



# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 3945—2014

---

## 出口商品运输包装全纸桶检验规程

Rules for the inspection of transport packaging for export  
commodities-Fibre drum

2014-04-09 发布

2014-11-01 实施

---

中 华 人 民 共 和 国  
国家质量监督检验检疫总局 发 布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准的起草单位：中华人民共和国广东出入境检验检疫局。

本标准的主要起草人：周颖红、钟邦奇、项署临、许志钦、黎敏、杜展猷。

# 出口商品运输包装全纸桶检验规程

## 1 范围

本标准规定了出口商品运输包装全纸桶的定义、要求、抽样、检验和不合格的处置。  
本标准适用于出口商品运输包装全纸桶的检验。

## 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 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定
- GB/T 2828.1 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 4857.2 包装 运输包装件基本试验 第2部分：温湿度调节处理
- GB/T 4857.3 包装 运输包装件基本试验 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

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**全纸桶 fibre drum**

具有用纸或纸板加粘合剂制造的桶身和用相同材料制造的桶底和桶盖的刚性圆桶或方桶，直接套盖，以便形成可靠堆码的包装容器。

## 4 要求

4.1 外观：出口商品运输包装全纸桶外观要求见表1。

表 1 外观

项目	要 求
桶体	全纸桶应圆整或方正，无明显失圆、凹陷、歪斜等缺陷；内外壁光滑，无损伤，无皱褶，无开胶；油漆涂布均匀，无漏涂，无泡，无明显流挂
卷边	无纸舌
桶套盖	套合牢固、平整
印刷	图文清晰均匀，附着牢固
清洁	全纸桶内外清洁，无明显污染

4.2 生产全纸桶所用的材料、辅助材料不与所盛装的商品发生影响产品质量和包装效果的化学反应。全纸桶含水率 $(12\pm 4)\%$ 。

4.3 出口商品运输包装全纸桶应牢固、安全、适于运输。对运输包装有特殊要求的商品,包装件应符合相应的标准规定。

5 抽样

5.1 检验批

以采用相同原材料、相同工艺、相同结构生产的全纸桶为一检验批,最大批量不大于 5 000 只。

5.2 抽样方法

外观检验抽样依据 GB/T 2828.1 正常检查一次抽样方案,性能检验的样品从外观检验合格的样品中抽取。

5.3 抽样数量

5.3.1 外观检验抽样数见表 2,采用一次抽样方案,特殊检验水平为 S-3,接收质量限 AQL(合格质量水平)为 6.5。

表 2 外观检验抽样表 单位为只

批量	抽样数	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
≤50	3	0	1
51~150	5	1	2
151~500	8	1	2
501~3 200	13	2	3
>3 200	20	3	4

5.3.2 含水率与性能检验抽样数见表 3。

表 3 含水率与性能检验抽样数

检验项目	抽样数量/只
含水率试验	3
堆码试验	3
跌落试验	圆桶 6 个/方桶 5 个
注:在不影响检验结果的前提下,同一个试样允许作多项试验。	

6 检验

6.1 外观检验

外观检验按表 1 及 4.3 的规定逐项进行。如果发现的不合格品数大于或等于不合格判定数 Re,则外观检验不合格,否则合格。

## 6.2 含水率检验

含水率试验依据 GB/T 462 的规定测定,桶体的底面、侧面和端面至少分别测两次,求单个全纸桶的算术平均值。

## 6.3 性能检验

### 6.3.1 检验项目

堆码试验、跌落试验。

### 6.3.2 试样的预处理及试验环境

性能检测样品试验前应按规定质量盛装拟装物或与其物理性质相似的替代物,然后置于 GB/T 4857.2 规定的温湿条件处理至少 24 h,并在此温湿条件下进行试验。

### 6.3.3 检验方法

#### 6.3.3.1 堆码试验

6.3.3.1.1 试验设备:应符合 GB/T 4857.3 的要求。

6.3.3.1.2 试验方法:应依据 GB/T 4857.3 的规定进行。

6.3.3.1.3 堆码质量计算:堆码质量按式(1)计算:

$$m_0 = K \cdot \left( \frac{H}{h} - 1 \right) \cdot m_1 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

$m_0$ ——堆码质量,单位为千克(kg);

$K$ ——包装件的劣变系数,为 2;

$H$ ——堆码高度,单位为米(m),一般不小于 3 m;

$h$ ——包装件的高度,单位为米(m);

$m_1$ ——包装件质量,单位为千克(kg);

6.3.3.1.4 堆码试验持续时间:不少于 24 h。

6.3.3.1.5 试验合格准则:样桶不倒塌、无破损,该样桶为合格。若有一个样桶不合格,则该项试验判不合格。

#### 6.3.3.2 跌落试验

6.3.3.2.1 试验设备:应符合 GB/T 4857.5 的要求。

6.3.3.2.2 试验方法:按 GB/T 4857.5 进行垂直冲击跌落试验。

6.3.3.2.3 跌落高度:普通包装 0.8 m,危险品包装按包装类别执行。

6.3.3.2.4 跌落方向:圆桶:第一次跌落(用 3 个样品)全纸桶凸边(如盖端边或桶底边)斜着撞击在冲击板上。第二次跌落(用另外 3 个样品)应以第一次跌落未试验过的最弱部位撞击在冲击板上,如全纸桶桶身的纵向接缝上。方桶(每次跌落用 1 个桶):第一次跌落:桶底平跌;第二次跌落:桶顶平跌;第三次跌落:长侧面平跌;第四次跌落:短侧面平跌;第五次跌落:角跌落。

6.3.3.2.5 试验合格准则:试验样桶无明显破损、内装物无损伤,则该样桶为合格。若有一个样桶不合格,则该项试验判不合格。

SN/T 3945—2014

#### 6.3.4 性能检验合格准则

性能检验项目全部合格,则判定该批包装性能检验合格。如有一项不合格,则判定该批包装性能检验不合格。

### 7 不合格的处置

#### 7.1 合格准则

全纸桶外观检验、含水率、性能检验全部合格者,则判定该批全纸桶检验合格。如有其中一项不合格者,则判该批全纸桶不合格。

#### 7.2 不合格处理

7.2.1 如外观检验中仅有一项不合格,则应加倍抽样重新进行检验,如仍有一项或一项以上不合格,则判该批全纸桶不合格。

7.2.2 性能项目不合格,不允许复验。

7.2.3 不合格全纸桶不得用于盛装货物出口。

---