

## 包装装潢镀锡(铬)薄钢板制罐产品

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了镀锡(铬)薄钢板印刷品制成的包装容器的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存等内容。

本标准适用于镀锡(铬)薄钢板印刷品制成的包装容器(不包括经密封杀菌后能达到商业无菌要求的食品饮料容器),用于食品、饮料、化工、医药等产品的包装,也适用于未经印刷的镀锡(铬)薄钢板制成的包装容器。

### 2 引用标准

GB 2520 电镀锡薄钢板和钢带

QB 1877 包装装潢镀锡(铬)薄钢板印刷品

### 3 术语

#### 3.1 主要部位

印刷面上反映主题的图案、文字、标记及条形码的部位。

#### 3.2 轻微划伤

印刷面上不大于 $0.3\text{mm} \times 20\text{mm}$ 不露铁的划伤痕迹。

### 4 材料质量要求

4.1 镀锡薄钢板厚度为 $0.18 \sim 0.4\text{mm}$ ,其它性能符合GB 2520规定。

4.2 镀铬薄钢板厚度为 $0.18 \sim 0.36\text{mm}$ ,硬度值HR30T为 $50 \sim 68$ 。

### 5 技术要求

#### 5.1 印刷面划伤

主要部位无划伤,次要部位允许轻微划伤不大于3处。

#### 5.2 封罐

卷边光滑、严实、均匀。方形罐卷边拐角处允许有不明显牙齿。

#### 5.3 接缝

##### 5.3.1 压接

表面无明显压痕,无裂伤,墨层不脱落。接口平直严紧,接口两边图案对接误差不大于 $0.5\text{mm}$ 。

##### 5.3.2 电阻焊

焊接牢固,焊点均匀,无漏焊,无击穿,表面光滑,无麻点。

#### 5.4 内外卷边

光滑、平整、不裂，墨层不脱落。

#### 5.5 内外盖与罐体配合

扣揭松紧适度，易扣好开。

#### 5.6 筋线

筋线完整，交接连贯，过渡圆滑，无明显交接痕迹，不裂，墨层不脱落，与罐体上口平行。

#### 5.7 凹凸图文

轮廓清楚、饱满，不裂纹，墨层不脱落，与印刷图案套准，主要部位误差不大于0.3mm，次要部位误差不大于0.5mm

#### 5.8 罐身扭斜

方形、异形罐各角无明显扭斜。

#### 5.9 底盖不平度

落平，允许误差见表1。

表 1

mm

| 底盖对角线长度 | ≤100 | 101~200 | >200 |
|---------|------|---------|------|
| 不平度 不大于 | 1    | 1.5     | 2    |

#### 5.10 漏罐率

不大于8%。

### 6 试验方法

#### 6.1 感官指标

采用目测方法，将试样置于40W日光灯下平面上，距产品500mm直观测定。

#### 6.2 规格尺寸

用游标卡尺测量。

#### 6.3 内外盖与罐体配合

松紧适度，按用户要求。

#### 6.4 底盖不平度

将试样置于平面上，用塞尺测定底边翘起部位距平面的最大高度。

#### 6.5 泄漏试验

将容器内充入0.02MPa的压缩空气，浸入水中不少于10s，目测无气泡为合格。

### 7 检验规则

以一次发货数为一批，以一个罐为一个单位产品。

#### 7.1 出厂检验

7.1.1 按本标准技术要求5.1、5.3.1、5.7、5.9、5.10所列各项进行检验。

表 2

| 序 号 | 检 查 项 目                      | B 类 不 合 格 | C 类 不 合 格 |
|-----|------------------------------|-----------|-----------|
| 1   | 外观 (5.1, 5.2, 5.4, 5.5, 5.8) |           | ✓         |
| 2   | 接 缝                          | ✓         |           |
| 3   | 凹 凸 图 文                      | ✓         |           |
| 4   | 底 盖 不 平 度                    | ✓         |           |
| 5   | 泄 漏 率                        | ✓         |           |

### 7.1.2 抽样方案

GB 2828 的正常检查二次抽样方案。检查水平采用 S—4，合格质量水平：B类不合格 AQL=2.5，C类不合格 AQL=6.5（不合格分类见表2）。

7.1.3 判定规则见表3。

表 3

| 批 量         | 抽样次数 | 样本大小 | 累计样本大小 | B类不合格 |    | C类不合格 |    |
|-------------|------|------|--------|-------|----|-------|----|
|             |      |      |        | Ac    | Re | Ac    | Re |
| 1200~10000  | 第一   | 20   | 20     | 0     | 3  | 2     | 5  |
|             | 第二   | 20   | 40     | 3     | 4  | 6     | 7  |
| 10001~35000 | 第一   | 32   | 32     | 1     | 3  | 3     | 6  |
|             | 第二   | 32   | 64     | 4     | 5  | 9     | 10 |
| 35001以上     | 第一   | 50   | 50     | 2     | 5  | 5     | 9  |
|             | 第二   | 50   | 100    | 6     | 7  | 12    | 13 |

## 7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验。

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- 正常生产时，定期或积累一定产量后，应周期性进行一次检验；
- 产品长期停产后，恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

7.2.2 型式检验按本标准第5章技术要求的全部项目进行。

7.2.3 抽样方案、判定规则：见7.1.2，7.1.3。

## 8 标志、包装、运输、贮存

### 8.1 标志

8.1.1 包装箱表面应印有产品名称、规格、数量、包装箱的外部尺寸、重量、生产厂家、出厂日期。

8.1.2 标有“小心轻放”标志。

## 8.2 包装

包装方法及规格按用户要求决定。

## 8.3 运输

运输时要轻装轻卸，严禁抛掷，防止碰撞，避免雨淋、曝晒及污染。

## 8.4 贮存

出厂之日起，贮存期为三个月，贮存库房要通风、干燥、清洁，严禁重压。

---

### 附加说明：

本标准由轻工业部质量标准司提出。

本标准由全国轻工包装标准化中心归口。

本标准起草单位：天津印铁制罐公司。

本标准主要起草人：李殿水 党汉涛 唐宝安。

自本标准实施之日起，原中华人民共和国轻工业部专业标准 ZBA 82002—86《包装装潢马口铁制罐产品》作废。