

## 2、SK6610系列组件装箱及拆包流程

### 2.1 SK6610系列组件装箱流程

- (1) 在托盘上放置好下底板，将组件按隔片护角的方式依次摆放到托盘上（第一片和最后一件组件均有护角），且组件一侧有物体依靠。
- (2) 组件装满后，四周先用2条打包带固定。
- (3) 将围板从组件上方套入，并在围板相应位置粘贴唛头等信息。
- (4) 按要求进行打包，完成后进行缠膜。
- (5) 将两托组件进行叠托（图中为单托和单托加小包进行叠托），并按要求进行打包固定。



图1 SK6610系列组件装箱流程

### 2.2 SK6610组件系列拆包流程

- (1) 将叠托的包装箱拆开，取出一单托，首先将箱外的缠绕膜撕开。
  - (2) 用刀具划开打包带，沿向上方向取下外包装箱。
  - (3) 拆掉组件上的打包带，并将组件一侧靠在物体上。
- 注：可参照包装箱摇盖上的拆包说明。



图2 SK6610系列组件拆包流程

### 3、SK6612系列组件装箱流程

- (1) 取出一个托盘，然后将包装箱放置在托盘上。
- (2) 将组件按隔片护角方式放置到箱内，并保证第一片和最后一块组件均包护角。
- (3) 箱子装满后，盖上上盖，并在围板相应位置粘贴唛头等信息后按要求进行打包。
- (4) 对包装箱进行缠膜。
- (5) 将两单托组件进行叠托（图中为单托和单托加小包进行叠托），并按要求进行打包固定。



图3 SK6612系列组件装箱流程

注：以上内容仅供参考，以实际操作为准。