

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0269—2012

代替 SN/T 0269—1993

出口商品运输包装钢塑复合桶检验规程

Rules of the inspection of transport packaging for export commodities—

Plastics receptacle in steel drum

2012-05-07 发布

2012-11-16 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 的要求起草。

本标准代替 SN/T 0269—1993《出口商品运输包装钢塑复合桶检验规程》。

本标准与 SN/T 0269—1993 相比主要变化如下：

- 将原标准第 2 章引用标准修改为规范性引用文件，调整了引用标准的内容（见第 2 章）；
- 对标准结构按照 GB/T 1.1—2009 进行了编辑性修改；
- 对原标准中第 3 章“外观检验抽样数量”进行了修改；
- 将“垂直冲击跌落试验”修改为“跌落试验”；
- 将“跌落试验抽样数量”由“3 只”改为“6 只”；
- 对标准中“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。

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：中华人民共和国江苏出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：高翔、李征伟、徐炎、唐建明、朱岩。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- SN/T 0269—1993。

出口商品运输包装钢塑复合桶检验规程

1 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。
本标准适用于盛装出口非危险商品运输包装钢塑复合桶的检验。

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 325.1 包装容器 钢桶 第1部分:通用技术要求

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(ISO 2859-1)

GB/T 4857.3 运输包装件基本试验 堆码试验方法

GB/T 4857.5 运输包装件基本试验 垂直冲击跌落试验方法

GB/T 17344 包装 包装容器 气密试验方法

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

外观检验抽样参照 GB/T 2828.1 正常检查一次抽样特殊检查水平 S-4;

性能检验抽样参照 SN/T 0370.2。

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;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 规定。

表 1 外观检验抽样数量

单位为只

批量	抽样数	接收类	拒收数
<91	5	1	2
91~150	8	2	3
151~500	13	3	4
501~1 200	20	5	6
1 201~5 000	32	7	8

3.3.2 性能检验数量按表 2 规定。

表 2 性能检验样品数量

单位为只

检测项目	抽样数量
跌落试验	6
堆码试验	3
气密试验	3
液压试验	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。

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 3 要求逐项检验。

表 3 外观检验项目及要 求

项目	技术要求	缺陷分类
标志	桶上应印有可识别的代码、代号	B
铸印	图案、文字清晰、正确、无明显污染	
公称容量	满口容量应大于公称容量 5%	
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	
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	
漆膜	附着力不低于 GB/T 325.1 中规定的二级要求	

4.2 性能检验

4.2.1 性能检验项目

跌落试验、堆码试验、气密试验、液压试验。

4.2.2 跌落试验

4.2.2.1 试样预处理

进行试验前,先将试验样品及其内装物的温度降至 $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ 或更低,试验液体应保持液态,必要时可添加防冻剂。所装入的液体不应低于样品最大容量的 98%。

4.2.2.2 试验设备

符合 GB/T 4857.5 中试验设备的要求,冷冻室(箱)须满足 4.2.2.1 要求。

4.2.2.3 跌落高度

如果试验是用拟装物或者用物理性质基本上与拟装物相同的另一物质进行,跌落高度为 0.8 m;

如果试验是用水进行,拟装物的相对密度不大于 1.2 的,跌落高度为 0.8 m;拟装物相对密度大于 1.2 的,跌落高度为 $0.67 \times \rho$ (拟装物相对密度),四舍五入至第一位小数,单位为 m。

4.2.2.4 跌落部位

第一轮跌落:以样品的底边接缝(T字口)斜着撞击在冲击板上,重心位于撞击点的垂直上方。试验样品数量为 3 只,每只跌 1 次。

第二轮跌落:以第一轮跌落未试验过的最弱部位撞击在冲击板上,例如封闭装置,或者桶身的纵向焊缝。试验样品数量为 3 只,每只跌 1 次。

4.2.3 堆码试验

4.2.3.1 试验设备

按 GB/T 4857.3 的要求。

4.2.3.2 试验方法

先将试验样品灌装至最大容量的 98% 以上,在其顶部施加一载荷,此载荷重量相当于运输时可能堆码在它上面的同样数量包装件的总重量。

4.2.3.3 堆码时间

堆码时间为 24 h。

4.2.3.4 堆码载荷

按式(1)计算:

$$M_0 = (H/h - 1) \times M_1 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

M_0 ——堆码载荷,单位为千克(kg);

H ——堆码高度,取 3,单位为米(m);

h ——单个样品的高度,单位为米(m);

M_1 ——单个包装件毛重,单位为千克(kg);如果试验样品内装的液体的相对密度与拟装物不同,则该载荷应按后者计算。

4.2.4 气密试验

4.2.4.1 试验前试验样品的准备

将有通气孔的封闭装置以相似的无通气孔的封闭装置代替,或将通气孔堵死。

4.2.4.2 试验设备

按 GB/T 17344 的要求。

4.2.4.3 试验方法

将样品包括其封闭装置箝制在水面下 5 min,同时施加内部空气压力,箝制方法不应影响试验结果。其他至少有同等效力的方法也可以使用。

4.2.4.4 试验压力

试验压力为 20 kPa。

4.2.5 液压试验

4.2.5.1 试验前试验样品的准备

将有通气孔的封闭装置用相似的无通气孔的封闭装置代替,或将通气孔堵死。

4.2.5.2 试验设备

包装液压试验机或达到相同效果的其他试验设备。

4.2.5.3 试验方法

样品包括其封闭装置,经受 5 min 的试验压力。支撑容器的方式不应使试验结果无效。试验压力连续、均匀地施加;在整个试验期间保持恒定。

4.2.5.4 试验压力

试验压力为 100 kPa。

5 检验结果判定

5.1 外观检验

每只试验样品上有一个 B 类缺陷或三个 C 类缺陷,则该试验样品外观检验不合格;批量的判定按表 1 规定。

5.2 跌落试验

每只试验样品内外压力达到平衡后,无渗漏。外容器不应出现可能影响运输安全的破损,也不应有内装物从内贮器中漏出。

5.3 堆码试验

每只试验样品不得泄漏且不允许有内装物从内贮器中漏出。每只试验样品不允许有可能影响运输安全的损坏,或者可能降低其强度或造成包装件堆码不稳定的变形。

5.4 气密试验

每只试验样品应无泄漏。

5.5 液压试验

每只试验样品应无泄漏。

5.6 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。
