

# 中华人民共和国国家标准

## 包装容器 方桶

GB/T 17343—1998

Packing containers—Square pail

### 1 范围

本标准规定了容积小于或等于 18 L 的长方体钢桶(以下简称方桶)的技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于方桶的制造、使用、流通和监督检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 4857.3—92 包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法

GB 13040—91 包装术语 金属容器

GB 13251—91 包装容器 钢桶封闭器

GB/T 17344—1998 包装 包装容器 气密试验方法

### 3 定义、符号

#### 3.1 定义

本标准采用 GB 13040 的定义。

#### 3.2 符号

$A_i$ ——内边长;

$A_o$ ——外边长;

$B_i$ ——内宽;

$B_o$ ——外宽;

$H_i$ ——内高;

$H_o$ ——外高。

### 4 分类和结构尺寸

#### 4.1 分类

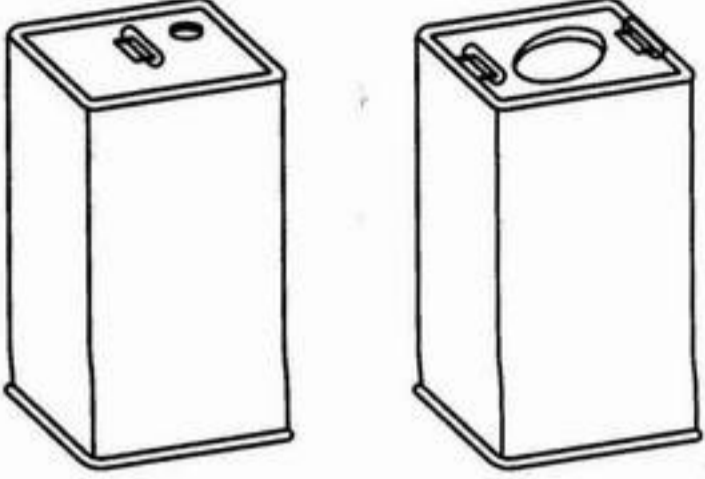
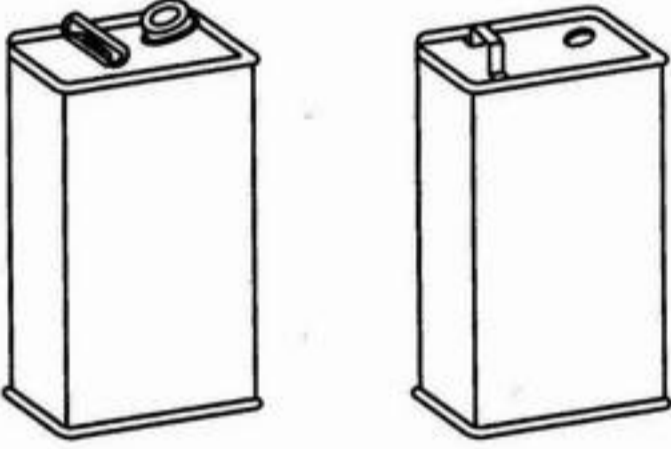
方桶按其外型分为 2 类 6 种规格,见表 1。

I 类为横截面为正方形的方桶。

II 类为横截面为长方形的方桶。

表 1 方桶的分类

L

类别	公称容积	实际容积	桶型图	
I	18	19.05		
	9	9.50		
I	4	4.33		
		4.25		
	3	3.62		
		3.17		
	2	2.08		
	1	1.15		
		1.15		

4.2 结构尺寸

4.2.1 I类桶结构尺寸和图型

4.2.1.1 I类桶结构尺寸见表2。

表 2 I类桶结构尺寸

mm

类别	公称容积	边 长				高			
		内边长 $A_i$		外边长 $A_o$		内高 $H_i$		外高 $H_o$	
		尺寸	极限偏差	尺寸	极限偏差	尺寸	极限偏差	尺寸	极限偏差
I	18	235	±2	238	±2	345	±2	351	±2
	9	235	±2	238	±2	172	±2	178	±2

4.2.1.2 I类桶图型见图1。

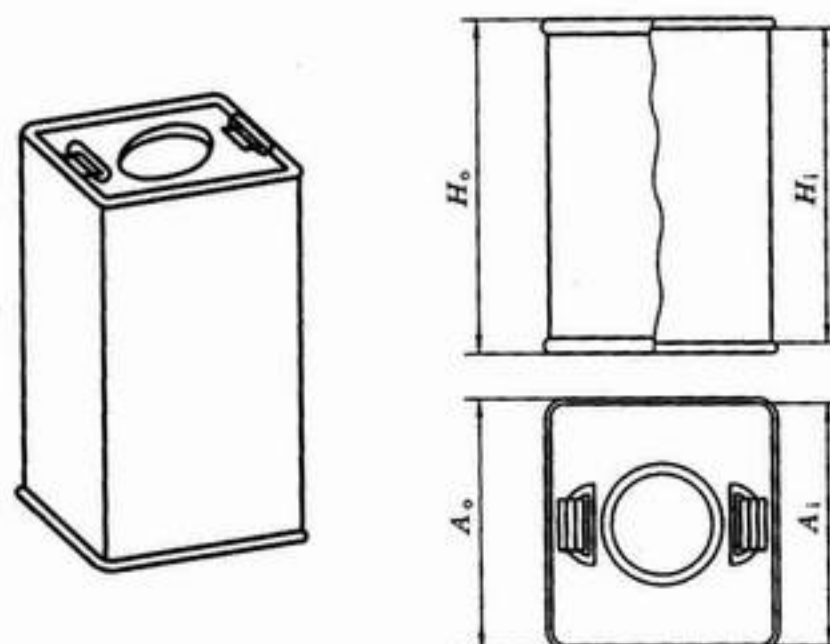


图 1

4.2.2 I 类桶结构尺寸及图型

4.2.2.1 I 类桶结构尺寸见表 3。

表 3 I 类桶结构尺寸 mm

类别	公称容积	长				宽				高			
		内长 $A_i$		外长 $A_o$		内宽 $B_i$		外宽 $B_o$		内高 $H_i$		外高 $H_o$	
		尺寸	极限偏差	尺寸	极限偏差	尺寸	极限偏差	尺寸	极限偏差	尺寸	极限偏差	尺寸	极限偏差
I	4	166	±2	169	±2	103	±2	106	±2	253	±2	261	±2
		177	±2	180	±2	103	±2	106	±2	233	±2	241	±2
	3	166	±2	169	±2	103	±2	106	±2	212	±2	217	±2
		177	±2	180	±2	103	±2	106	±2	174	±2	180	±2
	2	166	±2	169	±2	103	±2	106	±2	127	±2	135	±2
		177	±2	180	±2	103	±2	106	±2	114	±2	120	±2
	1	120	±2	123	±2	60	±2	63	±2	166	±2	172	±2
		115	±2	118	±2	60	±2	63	±2	172	±2	180	±2

4.2.2.2 第二类桶图型见图 2。

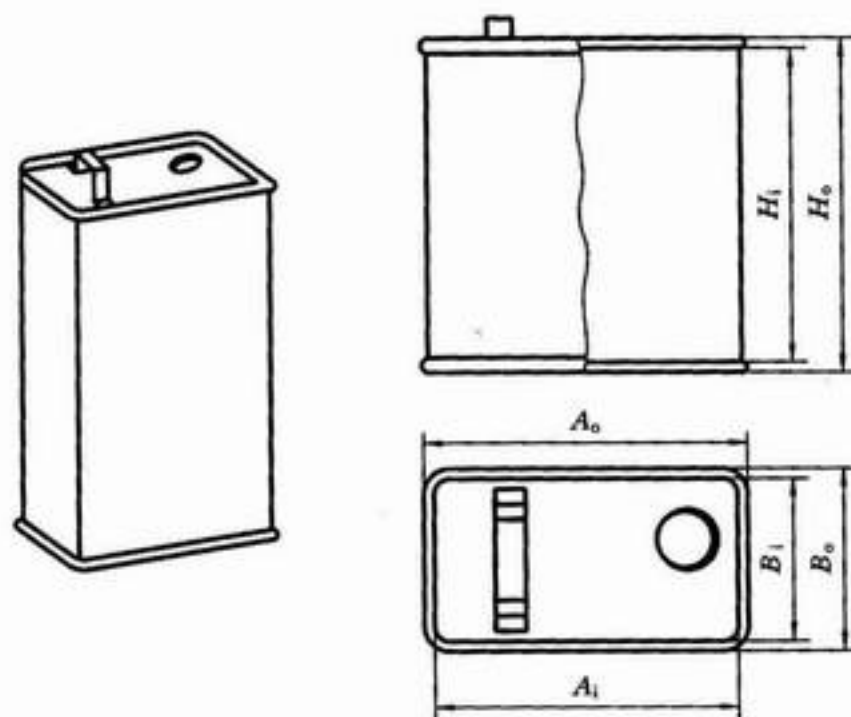


图 2

## 5 要求

### 5.1 基本要求

#### 5.1.1 结构尺寸

方桶结构尺寸应符合本标准 4.2 的规定,特殊规格由供需双方商定。

#### 5.1.2 外观质量

方桶内、外表面光滑、无明显划伤、无锈蚀。卷边均匀、无皱纹、无毛刺、无铁舌。焊缝平整均匀。

#### 5.1.3 卫生要求

用于盛装食品、药品和食品添加剂的方面,必须符合有关食品卫生标准的规定。

#### 5.1.4 材料及附件

##### 5.1.4.1 钢板、钢丝性能指标应符合国家有关标准的规定。

##### 5.1.4.2 方桶用密封填料,应采用密封性好、与桶内装物相适应的材料。

##### 5.1.4.3 封闭器应符合 GB 13251 的规定。

### 5.2 性能要求

性能要求见表 4。

表 4 性能要求

项 目	性 能 指 标					
	I 类		II 类			
	18 L	9 L	4 L	3 L	2 L	1 L
气密(表压),kPa	20		20	20	20	20
堆码负载,N	1 250		300	200	150	100
提环拉力,N	600	300	120	90	60	30

## 6 试验方法

### 6.1 结构尺寸及外观

尺寸用通用量具检测,用目测检查方桶外观质量。

### 6.2 气密试验

按照 GB/T 17344 的规定,达到试验压力后保持压力 5 min 无渗漏。

### 6.3 堆码试验

按照 GB/T 4857.3 的规定,堆码试验时间为 24 h,经试验后,方桶应无明显变形与破损。

### 6.4 提环拉力试验

将提环用适当的方法固定,然后在桶身上沿垂直向下方向加负载至额定值,5 min 内检查提环及其与桶体连接部位有无破损。

## 7 检验规则

### 7.1 生产厂质检部门按本标准的规定对产品进行检验,出具合格证。

### 7.2 检验规则分为出厂检验和型式检验。

#### 7.2.1 出厂检验

本标准 5.1、5.2 中气密试验项目为出厂检验项目。

#### 7.2.2 型式检验

##### 7.2.2.1 本标准规定的技术要求项目为型式检验项目。

##### 7.2.2.2 型式检验条件

方桶生产有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转产的试制定型鉴定;
- b) 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;
- c) 正常生产时,每季度一次;
- d) 产品长期停产后,恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验。

7.3 方桶应逐批检查。生产厂以每天产量为一批,用户以交货量为一批。检查批应由同类别、同容积、同生产条件制造的产品组成。采用 GB/T 2828 正常检查一次抽样方案。

7.4 本标准 5.1 规定的基本要求,其检查水平规定为特殊检查水平 S-2,合格质量水平为 6.5,抽取样本数量和合格判定数见表 5。

7.5 本标准 5.2 规定的检验项目,其检查水平规定为特殊检查水平 S-2,合格质量水平为 2.5,抽取样本数量和合格判定数见表 6。

表 5

批量范围	正常一次抽检 IL=S-2 AQL=6.5		
	样本数	合格判定数	不合格判定数
1~150	2	0	1
151~35 000	8	1	2
>35 000	13	2	3

表 6

批量范围	正常一次抽检 IL=S-2 AQL=2.5		
	样本数	合格判定数	不合格判定数
1~35 000	5	0	1
>35 000	20	1	2

## 7.6 判定规则

### 7.6.1 出厂检验判定规则

本标准 5.1、5.2 中气密试验的要求应逐项进行检验,其中若有一项不合格,则判定该样品为不合格。当不合格样品数大于或等于表 6 规定的不合格判定数时,则判定该批产品不合格。

7.7 不合格批中的方桶经修理或剔除后,再次提交检验,其严格度不变。仍不合格时,判定为不合格品。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

在桶底应有方桶生产厂家的标志。

### 8.2 包装

方桶的外包装及包装方式,由供需双方商定。

### 8.3 运输

产品运输应避免碰撞、雨淋、曝晒和污染等。

### 8.4 贮存

8.4.1 产品应贮存在通风、干燥、清洁的库房内,避免阳光的直接照射。

8.4.2 自出厂之日起,产品保质期为三个月。