

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0265—93

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966113

出口商品运输包装 闭口钢桶检验规程

Rules for the inspection of transport packaging for
export commodities—Non-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

(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 闭口钢桶检验规程

SN/T 0265—93

Rules for the inspection of transport packaging for
export commodities—Non-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闭口钢桶的技术要求、检验项目、抽样与检验方法及合格判定准则。

本标准适用于海运、陆运、空运出口商品运输包装闭口钢桶检验。

2 引用标准

GB 325 包装容器 钢桶

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 3538 运输包装件各部位的标示方法

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

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 GB 325。

3.2 检验批

以同一原材料、同一结构、同一工艺加工的闭口钢桶为一检验批,最大批量为 5000 只。

3.3 抽样数量

3.3.1 外观检验抽样数量按表 1 规定

表 1		只
批 量	抽样数	
<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
气密试验	3
液压试验	3

3.3.3 在不影响测试结果的前提下,允许同一个试样作两项以上试验。

3.4 抽样方法

从同一检验批的产品中,随机抽取有代表性的样桶。

4 检验

4.1 外观检验

4.1.1 检验项目:桶体、卷边、桶口件、漆膜、锌层、铸印。

4.1.2 检验方法:按表 3 之规定逐项检验。

表 3

项 目	技 术 要 求
铸印	图形、文字清晰正确、深浅一致、位置准确
桶体	圆整光滑、无毛刺、无明显失圆、无凹凸、无机械损伤和歪斜。桶内外洁净、无锈蚀污染。不允许拼接
卷边	无铁舌
桶口件	配套齐全、具有互换性、装配后表面光滑、平整
漆膜	漆膜平整光滑,颜色均匀,无起皱和流淌缺陷。漆膜附着力不低于Ⅱ级
锌层 ¹⁾	锌层完整,组织紧密,不得有起层起泡等缺陷

注: 1)镀锌桶进行该项检验。

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 个 数	
		合格判定数 ≤	不合格判定数 ≥
<91	5	5	6
91~150	8	7	8
151~280	13	10	11
281~500	13	10	11
501~1 200	20	14	15
1 201~5 000	32	21	22

缺陷个数小于或等于合格判定数,则该批外观检验合格;缺陷个数大于等于不合格判定数,则该批外观检验不合格。

4.2 性能检验

4.2.1 检验项目:垂直冲击跌落试验、气密试验、液压试验、堆码试验。

4.2.2 垂直冲击跌落试验

- 4.2.2.1 试样数量:见表 2。
 4.2.2.2 跌落高度:1.2 m。
 4.2.2.3 试验时,试样内盛装液体物质不少于总容积的 98%。
 4.2.2.4 检验方法:按 ZB A87 001.2,钢桶垂直冲击跌落试验方法进行。
 4.2.2.5 合格准则:样桶跌落后使其内外压平衡,试样均不开裂、无渗漏。该项试验合格。

4.2.3 气密试验

- 4.2.3.1 试样数量见表 2。
 4.2.3.2 试验气压值:20 kPa。
 4.2.3.3 检验方法:按 ZB A87 001.2,钢桶气密试验方法进行。
 4.2.3.4 试验合格准则:试样均无渗漏。

4.2.4 液压试验

- 4.2.4.1 试样数量:见表 2。
 4.2.4.2 试验压力值:100 kPa。
 4.2.4.3 检验方法:按 ZB A87 001.2,钢桶液压试验方法进行。
 4.2.4.4 试验合格准则:试样均无渗漏。

4.2.5 堆码试验

- 4.2.5.1 试样数量:见表 2。
 4.2.5.2 堆码高度:8 m。
 4.2.5.3 堆码时间:24 h。
 4.2.5.4 检验方法:按 GB 4857.3 规定检验。
 4.2.5.5 检测设备

堆码试验机:载荷钢板平整,厚度 10 mm 以上,应有足够的强度,载荷后变形量小于 1 mm,其大小:四周应超出样桶边沿 100 mm 以上,起动后上下活动自如,万向节运转无死角、承重钢板摆角大于 5°。

定量块:精度大于 2%。

- 4.2.5.6 检验方法:将三个样桶分别置于堆码试验机底部中心位置,把载荷钢板放在桶顶部,在不造成冲击的情况下,将定量块放在载荷钢板上,定量块与载荷钢板重之和等于预定值,允差±2%。堆码时间 24 h。

堆码质量按下式计算:

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

式中: M_0 ——样桶上施加的堆码总质量,kg;

X ——堆码高度,m;

h ——单个样桶高度,m;

M_1 ——单件包装件重量,kg。

- 4.2.5.7 试验合格准则:试样均不倒塌,无破裂,无渗漏。
 4.2.6 性能检验合格准则: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。

5 判定总则

外观检验和性能检验合格,该检验批合格。只要有一项不合格,该检验批判为不合格。

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辽宁进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人丛选刚、白玉湖、贺虹晨。



SN/T0265-1993

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:155066·2-9296