

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0266—93

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966114

出口商品运输包装 钙塑瓦楞箱检验规程

Rules for the inspection of transport packaging
for export commodities—Calp box

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

(京)新登字 023 号

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
钙塑瓦楞箱检验规程

SN/T 0266—93

Rules for the inspection of transport packaging
for export commodities—Calp box

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口商品运输包装钙塑瓦楞箱的技术要求、检验项目、抽样与检验方法。
本标准适用于海运、陆运及空运出口商品运输包装用钙塑瓦楞箱的检验。

2 引用标准

- GB 191 包装储运图示标志
- 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 4122 包装通用术语
- GB 4857.2 运输包装件基本试验 温湿度调节处理
- GB 4857.3 运输包装件基本试验 堆码试验方法
- GB 4857.4 运输包装件基本试验 压力试验方法
- GB 4857.5 运输包装件基本试验 垂直冲击跌落试验方法
- GB 4892 硬质直方体运输包装尺寸系列
- GB 6980 钙塑瓦楞箱
- ZB A87 001.2 海运出口危险货物包装检验规程 性能检验
- HG 2-167 塑料撕裂强度试验方法

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 6980 及 ZB A87 001.2。

3.2 检验批

以同一原材料、同一结构、同一工艺加工的钙塑瓦楞箱为一检验批,最大批量为 4 万个。

3.3 抽样数量

3.3.1 外观检验抽样数(见表 1)。

表 1 个

批 量	抽 样 数 量
<51	5
51~90	5
91~150	8
151~280	13

续表 1 个

批 量	抽 样 数 量
281~500	20
501~1 200	32
1 201~40 000	50

3.3.2 性能检验抽样数(见表 2)。

表 2

检 验 项 目	抽 样 数 量,个
抗压力检验	3
撕裂力检验	3
低温耐折检验	3
堆码试验	3
垂直冲击跌落试验	3

注：在不影响试验结果准确的前提下,同一个试样允许作两项以上试验。

3.4 抽样方法

外观检验样箱从同一检验批中随机抽取;性能检验样箱从外观检验合格的样箱中抽取。

4 检验

4.1 外观检验

4.1.1 检验项目

标志、印刷、箱体、脱层面积、瓦楞筋歪斜、箱盖底对口、箱钉。

4.1.2 检验方法及要求

外观检验按表 3 规定逐项检验。

表 3

检验项目	技 术 要 求
标志	按 GB 191 规定,在箱上印有商检部门规定的代码、代号
印刷	箱面图案、文字清晰、正确,深浅一致、位置准确
箱体	外表面平整,同一规格同一产品色泽一致
脱层面积	每平方米不大于 15 cm ² ,其中每处不大于 4 cm ²
瓦楞箱歪斜	在边长为 300 mm 的正方形面积内,瓦楞筋数上下差不超过 1 根
箱盖底对口	缝隙不大于 5 mm,左右参差不大于 10 mm
箱钉	使用有镀层的低碳钢扁丝,不应有锈斑、剥层、龟裂或其他使用上的缺陷
	钉距均匀,单钉距不大于 55 mm,双钉距不大于 75 mm
	首尾钉至压痕边线的距离为 10±5 mm,钉合接缝应钉牢、钉透,不得有叠钉、翘钉、不转角钉等缺陷

4.1.3 外观检验批合格准则

外观检验各项指标应符合表 3 之规定,若其中二项或二项以上不合格,则该箱为不合格;若不合格样箱数等于或大于表 4 所列不合格箱数,则该批为不合格。

表 4 个

批 量	抽样数量	不合格样箱数
<51	5	1
51~90	5	1
91~150	8	2
151~280	13	3
281~500	20	4
501~1 200	32	6
1 201~40 000	50	10

4.2 性能检验

4.2.1 检验项目

撕裂力检验、低温耐折检验、空箱抗压力检验。

4.2.2 撕裂力检验

4.2.2.1 检验方法

参照 HG 2-167,在每个样箱上随机截取直角撕裂试样共 5 片,试样直角对准瓦楞筋,使撕裂方向与瓦楞筋方向一致,试验速度为 200 ± 50 mm/min,读取最大值作为撕裂力,试验结果以 5 个试样的算术平均值表示,精确到 1 N。

4.2.2.2 试验合格准则

撕裂力应不小于 80 N。

4.2.3 低温耐折检验

4.2.3.1 检验方法

在 3 个样箱上各选取 1 片顺瓦楞方向长 100 mm、宽 25 mm 的试样,在盛有工业乙醇的保温瓶中加入适量干冰,使其温度降到 $-40 \pm 2^\circ\text{C}$,以后每隔一段时间加入少量干冰,以保持试验所需温度,将试样置于冷媒中,15 min 后取出,用两块木板夹住一端立即进行 90° 弯折,弯折试验在 30 s 内完成,观察弯折处是否有裂纹。

4.2.3.2 试验合格准则

其中一片有裂纹,则此项为不合格。

4.2.4 空箱抗压力检验

4.2.4.1 预处理条件及试验环境

试样在温度为 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 、相对湿度 $50\% \pm 5\%$ 下预处理 4 h,并在此条件下试验。如不能在此条件下进行,可将试样取出后在 5 min 内完成此试验。

4.2.4.2 检验方法

将所测箱子的上盖和下底用胶带封牢,然后平置于试验机的两压板间,使试样中心线与试验机两压板中心垂线重合,试验速度为 10 ± 2 mm/min,记录压力值,精确到 1 N。

4.2.4.3 试验合格准则

二只样箱空箱抗压力均大于等于 5 500 N,则该项试验为合格。

4.2.5 性能检验批合格准则

性能检验项目全部合格时,则性能检验判为合格;若出现一项不合格时,则性能检验判为不合格。

4.3 型式检验

4.3.1 检验项目

堆码试验、垂直冲击跌落试验。

4.3.2 检验要求

出现下列情况时,可进行钙塑瓦楞箱运输包装件的型式检验:

- a. 使用原材料、设计结构或加工工艺改变时;
- b. 供需双方提出要求时;
- c. 其他需要时。

4.3.3 堆码试验

4.3.3.1 预处理条件及试验环境

试样在温度 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 、相对湿度 $50\% \pm 5\%$ 条件下,预处理 4 h,并在此条件下进行试验。

4.3.3.2 试验方法

按 GB 4857.3 进行,堆码高度 3 m,堆码时间 24 h。

4.3.3.3 堆码质量按下式计算:

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

式中: M_0 ——包装件上应施加的堆码质量,kg;

M ——单个包装件质量,kg;

H ——堆码高度,m;

h ——单个钙塑瓦楞箱高度,m;

H/h ——取整数位。

4.3.3.4 试验合格准则

试验包装件无破裂、不倒塌为合格。

4.3.4 垂直冲击跌落试验

4.3.4.1 预处理条件及试验环境

按 4.3.3.1 进行。

4.3.4.2 试验方法

按 GB 4857.5 进行,跌落高度及跌落顺序按 GB 4857.5 附录 A 规定。

4.3.4.3 试验合格准则

样箱均无破损、内容物无撒漏,该试验为合格。

4.3.5 型式检验合格准则

二项试验均合格,该检验批为合格。

5 判定总则

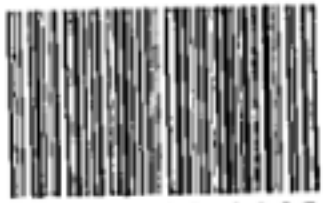
外观检验、性能检验及进行的型式检验均合格,则该检验批为合格;只要出现一次不合格,则该检验批为不合格。

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国家进出口商品检验局鉴定处负责起草。

本标准主要起草人于群利、叶祥清。



SN/T0266-1993

中国标准出版社出版 中国标准出版社北京印刷厂印刷

1994 年 6 月第一版 1994 年 6 月第一次印刷 书号:155066 • 2-9339