



中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0272—2014
代替 SN/T 0272—1993

出口商品运输包装 开口钢桶检验规程

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

2014-04-09 发布

2014-11-01 实施



中 华 人 民 共 和 国 发 布
国家质量监督检验检疫总局

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 SN/T 0272—1993《出口商品运输包装 开口钢桶检验规程》。本标准与 SN/T 0272—1993 相比,除编辑性修改外,主要技术变化如下:

- 删除了原标准第 1 章对 200 L 及以下开口钢桶的容量限定(见第 1 章);
- 调整了规范性引用文件(见第 2 章);
- 将“垂直冲击跌落试验”修改为“跌落试验”(见 3.3.2、4.2.1、4.2.2,1993 年版 3.3.2、4.2.1、4.2.2);
- 将“跌落试验抽样数量”由“3 只”修改为“6 只”(见 3.3.2,1993 年版 3.3.2);
- 对原标准中“4.2 性能检验”按 SN/T 0370.2 的要求进行了修改,使标准有关包装的性能检验技术内容与 SN/T 0370.2 的相关要求一致(见 4.2)。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国湖南出入境检验检疫局、中华人民共和国天津出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:孟长胜、彭丁、冯爽、刘劲彪、徐军、王文军、费志勇、刘源。

本标准所代替标准的历次版本发布情况:

- SN/T 0272—1993。

出口商品运输包装 开口钢桶检验规程

1 范围

本标准规定了出口商品运输包装开口钢桶的检验项目、抽样、检验方法和结果判定。
本标准适用于盛装出口非危险商品运输包装开口钢桶的检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 4857.3 包装 运输包装件基本试验方法 第3部分:静载荷堆码试验方法

GB/T 4857.5 包装 运输包装件 跌落试验方法

GB/T 4956 磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法

GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验

SN/T 0370.2 出口危险货物包装检验规程 第2部分 性能检验

3 抽样

3.1 抽样准则

外观检验抽样见 GB/T 2828.1—2012 正常检查一次抽样方案特殊检查水平 S-4;性能检验抽样见 SN/T 0370.2。

3.2 检验批

以同一原材料、同一结构尺寸、同一工艺加工的钢桶为一检验批;每批数量不得超过 5 000 只。

3.3 抽样数量

3.3.1 外观检验抽样数量按表 1 的规定。

表 1 外观检验抽样数量和评定准则

单位为只

批量范围	样本数	合格判定缺陷个数	不合格判定缺陷个数
<91	5	5	6
91~150	8	7	8
151~500	13	10	11
501~1 200	20	14	15
1 201~5 000	32	21	22

3.3.2 性能检验抽样数量按表 2 的规定。

表 2 性能检验抽样数量 单位为只

检验项目	抽样数量
跌落试验	6
堆码试验	3
封口试验	3

3.3.3 在不影响检验结果的情况下,允许同一个样品进行多项试验。

3.4 抽样方法

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

4 检验

4.1 外观检验

4.1.1 基本要求

开口钢桶应满足以下基本要求:

- a) 漆膜附着力等于或优于 2 级;锌层厚度不小于 0.010 mm;
- b) 桶身、桶顶和桶底均由整张钢板制成,不允许拼接;
- c) 环筋和波纹顶部不允许补焊。

4.1.2 外观检验项目

外观检验项目包括:

- a) 标志;
- b) 印刷;
- c) 桶体;
- d) 卷边;
- e) 焊接;
- f) 桶口件;
- g) 漆膜。

4.1.3 外观检验方法

4.1.3.1 漆膜附着力

按 GB/T 9286 的规定进行。

4.1.3.2 锌层厚度

按 GB/T 4956 的规定进行。

4.1.3.3 其他检验项目

采用手感、目测以及通用或专用量具,按 4.1.4 的要求逐项检验。

4.1.4 外观检验要求

外观检验应符合表 3 的规定。

表 3 开口钢桶外观检验表

检验项目	技术要求
标志	标记、编号、代码铸印清晰、正确,位置准确
印刷	图案文字清晰、正确
桶体	钢桶圆整,无毛刺、无机械损伤,无明显失圆和凹陷等缺陷 桶体洁净、无锈蚀、无渣、无油污及其他杂质
卷边	无铁舌,填充料无溢出
焊接	桶身焊缝采用电阻焊或不低于同等效果的其他工艺焊接 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 外观检验评定准则

外观检验合格准则按表 1 的规定。当缺陷个数小于或等于合格判定数,该批外观检验为合格;若等于或大于不合格判定数,该批外观检验为不合格。

4.2 性能检验

4.2.1 性能检验项目

性能检验项目包括:

- a) 跌落试验;
- b) 堆码试验;
- c) 封口试验。

4.2.2 跌落试验

4.2.2.1 试验要求

跌落试验要求如下:

- a) 试验样品数量见表 2;
- b) 跌落高度:0.8 m;
- c) 试验时,桶内盛装不低于其最大容量 95%的待装运物质。当使用另一种物质代替时,该物质应与待装运物质具有相同的物理特性(重量、颗粒大小等)。允许使用添加物,如铅粒包,以达到要求的包装件总质量,只要它们放的位置不会影响试验结果。

4.2.2.2 试验方法

跌落试验方法应符合以下要求:

- a) 试验设备应符合 GB/T 4857.5 的要求。
- b) 第一轮跌落:桶成斜角线,重心与撞击点的连线与撞击面垂直,以顶部封闭器的锁合处撞击在冲击面上。试验样品数量为 3 只,每只跌 1 次。
- c) 第二轮跌落:以第一次跌落未试验过的最薄弱部位撞击在冲击面上,例如桶身的纵向焊缝。试验样品数量为 3 只,每只跌 1 次。

4.2.2.3 评定准则

试验样桶均不开裂,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

堆码试验要求如下:

- a) 试验样品数量见表 2;
- b) 堆码高度:3 m;
- c) 堆码时间:24 h;
- d) 试样准备按 4.2.2.1c) 的规定;
- e) 试样上施加的堆码负荷按式(1)计算:

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

式中:

- P ——堆码负荷,单位为千克(kg);
- H ——堆码高度,单位为米(m);
- h ——单件钢桶高度,单位为米(m);
- M ——单个包装件毛重,单位为千克(kg)。

4.2.3.2 试验方法

试验方法及其试验设备应符合 GB/T 4857.3 的要求。

4.2.3.3 评定准则

试验样桶均不破裂、不倒塌、内容物不撒漏,该项试验为合格;只要有一个样桶不合格,该项试验为不合格。

4.2.4 封口试验

4.2.4.1 试验要求

封口试验要求如下:

- a) 此试验仅限用于凝固或半凝固液体及糊状商品包装;
- b) 试验样品数量见表 2;
- c) 桶内盛装不少于总容积 98% 的水,按出运型式封口。

4.2.4.2 试验方法

将试验样桶倒置于地面 24 h。

4.2.4.3 评定准则

试验样桶均无渗漏,该项试验为合格;只要有一个样桶不合格,该项试验为不合格。

4.2.5 性能检验合格准则

跌落试验、堆码试验、封口试验均合格,则该批性能检验为合格;只要有一项不合格,则该批性能检验为不合格。

5 检验批判定

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,则该检测批为不合格。



中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
出口商品运输包装 开口钢桶检验规程
SN/T 0272—2014

*

中国标准出版社出版
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
总编室:(010)68533533

网址 www.spc.net.cn

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 9 千字
2014 年 12 月第一版 2014 年 12 月第一次印刷
印数 1—1 300

*

书号: 155066 · 2-27886 定价 16.00 元



SN/T 0272-2014