SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0271—93

出口商品运输包装塑料容器检验规程

Rules for the inspection of transport packaging for export commodities—Plastic container

1993-12-15发布　　1994-05-01实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局　发布

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口商品运输包装 塑料容器检验规程

SN/T 0271—93

Rules for the inspection of transport packaging for export commodities —Plastic container

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口商品运输包装塑料容器的检验项目、抽样、检验方法和检验结果的判定。

本标准适用于海运、陆运及空运的出口商品运输包装塑料容器的检验。

2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 13508 聚乙烯吹塑桶

ZB A87 001.2 海运出口危险货物包装检验规程 性能检验

3 抽样

3.1 抽样准则

外观检验抽样参照 GB 2828;性能检验抽样参照 ZB A87 001.2 及 GB 13508。

3.2 检验批

以同一原材料、同一结构、同一工艺加工的产品为一检验批,最大批量为 10 000 只。

3.3 抽样数量

3.3.1 外观检验抽样数量按表 1 规定。

3.3.2 性能检验数量按表 1 规定,从外观检验合格的样品中抽取,如外观检验合格的样品少于性能检验所需样品,不足部分可另行随机抽取。

表 1

检验项目	抽样数量,只	备注
垂直冲击跌落试验	3	
堆码试验	3	
气密试验	3	闭口塑料容器做此试验
液压试验	3	
密封试验	3	开口塑料容器做此试验
悬吊试验	3	安装式提手及整体式提手的塑料容器做此试验

3.3.3 在不影响检验结果准确的前提下,同一个试样允许做两项试验。

中华人民共和国国家进出口商品检验局 1993-12-15 批准　　1994-05-01 实施

4 检验

4.1 外观检验

4.1.1 检验项目：桶体、气泡、黑点杂质、擦痕、粘把(仅指中空把手的)；标志、封口、公称容量；

4.1.2 检验方法：按表 2 规定逐项检测。

4.1.3 检验要求：外观检验技术要求应符合表 2 规定。

表 2

检验项目	技术要求	缺陷分类
标志	桶上应铸有商检部门规定的代码、代号	B
封口	桶口件重合紧密，互换性好	B
公称容量	满口容量应大于公称容量 5%	B
最小壁厚	20 L 1.1 mm，25 L 1.2 mm，50 L 1.5 mm；	B
桶体均匀性	桶体对称部位壁厚比不大于 2∶1	
桶体	无砂眼、无塑化不良，外壁光洁，嘴口平整，废边修光	C
气泡	气泡不多于 2 个，泡径不大于 2 mm，泡间距大于 50 mm，不在螺纹处容器底部	C
黑点杂质	长度不大于 4 mm，不穿透桶壁，分散分布	C
擦痕	不大于表面积 5%	C
粘把	中空把手通畅，不积液	C

4.2 性能检验

4.2.1 性能检验项目按表 1 规定。

4.2.2 垂直冲击跌落试验

4.2.2.1 试样预处理及试验方法按 ZB A87 001.2 进行。

4.2.2.2 跌落高度：如用水做替代物，拟装商品密度不大于 1.2 的，跌落高度为 0.8 m；拟装商品密度大于 1.2 的，跌落高度为 0.67×密度。

4.2.2.3 跌落部位：

a. 开口塑料容器：桶底面、纵向合缝、桶底与合缝相交的角或棱各一只样桶；

b. 闭口塑料容器：桶底面、封闭器、桶底与合缝相交的角或棱各一只样桶。

4.2.3 堆码试验

4.2.3.1 试验环境、试验方法按 ZB A87 001.2 进行。

4.2.3.2 堆码时间为 7 d。

4.2.3.3 堆码质量按下式计算：

$$M_0 = \left(\frac{H}{h} - 1\right) \cdot M_1$$

式中：M_0 ——塑料容器上施加的堆码质量，kg；

M_1 ——单件包装质量，kg；

H ——堆码高度，3 m；

h ——单个塑料容器的高度，m；

$\frac{H}{h}$ ——取整数位。

4.2.4 气密试验

4.2.4.1 试验方法：按 ZB A87 001.2 进行。

4.2.4.2 试验气压值：20 kPa。

4.2.5 液压试验

4.2.5.1 试验方法：按 ZB A87 001.2 进行。

4.2.5.2 试验压力值：100 kPa。

4.2.6 密封试验：按 GB 13508 进行。

4.2.7 悬吊试验：按 GB 13508 进行。

5 检验结果的判定

5.1 外观检验：一个样桶中有一个 B 或者有三个 C，则该桶为不合格；批量的判定按表 3。

表 3 只

批　量	抽样数量	合格判定数	不合格判定数
<151	5	1	2
151～500	8	2	3
501～1 200	13	3	4
1 201～3 200	20	5	6
3 201～10 000	32	7	8

5.2 垂直冲击跌落试验：试样均不破裂，内容物无渗漏或撒漏为合格；只要有一只样桶不合格，则该项为不合格。

5.3 堆码试验：试样均不倒塌，不渗漏为合格；只要有一只样桶不合格，则该项为不合格。

5.4 气密试验：试样均不渗漏为合格。只要有一只样桶不合格，则该项为不合格。

5.5 液压试验：试样均不渗漏为合格。只要有一只样桶不合格，则该项目为不合格。

5.6 密封试验：试样均不渗漏为合格。只要有一只样桶不合格，则该项为不合格。

5.7 悬吊试验：安装式提手不脱落，整体式提手的残余变形量不大于 4 mm 为合格。

5.8 外观检验及性能检验均合格，则该检验批为合格。只要有一项不合格，则该检验批为不合格。

附加说明：

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准由中华人民共和国江苏进出口商品检验局、常州进出口商品包装检验所负责起草。

本标准主要起草人石峰、何贤伟、房大任、朱柏生。