

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0269—93

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966116

出口商品运输包装 钢塑复合桶检验规程

Rules for the inspection of transport packaging for
export commodities—Plastics receptacle in 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
钢塑复合桶检验规程

SN/T 0269—93

Rules for the inspection of transport packaging for
export commodities—Plastics receptacle in 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钢塑复合桶的检验项目、抽样、检验方法和检验结果的判定。
本标准适用于海运、陆运及空运出口商品运输包装钢塑复合桶的检验。

2 引用标准

GB 13508 聚乙烯吹塑桶

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)

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。

3.2 检验批

以同一原材料、同一结构、同一工艺加工的钢塑复合桶为一检验批;最大批量为 5 000 只。

3.3 抽样数量

3.3.1 外观检验抽样数量按表 3 规定。

3.3.2 性能检验数量按表 1 规定。

3.3.3 在不影响检验结果准确的前提下,允许同一个试样作两项试验。

表 1

检 验 项 目	抽 样 数, 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

4 检验

4.1 外观检验

4.1.1 检验项目:内胆、组装、桶体、漆膜;标志、铸印、公称容量。

4.1.2 检验方法:按表 2 要求逐项检验。

表 2

项 目	技 术 要 求	缺 陷 分 类
内胆	内胆壁无砂眼、气泡及明显的杂质,胆内无油污、异物、无废边	C
组装	钢桶桶身与顶部及底部采用双重卷边组装,桶身直缝采用电阻焊接,焊缝平整、不允许补焊、无毛刺	C
桶体	内表面清洁、无毛刺、油污,外表面光滑、无毛刺及机械损伤等	C
漆膜	附着力不低于 GB 325 附录 C 中规定的二级要求	C
标志	桶上应铸印有商检部门规定的代码、代号	B
铸印	图案、文字清晰、正确,无明显污染	B
公称容量	满口容量应大于公称容量 5%	B

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、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:封闭器、焊缝、T 字口。

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 24 h。

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 ——样桶上施加的堆码总质量,kg;

M_1 ——单件包装质量,kg;

h ——单个桶的高度,m;

H ——堆码高度,m;

$\frac{H}{h}$ ——取整数位。

4.2.4 气密试验

4.2.4.1 试验环境、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 试验环境:按 ZB A87 001.2 进行。

4.2.5.2 试验压力值:100 kPa。

5 检验结果判定

5.1 外观检验:一个样桶上有一个 B 或三个 C,则该桶为不合格;批量的判定按表 3。

表 3 只

批 量	抽 样 数	合格判定数	不合格判定数
<91	5	1	2
91~150	8	2	3
151~280	13	3	4
281~500	20	5	6
500~1 000	32	7	8

- 5.2 垂直冲击跌落试验:样桶 5 min 内均不渗漏为合格。只要有一个样桶不合格,则该项为不合格。
- 5.3 堆码试验:样桶均不倒塌、不渗漏为合格。只要有一个样桶不合格,则该项为不合格。
- 5.4 气密试验:样桶均不渗漏为合格,只要有一个样桶不合格,则该项为不合格。
- 5.5 液压试验:样桶均不渗漏为合格,只要有一个样桶不合格,则该项为不合格。
- 5.6 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、常州进出口包装检验所负责起草。

本标准主要起草人石峰、汪家庆、朱柏生、黄从伦。



SN/T0269-1993

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:155066·2-9294