SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0272—93

出口商品运输包装 开口钢桶检验规程

Rules for the inspection of transport packaging for export commodities—Removable head steel drum

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 开口钢桶检验规程

SN/T 0272—93

Rules for the inspection of transport packaging for export commodities—Removable head steel drum

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口商品运输包装开口钢桶的技术要求、检验项目、抽样与检验方法。

本标准适用于海运、陆运、空运出口商品运输包装用 200 L 及以下开口钢桶的检验。

2 引用标准

GB 325 包装容器 钢桶

GB 3538 运输包装件各部位的标示方法

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 4857.3 运输包装件基本试验 堆码试验方法

GB 4857.5 运输包装件基本试验 垂直冲击跌落试验方法

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 GB 325。

3.2 检验批

以同一原材料、同一结构、同一工艺加工的钢桶作为一检验批,最大批量为 5 000 只。

3.3 抽样数量

3.3.1 外观检验抽样数量见表 1。

表 1 只

批 量	样 本 数
<91	5
91～150	8
151～280	13
281～500	13
501～1 200	20
1 201～5 000	32

3.3.2 性能检验抽样数量见表 2。

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

表 2

检 验 项 目	抽样数量,只
垂直冲击跌落试验	3
堆码试验	3
封口试验	3

3.3.3 在不影响测试结果的前提下,允许同一个试样进行多项试验。

3.4 抽样方法

外观检验样桶从同一检验批的产品中随机抽取;性能检验样桶从外观检验合格样桶中抽取。

4 检验

4.1 外观检验

4.1.1 质量要求

4.1.1.1 漆膜附着力不低于 GB 325 附录 A 2 级;锌层厚度不小于 0.010 mm。

4.1.1.2 桶身、桶顶、桶底均由整张钢板制成,不允许拼接。

4.1.1.3 环筋和波纹顶部不允许补焊。

4.1.2 检验项目

标志、印刷、桶体、卷边、焊接、桶口件、漆膜、锌层。

4.1.3 检验方法

按 4.1.4 规定逐项检验。

4.1.4 检验要求

外观检验应符合表 3 规定。

表 3

检验项目	技 术 要 求
标志	代码代号铸印清晰、正确,位置准确
印刷	图案文字清晰、正确
桶体	a. 钢桶圆整,无毛刺、无机械损伤,无明显失圆和凹瘪等缺陷; b. 桶体洁净、无锈蚀、无渣、无油污及其它杂质
卷边	无铁舌,填充料无溢出
焊接	桶身焊缝采用电阻焊焊接。 直焊缝补焊不多于两处,焊疤平整,宽度不大于原焊缝的一倍,总长度不超过直缝长度的 8%
桶口件	a. 桶盖、封闭器配套齐全,互换性好,配套后应牢固,密封性好,表面平整光滑; b. 中开口钢桶封闭器装配后的高度应低于凸边
漆膜	漆膜平整光滑,颜色均匀,无起皱和流淌等缺陷

4.1.5 外观检验批合格准则按表 4 规定。

缺陷个数小于或等于合格判定数,该检验批为合格;若等于或大于不合格判定数,该检验批为不合格。

表 4

样本数 只	缺陷个数	
	合格判定数	不合格判定数
5	5	6
8	7	8
13	10	11
13	10	11
20	14	15
32	21	22

4.2 性能试验

4.2.1 性能试验项目

垂直冲击跌落试验，堆码试验，封口试验。

4.2.2 垂直冲击跌落试验

4.2.2.1 试验要求

a. 试样数量(见表 2)；

b. 跌落高度：0.8 m。

c. 试验时，桶内盛装不少于总容积 95%的拟装商品或与拟装商品物理性质和密度相同的代用品。

4.2.2.2 试验方法

a. 试验设备应符合 GB 4857.5 要求；

b. 第一次跌落一只桶。桶成斜角线，重心与撞击点的连线应与撞击面垂直，以顶部封闭器的锁合处撞击在冲击面上；

c. 第二次跌落一只桶。桶成斜角线，重心与撞击点的连线应与撞击面垂直，以底部“丁”字口撞击在冲击面上；

d. 第三次跌落一只桶。以桶身焊缝处成水平撞击在冲击面上。

4.2.2.3 试验合格准则

试样不开裂，内容物无撒漏，该项试验为合格；只要有一只样桶不合格，该项试验为不合格。

4.2.3 堆码试验

4.2.3.1 试验要求

a. 试样数量(见表 2)；

b. 试样准备按 4.2.2.1 c 规定；

c. 堆码高度：8 m；

d. 堆码时间：24 h；

e. 堆码质量按下式计算：

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

式中：M_0——堆码质量，N；

H——堆码高度，m；

h——单个钢桶高度，m；

M_1——单个钢桶盛装物品后的质量，N。

4.2.3.2 试验方法

试验设备与试验方法参照 GB 4857.3 之规定。

4.2.3.3 试验合格准则

试验样桶均不破裂、不倒塌、内容物不撒漏，该项试验为合格；只要有一只样桶不合格，该项试验不合格。

4.2.4 封口试验

4.2.4.1 试验要求

a. 此试验仅限用于凝固或半凝固液体及糊状商品包装。

b. 试样数量(见表2)。

c. 桶内盛装不少于总容积98%的拟装商品或与拟装商品有相似物理性质和密度的代用品，紧固封闭器。

4.2.4.2 试验方法

将试验桶轻轻倒置于地面24 h。

4.2.4.3 试验合格准则

试验样桶均无渗漏，该项试验合格；只要有一只样桶不合格，该项试验不合格。

4.2.5 性能试验合格准则

性能试验项目均合格，该批为合格；只要出现一项不合格，该批为不合格。

5 判定总则

外观检验、性能试验均合格，该检验批合格；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湖南进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人易玉珍。