

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0263—93

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966111

出口商品运输包装 聚苯乙烯泡沫箱检验规程

Rules for the inspection of transport packaging for
export commodities—Polysterol foamed 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 聚苯乙烯泡沫箱检验规程

SN/T 0263—93

Rules for the inspection of transport packaging for
export commodities —Polysterol foamed 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聚苯乙烯泡沫箱的技术要求、检验项目、抽样与检验方法及判定准则。

本标准适用于海运、陆运及空运出口商品包装用聚苯乙烯泡沫箱(简称 PS 泡沫箱)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 4857.3 运输包装件基本试验 堆码试验方法

ZB A87 001.2 海运出口危险货物包装检验规程 性能检验

SG 233 聚苯乙烯泡沫塑料包装材料

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。

3.2 检验批

以同一原材料、同一结构、同一工艺加工的 PS 泡沫箱为一检验批,最大批量为 5 000 套。

3.3 抽样数量

3.3.1 外观检验抽样数按表 1 规定。

表 1

批 量,只	抽 样 数,只
<281	8
281~500	8
501~1 200	13
1 201~3 200	13
3 201~5 000	20

3.3.2 性能检验抽样数按表 2 规定。

表 2

检 验 项 目	抽 样 数,只
密度、压缩强度试验	1
堆码试验	3

3.4 抽样方法

外观检验样箱从同一检验批的产品中随机抽取,性能检验样箱从外观检验合格样箱中抽取。

4 检验

4.1 外观检验

4.1.1 检验项目:尺寸偏差、外形、熔结、杂质、配合、标记。

4.1.2 检验方法:外观检验按表 3 规定逐项检验。

表 3

检验项目	技 术 要 求		备 注
尺寸偏差	长+宽+高	偏差	偏差分别指长、宽、高。检验方法:用精度 1 mm的钢尺测量离边缘 100 mm 处长、宽、高,各测 2 个值求其算术平均值
	≤1 000	+4 -3	
	>1 000	+5 -3	
外形	表面整洁、无明显膨胀及收缩变形、裂纹和损坏现象		
熔结	熔结良好,不得有大于 5 mm 的掉粒现象,不大于 5 mm掉粒不得超过 3 处		
杂质	表面干燥、呈白色、无污染,不得有大于 5 mm 的杂质、油污		
标记	铸印标记清晰,位置正确		
配合	箱口盖及多层箱配合应适宜		

4.1.3 外观检验合格准则:按表 4 规定。

表 4

批 量,只	抽样数,只	缺陷数,个	
		合格判定数	不合格判定数
280 以下	8	7	8
281~500	8	7	8
501~1 200	13	10	11
1 201~3 200	13	10	11
3 201~5 000	20	14	15

当缺陷数小于或等于合格判定数,该批外观检验合格;若缺陷数大于或等于不合格判定数,该批外观检验不合格。

4.2 性能检验

4.2.1 检验项目:密度试验、压缩强度试验、堆码试验。

4.2.2 试样制备:在1只样箱的最厚部位去掉表皮后裁取密度试验和压缩强度试验样块各5块。规格为:50×50×25(±1)mm。

4.2.3 密度试验

4.2.3.1 试验仪器:天平(精度0.001g);游标卡尺(精度0.02mm)。

4.2.3.2 试验方法:测量试样的长(L)、宽(B)、高(H)精确至0.05mm、各测量三点取算术平均值,将试样置于干燥器内4h以上,然后取出,在天平上称量(精确至0.001g),测定5块试样,取其算术平均值。密度应按公式(1)计算:

$$D = \frac{W}{L \cdot B \cdot H} \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中: D ——试样密度,g/cm³; W ——试样称量,g。4.2.3.3 试验合格准则:试样密度算术平均值不大于0.04g/cm³,该项试验合格。

4.2.4 压缩强度试验

4.2.4.1 试验仪器:压缩试验机。

4.2.4.2 试验方法:测量试样的长(L)、宽(B)、高(H)精确到0.05mm,各测三点取算术平均值,将试样置于压缩试验机两压板之间,并使试样轴线与两压板中心连线重合。

选择适宜量程并调整试验机,以12±2mm/min速度压缩,压缩变形达到50%时记录压缩负荷值。测定5块试样,取其算术平均值。压缩强度按公式(2)计算:

$$P = \frac{F}{L \cdot B} \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中: P ——试样压缩强度,kPa; L ——试样长,mm; B ——试样宽,mm; F ——试样压缩50%时负荷值,N。

4.2.4.3 试验合格准则:该批压缩强度值应符合表5规定。

表5

密度,g/cm ³	0.021 以下	0.021~0.030	0.031~0.040
压缩强度,kPa	≥147	≥196	≥284

4.2.5 堆码试验

4.2.5.1 试验设备:按GB 4857.3。

4.2.5.2 试验方法:堆码高度3m,堆码时间24h。

试验步骤按GB 4857.3要求进行。堆码质量按公式(3)计算:

$$M = G \left(\frac{H}{h} - 1 \right) \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中: M ——堆码总质量,kg; G ——单件毛重质量,kg; H ——堆码高度,m; h ——箱高,m。

4.2.5.3 试验合格准则:样箱均不倒塌、不破裂、内装物不撒漏,该项试验合格。若有一个样箱不合格,则该项试验不合格。

4.2.6 性能检验合格准则：以上三项性能检验若有一项不合格，则该批性能检验判为不合格。

5 判定总则

外观检验和性能检验均合格，该批检验合格；若有一项不合格，该检验批不合格。

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辽宁进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人傅忆荣、白玉湖、贺虹晨。



SN/T0263-1993

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:155066·2-9301