

GH

中华人民共和国供销合作行业标准

GH/T 1015—1999

蜂 蜜 包 装 钢 桶

Honey packing steel drum

1999-07-19 发布

1999-11-01 实施

中华全国供销合作总社 发布

前 言

本标准是参照 GB/T 325—1991《包装容器 钢桶》，对 GB 9828—1988《蜂蜜包装》的修订，修订的主要内容如下：

1. 将蜂蜜包装中的小包装部分删去，将名称改为《蜂蜜包装钢桶》；
2. 将蜂蜜包装中的 80L 中开口注入口删去，改为 $\phi 120$ 八角口（见标准的附录 A）；
3. 将原“蜂蜜专用”四字，改为“蜂蜜专用桶”五字。

本标准自 1999 年 11 月 1 日实施之日起，同时代替 GB 9828—1988。

本标准的附录 A、附录 B 都是标准的附录。

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准起草单位：中国蜂产品协会蜂蜜专业委员会、北京制桶厂。

本标准主要起草人：管仲义、师玉芬。

中华人民共和国供销合作行业标准

蜂 蜜 包 装 钢 桶

GH/T 1015—1999

Honey packing steel drum

1 范围

本标准规定了蜂蜜包装的种类、形状和结构等。

本标准适用于蜂蜜的贮存、运输用的圆柱形钢桶和蜂蜜小型包装。

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/T 325—1991 包装容器 钢桶

GB/T 912—1989 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带

GB/T 1764—1979 漆膜厚度测定法

GB/T 4857.3—1992 包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法

GB/T 4857.5—1992 包装 运输包装件 跌落试验方法

GB/T 11253—1989 碳素结构钢和低合金结构钢冷轧薄钢板及钢带

GB 13251—1991 包装容器 钢桶封闭器

3 要求

3.1 钢桶按容积和开口形式分为两类,见表1。

表 1

类型	容积,L	开口形式
I	200	小开口
II	80	小开口
	80	中开口
	80	直开口

3.2 各种蜂蜜包装钢桶的形状结构应符合图1、图2、图3、图4。

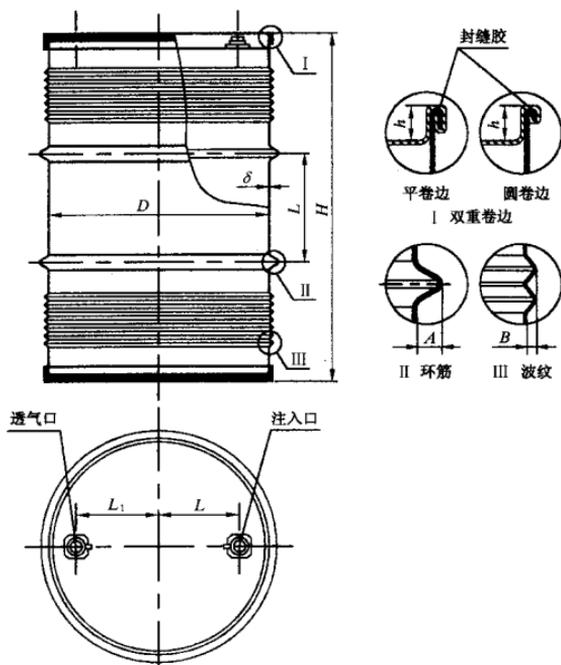


图 1 200 L 小开口钢桶形状和结构

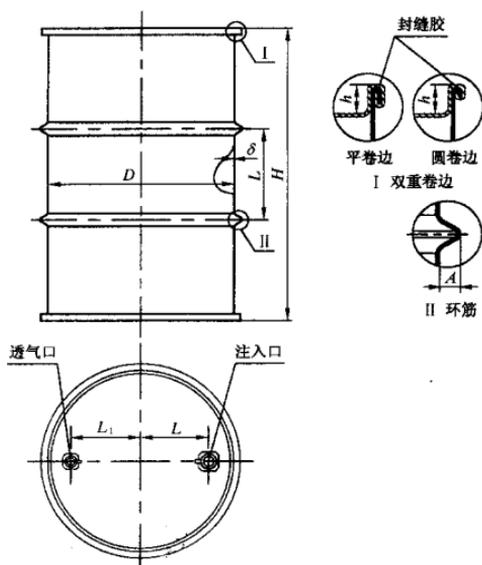


图 2 80 L 小开口钢桶形状和结构

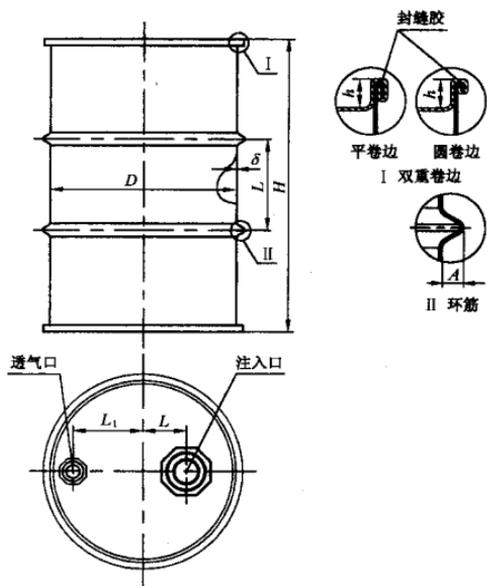


图 3 80 L 中开口钢桶形状和结构

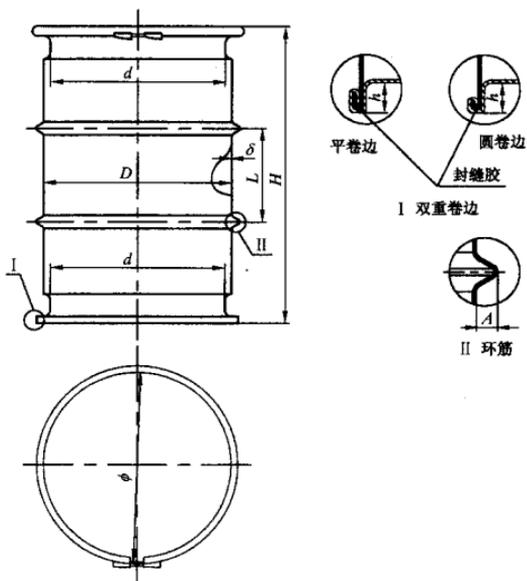


图 4 80 L 直开口钢桶形状和结构

3.2.1 规格尺寸应符合表 2、表 3、表 4、表 5。

表 2 200 L 小开口钢桶尺寸

mm

名 称	规 格	允 许 差
钢板厚度 δ	1.25	+0.05
外 高 H	900	± 3.0
内 径 D	560	± 2.0
环筋间距 L	280	± 3.0
环筋高 A	14	± 2.0
波纹高 B	3	± 1.0
桶顶、桶底深 h	19	± 1.0
注入口	60	—
透气口	27	—
注入口至中心 L	205	± 2.0
透气口至中心 L_1	210	± 2.0

表 3 80 L 小开口钢桶尺寸

mm

名 称	规 格	允 许 差
钢板厚度 δ	1.25	+0.05
外 高 H	635	± 2.0
内 径 D	416	± 2.0
环筋间距 L	224	± 2.0
环筋高 A	13	± 1.0
桶顶、桶底深 h	15	± 1.0
注入口	60	—
透气口	27	—
注入口至中心 L	140	± 2.0
透气口至中心 L_1	145	± 2.0

表 4 80 L 中开口钢桶尺寸

mm

名 称	规 格	允 许 差
钢板厚度 δ	1.25	+0.05
外 高 H	635	± 2.0
内 径 D	416	± 2.0
环筋间距 L	224	± 2.0
环筋高 A	13	± 1.0
桶顶、桶底深 h	15	± 1.0
注入口	120	—
透气口	27	—
注入口至中心 L	100	± 1.0
透气口至中心 L_1	135	± 1.0

表 5 80 L 直开口钢桶尺寸

mm

名 称	规 格	允 许 差
钢板厚度 δ	1.25	+0.05
外 高 H	630	± 2.0
内 径 D	416	± 2.0
环筋间距 L	224	± 2.0
环筋高 A	6.5	± 1.0
桶底深 h	15	± 1.0
桶口外径	434	± 2.0
桶底外径	398	± 2.0

3.3 钢桶的结构

3.3.1 桶身、桶顶、桶底分别由整张薄钢板制成,不允许拼接。

3.3.2 桶身纵缝采用电阻焊连接。

3.3.3 桶身有两道对称设置的环筋,200 L 桶在环筋与桶顶、桶底之间有 6 道波纹。

3.3.4 桶身与桶顶(直开口桶除外),桶底的组装采用二重平卷边、二重圆卷边和三重圆卷边。卷层内的缝隙必须填充密封胶。

3.3.5 钢桶封闭器锁装采用冲压连接。

3.3.6 钢桶内外表面涂敷涂料。

3.4 材料

3.4.1 桶身、桶顶和桶底材料厚度大于 1.2 mm 时用性能符合或优于 GB/T 912 规定的热轧薄钢板制作;材料厚度不大于 1.25 mm 时用性能符合或优于 GB/T 11253 规定的冷轧薄钢板制作。

3.4.2 密封胶采用密封性能好并符合食品卫生要求的耐热、耐寒和具有抗水溶性的材料。

3.4.3 内表面涂料采用适合盛装蜂蜜的、附着力强的符合食品卫生要求的浅色涂料。

3.4.4 外表面涂料采用附着力强和耐腐蚀的钢桶专用无苯涂料。

3.4.5 密封垫圈应采用耐弱酸、碱腐蚀的材料,并符合食品卫生要求。

3.5 钢桶封闭器结构

3.5.1 小开口桶封闭器见 GB 13251。

3.5.2 中开口桶封闭器见附录 B。

3.5.3 直开口桶桶口、桶盖、封闭器结构见附录 B。

3.6 外观质量要求

3.6.1 桶体圆整光滑,无明显失圆、凹瘪、歪斜,无毛刺和机械损伤。

3.6.2 直焊缝平整均匀,压痕对桶壁无明显损伤。

3.6.3 二重、三重圆卷边咬合良好,无外露的突出铁舌。

3.6.4 钢桶封闭器锁装良好,不允许高出桶顶深度。

3.6.5 桶内洁净,无锈及其他杂质。

3.7 涂膜质量要求

3.7.1 钢桶喷涂涂膜前先进行表面化学处理。

3.7.2 涂膜平整光滑,颜色均匀,无流淌,不得起皱等缺陷,厚度不小于 $23 \mu\text{m} \pm 3 \mu\text{m}$ 。

3.7.3 涂膜的附着力,内涂膜不低于 GB/T 325—1991 中附录 B 之规定 1 级;外涂膜不低于 GB/T 325—1991 中附录 B 之规定 2 级。

3.8 蜂蜜包装钢桶的鉴定试验指标

- 3.8.1 气密性试验(表压)20 kPa 无漏气现象,保压时间 5 min。
 3.8.2 液压试验(表压)要求为 100 kPa、保压时间 5 min。
 3.8.3 跌落试验高度为 1.2 m,跌落后不渗漏(直开口桶、中开口桶按 GB/T 4857.5 规定进行)。
 3.8.4 堆码试验高度为 8 m,持续 24 h,不应有任何变形和严重破损(直开口桶按 GB/T 4857.3 规定进行)。

4 试验方法

- 4.1 结构尺寸及外观采用手感、目测和通用量具检验。
 4.2 气密性试验按照 GB/T 325—1991 中附录 B 进行。
 4.3 液压试验按照 GB/T 325—1991 中附录 C 进行。
 4.4 跌落试验按照 GB/T 325—1991 中的 6.4 条进行。
 4.5 堆码试验按照 GB/T 325—1991 中的 6.5 条进行。
 4.6 涂膜厚度按照 GB/T 1764—1979 测定。
 4.7 涂膜附着着力按 GB/T 325—1991 中附录 A 方法进行。
 4.8 螺圈锁装后螺纹配合的互换性按 GB 13251 的规定进行。

5 检验规则

- 5.1 蜂蜜包装钢桶由制造厂质量检验部门按本标准进行检验,以每班次产量为一检验批。
 5.2 蜂蜜包装钢桶质量特性分类见表 6。

表 6 蜂蜜包装钢桶质量特性分类表

序号	检验项目	质量特性分类		
		A 类	B 类	C 类
1	内径			✓
2	外高			✓
3	环筋高			✓
4	环筋间距			✓
5	注入口与透气口中心距			✓
6	桶顶、桶底深			✓
7	圆整、无毛刺、无铁舌			✓
8	无机械损伤			✓
9	无锈、无杂质			✓
10	涂层平整、光滑、均匀			✓
11	标志清晰			✓
12	焊缝		✓	
13	封闭器互换性		✓	
14	涂层厚度		✓	
15	涂层附着力		✓	
16	气密性	✓		
17	液压	✓		
18	跌落高度	✓		
19	堆码质量	✓		

5.3 判定规则

5.3.1 任一样本单位有下列情形之一,判定产品为不合格:

- a) A类不合格大于零;
- b) B类不合格二项;
- c) C类不合格四项;
- d) B类不合格一项并C类不合格二项。

5.4 出厂检验

5.4.1 蜂蜜包装钢桶的出厂检验应按3.2、3.3、3.5、3.6、3.7逐条进行。

5.4.2 出厂产品应出具产品合格证。

5.5 型式检验

本标准规定的技术要求项目为型式检验项目。

5.5.1 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) 产品的结构、材料、工艺有改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,每半年一次;
- d) 产品长期停产后,恢复生产时;
- e) 主要生产设备大修后;
- f) 产品质量发生重大问题后;
- g) 国家质量监督机构提出要求时。

5.6 抽样方法与判定规则

5.6.1 随机抽取蜂蜜包装钢桶6只,分为两组,每组各3只,分别进行型式检验。

5.6.2 第一组进行C类和B类特性试验。任一样本单位有5.2条情形之一,则判定型式检验不合格。

5.6.3 第二组进行堆码试验和气密试验,有任一样本单位的任一项不合格则判定型式检验不合格。

5.6.4 将试验合格后的第一组作液压试验,第二组作跌落试验,有任一样本单位的任一项不合格,则判定型式检验不合格。

6 标志、运输、贮存

6.1 标志

a) 在钢桶桶身外面中段用白漆喷成“蜂蜜专用桶”五个9 cm×9 cm大字及包装桶标准编号。

b) 在桶身下部喷印生产年、月和制桶厂名称或代号。如出口需要可在桶身上部喷印出口单位名称及唛头。

6.2 运输

产品运输应避免碰撞、抛摔和滚动。

6.3 贮存

产品不宜露天堆放,堆放时底层应置垫层,露天堆放应有防雨措施。

附录 A
 (标准的附录)
 中开口桶桶口件

A1 中开口桶桶口件见图 A1 和图 A2。

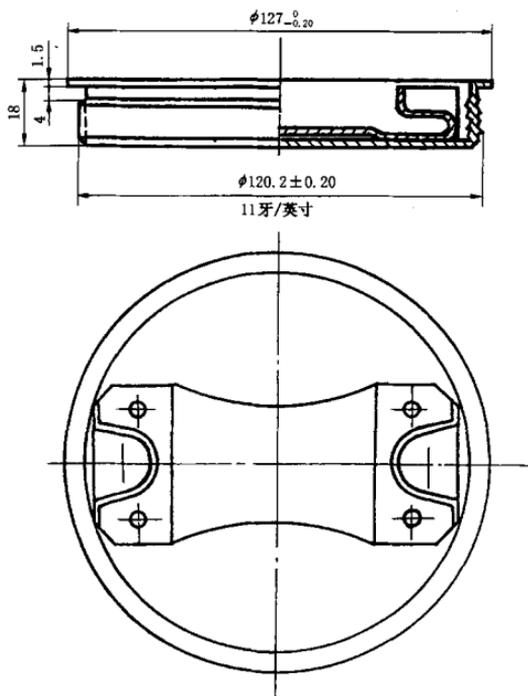


图 A1 中开口桶桶口件右侧

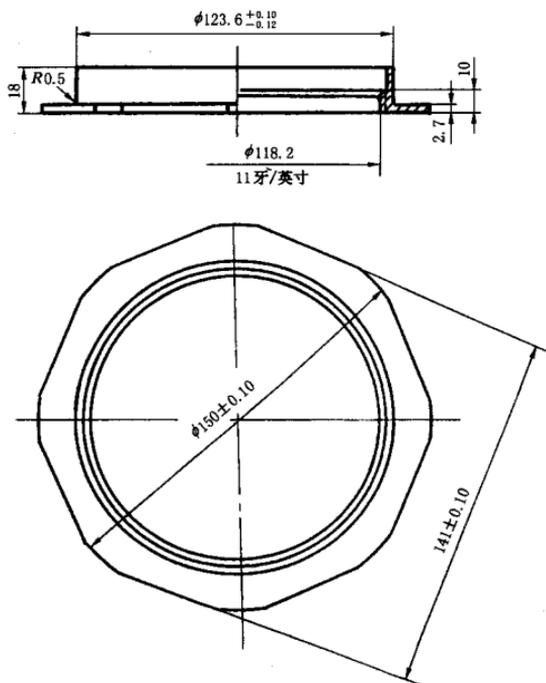


图 A2 中开口桶桶口件左侧

附录 B
(标准的附录)
直开口桶桶口、桶盖、封闭器结构

B1 直开口桶桶口结构见图 B1。

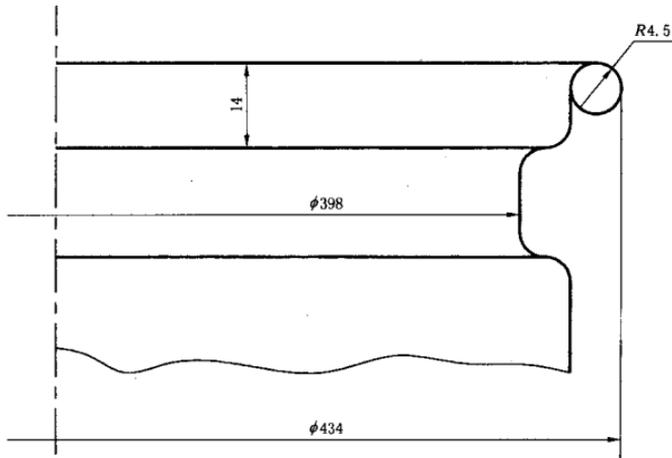


图 B1

B2 直开口桶桶盖结构见图 B2。

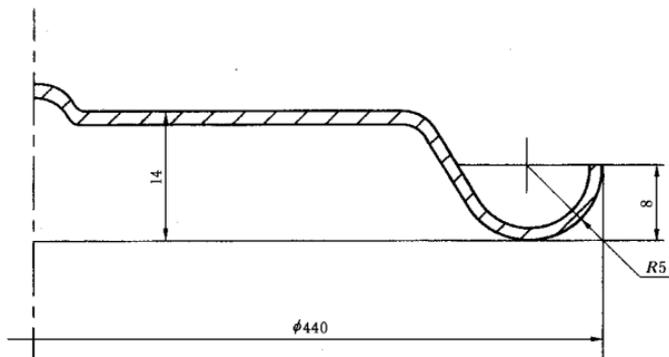


图 B2

B3 直开口桶封闭器结构见图 B3。

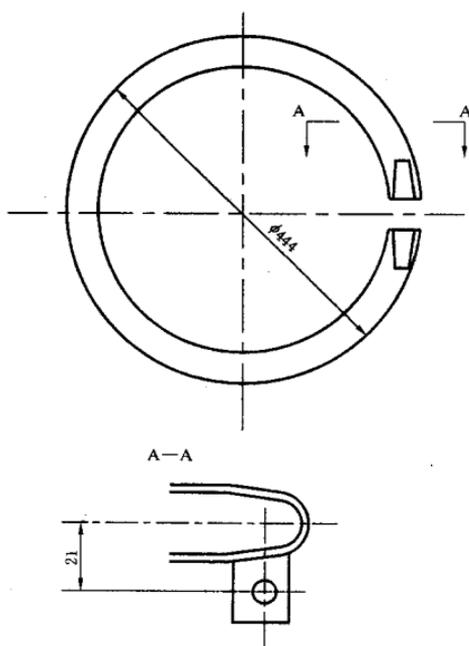


图 B3