

危险化学品

标准汇编

包装、储运卷
容器和运输车辆标准

编

2008

全国危险化学品管理标准化技术委员会
中国标准出版社第二编辑室

中国标准出版社



危险化学品标准汇编

包装、储运卷

容器和运输车辆标准

2008

全国危险化学品管理标准化技术委员会 编
中国标准出版社第二编辑室

中国标准出版社
北京复兴门内三里河北街16号
邮政编码:100012
网址:www.spc.net.cn
电话:88338816 88315248
中国标准出版社北京印刷厂印刷
各省市新华书店经销

开本 880×1230 1/16 印张 24.2 字数 734 千字
2008年3月第1版 2008年3月第1次印刷

定价 130.00 元

中国标准出版社

北京 (010) 88338816

危险化学品标准汇编

卷五 包装、储运卷

图书在版编目(CIP)数据

危险化学品标准汇编. 包装、储运卷. 容器和运输车辆标准.
2008/全国危险化学品管理标准化技术委员会, 中国标准出版社第二编辑室编. —北京: 中国标准出版社, 2008

ISBN 978-7-5066-4850-9

I. 危… II. ①全… ②中… III. ①化工产品-危险物品管理-标准-汇编-中国 ②化工产品-包装-危险物品管理-标准-汇编-中国 ③化工产品-危险材料-危险物品管理-标准-汇编-中国 ④化工产品-危险货物运输-危险物品管理-标准-汇编-中国 IV. TQ086.5-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2008)第 030415 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码: 100045

网址 www.spc.net.cn
电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 24.5 字数 724 千字
2008 年 3 月第一版 2008 年 3 月第一次印刷

*

定价 130.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话: (010)68533533

出版说明

危险化学品具有易燃、易爆、有毒、腐蚀等危险特性,在其生产、经营、贮存、运输和使用过程中极易引起燃烧、爆炸、灼伤、中毒等事故。制定有关法律、法规和技术标准,依法加强管理是非常必要的。2002年1月国务院颁布了第344号令,重新修订了《危险化学品安全管理条例》。它对我国近期危险化学品的管理具有十分重要的意义,标志着我国危险化学品管理进入了法制化管理的新阶段。

本次出版的“危险化学品标准汇编 包装、储运卷”分为基础标准、容器和运输车辆标准、产品包装和储运标准三册,收集截至2007年12月底批准发布的有关危险化学品包装、储运的国家标准和行业标准。

本册为《危险化学品标准汇编 包装、储运卷 容器和运输车辆标准 2008》,共收集国家标准29项,并在附录中收入了《危险化学品包装物、容器定点生产管理办法》和《关于〈危险化学品包装物、容器定点生产管理办法〉的实施意见》。

本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在目录上标明,年代号用四位数字表示。鉴于部分国家标准或行业标准是在国家标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。标准号后括号内的年代号,表示在该年度确认了该标准,但没有重新出版。

本汇编包括的标准,由于出版年代的不同,其格式、计量单位以及技术术语存在不尽相同的地方,在汇编时,没有对其做出修改,而只对原标准中内容上的错误以及其他明显不妥之处作了更正。

本汇编由全国危险化学品管理标准化技术委员会王晓兵、梅建、张君玺等以及中国标准出版社第二编辑室联合汇编。

中国标准出版社

2008年1月

目 录

GB/T 325—2000 包装容器 钢桶	1
GB 5842—2006 液化石油气钢瓶	15
GB/T 13251—2002 包装容器 钢桶封闭器	38
GB 13252—2003 包装容器 钢提桶	57
GB 13392—2005 道路运输危险货物车辆标志	67
GB/T 14492—1993 出口电石包装钢桶	85
GB/T 15915—2007 包装容器 固碱钢桶	95
GB/T 15956—1995 内销电石包装钢桶	100
GB 17258—1998 汽车用压缩天然气钢瓶	112
GB 17259—1998 机动车用液化石油气钢瓶	128
GB 17259—1998《机动车用液化石油气钢瓶》第1号修改单	153
GB 17259—1998《机动车用液化石油气钢瓶》第2号修改单	154
GB 17259—1998《机动车用液化石油气钢瓶》第3号修改单	155
GB 17259—1998《机动车用液化石油气钢瓶》第4号修改单	155
GB 17268—1998 工业用非重复充装焊接钢瓶	157
GB 17268—1998《工业用非重复充装焊接钢瓶》第1号修改单	171
GB/T 17343—1998 包装容器 方桶	172
GB 18191—2000 包装容器 危险品包装用塑料桶	178
GB 18564.1—2006 道路运输液体危险货物罐式车辆 第1部分：金属常压罐体技术要求	185
GB 19158—2003 站用压缩天然气钢瓶	218
GB 19160—2003 包装容器 危险品包装用塑料罐	233
GB 19161—2003 包装容器 中型刚性框架塑料箱	241
GB 19434.1—2004 危险货物中型散装容器检验安全规范 通则	249
GB 19434.2—2004 危险货物中型散装容器检验安全规范 使用鉴定	261
GB 19434.3—2004 危险货物木质中型散装容器检验安全规范 性能检验	269
GB 19434.4—2004 危险货物柔性中型散装容器检验安全规范 性能检验	275
GB 19434.5—2004 危险货物金属中型散装容器检验安全规范 性能检验	281
GB 19434.6—2004 危险货物复合中型散装容器检验安全规范 性能检验	287
GB 19434.7—2004 危险货物纤维板中型散装容器检验安全规范 性能检验	295
GB 19434.8—2004 危险货物刚性塑料中型散装容器检验安全规范 性能检验	301
GB 19521.13—2004 危险货物小型气体容器检验安全规范	309
GB 19521.14—2004 危险货物中小型压力容器检验安全规范	315
GB/T 19905—2005 液化气体运输车	323

附录

危险化学品包装物、容器定点生产管理办法	380
关于《危险化学品包装物、容器定点生产管理办法》的实施意见	382

.....	GB/T 13521—2003 包装容器 树脂制容器	38
.....	GB 2845—2006 液化石油气钢瓶	18
.....	GB 13523—2003 包装容器 树脂制	27
.....	GB 13333—2002 道路运输危险货物车辆标志	85
.....	GB/T 14482—1993 出口中压包装钢瓶	82
.....	GB/T 15012—2007 包装容器 固定钢瓶	92
.....	GB/T 15026—1992 内销中压包装钢瓶	100
.....	GB 15528—1998 汽车用压缩天然气钢瓶	115
.....	GB 15529—1998 机动车用液化石油气钢瓶	138
.....	GB 15529—1998《机动车用液化石油气钢瓶》第1号修改单	123
.....	GB 15529—1998《机动车用液化石油气钢瓶》第2号修改单	124
.....	GB 15529—1998《机动车用液化石油气钢瓶》第3号修改单	125
.....	GB 15529—1998《机动车用液化石油气钢瓶》第4号修改单	125
.....	GB 15568—1998 工业用非重复充装焊接钢瓶	127
.....	GB 15568—1998《工业用非重复充装焊接钢瓶》第1号修改单	127
.....	GB/T 15343—1992 包装容器 气瓶	125
.....	GB 18191—2000 包装容器 危险品包装用塑料桶	128
.....	GB 18264.1—2006 道路运输液体危险货物罐车安全规范 第1部分：金属常压罐车安全技术要求	182
.....	GB 19128—2003 民用压缩天然气钢瓶	218
.....	GB 19160—2003 包装容器 危险品包装用塑料罐	230
.....	GB 19181—2003 包装容器 中国刚性瓶装塑料罐	241
.....	GB 19434.1—2004 危险货物中型散装容器检验安全规范 通用	249
.....	GB 19434.2—2004 危险货物中型散装容器检验安全规范 使用鉴定	261
.....	GB 19434.3—2004 危险货物木桶中型散装容器检验安全规范 性能检验	269
.....	GB 19434.4—2004 危险货物柔性中型散装容器检验安全规范 性能检验	272
.....	GB 19434.5—2004 危险货物金属中型散装容器检验安全规范 性能检验	281
.....	GB 19434.6—2004 危险货物复合中型散装容器检验安全规范 性能检验	287
.....	GB 19434.7—2004 危险货物纤维板中型散装容器检验安全规范 性能检验	292
.....	GB 19434.8—2004 危险货物塑料中型散装容器检验安全规范 性能检验	301
.....	GB 19251.13—2004 危险货物小型气体容器检验安全规范	309
.....	GB 19251.14—2004 危险货物中小型压力容器检验安全规范	312
.....	GB/T 19002—2002 液化气体运输车	323

前 言

本标准的第5章第2条、第6章第2条、第3条、第4条、第5条、第6条和第7章为强制性的,其余为推荐性的。

本标准根据联合国危险货物运输专家委员会编写的《关于危险货物运输的建议书》(橙皮书)有关规定进行修订的。

本标准与GB/T 325—1991《包装容器 钢桶》主要技术差异如下:

1. 公称容量增加 208 L 规格,取消 20 L 和 25 L 两种规格;
2. 钢板厚度作了部分调整;
3. 钢板的结构尺寸作了部分修改;
4. 取消原标准中不合格的分类;
5. 原标准中的性能要求由文字改为表格形式,其数值不变;
6. 出厂检验的抽样方案判定由文字改为表格形式;
7. 型式检验的抽样方案及判定规则由 GB/T 2829—1987 改为按《关于危险货物运输的建议书》有关规定进行;
8. 盛装一般货物参考选用本标准Ⅱ级钢桶。

本标准自实施之日起代替 GB/T 325—1991。

本标准的附录 A 为标准的附录。

本标准由中国包装总公司提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:国家包装产品质量监督检验中心(广州)、化学工业部标准化研究所。

本标准参加起草单位:常州包装容器厂、安庆市曙光新型材料包装有限公司、山东中联包装集团公司、西安市机械研究所、北京市南苑制桶厂和北京市房山制桶厂。

本标准主要起草人:罗蓓、张鸿勋、郎德林、侯立春、景志平、吴学铮、徐伟平。

本标准于 1984 年首次发布,1991 年第一次修订,2000 年第二次修订。

包装容器 钢桶

代替 GB/T 325—1991

Packing containers—Steel drum

1 范围

本标准规定了圆柱形钢桶的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。
本标准适用于钢桶的制造、流通、使用和监督检查等领域。

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 912—1989 碳素结构钢和低合金结构钢 热轧薄钢板及钢带
- GB/T 1727—1992 漆膜一般制备法
- GB/T 2518—1988 连续热镀锌薄钢板和钢带
- GB/T 2828—1987 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—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 4956—1985 磁性金属基体上非磁性覆盖层厚度测量 磁性方法
- 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/T 13040—1991 包装术语 金属容器
- GB 13251—1991 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
- YB/T 5037—1993 200 升油桶用热轧碳素结构钢薄钢板

3 术语、符号和代号

3.1 术语

符合 GB/T 13040 的规定。

3.2 符号

- d ——内径;
- d_1 ——缩颈内径;
- H ——内高;
- L ——环筋间距;
- L_1 ——注入口中心至卷边内侧的距离;
- L_2 ——注入口中心至透气口中心的距离;
- h ——桶顶深;
- h_1 ——桶底深;
- h_2 ——桶盖深;
- h_3 ——桶盖边深;

- h_4 ——环筋高；
- h_5 ——波纹高；
- D ——卷管直径；
- D_1 ——桶盖外径；
- D_2 ——桶盖配合外径。

3.3 钢桶级别代号

- I —— 1 级钢桶；
- II —— 2 级钢桶；
- III —— 3 级钢桶。

4 钢桶分类

4.1 钢桶分二类,四种型式,见表 1。

表 1

类 别	型 式
闭口钢桶	小开口钢桶
	中开口钢桶
全开口钢桶	直开口钢桶
	开口缩颈钢桶

4.2 钢桶的公称容量和结构尺寸

4.2.1 闭口钢桶结构见图 1,结构尺寸见表 2。

4.2.2 全开口钢桶结构见图 2,结构尺寸见表 3。

4.2.3 钢桶的结构尺寸可根据供需双方的合同规定。

4.3 钢桶按材料厚度分类见表 4。

表 2

mm

序号	钢桶型式	公称容量 L	d		H		h_4		L		h_5		h		h_1		L_1		L_2	
			基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
1	小开口钢桶	208	571.5																	
2	小开口钢桶	200	560			845		14				3		19		19				415
3	中开口钢桶									±2	280									
4	小开口钢桶	100	430																	290
5	中开口钢桶			±2		±3							±1		±1		±1	75	±2	
6	小开口钢桶	80	415											16		16				265
7	中开口钢桶							615		8		210		2		12 ¹⁾		12 ¹⁾		
8	小开口钢桶	50	385																	235
9	中开口钢桶							450		—		—								

注：1)只适用于掀压式封闭器。

mm

表 3

序号	钢桶型式	公称容量 L	d		d ₁		H		h ₄		L		h ₅		h ₁		h ₂		h ₃		D		D ₁		D ₂	
			基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
1	直开口钢桶	208	571.5							14		280	±3	3	19	21					10		596		569	
		200	560				845																585		557	
2	直开口钢桶	100	430						10													451		427		
3	开口缩颈钢桶			400			720														8	421		398		
4	直开口钢桶	80	415				615		8		210	±3			16							436		412		
5	开口缩颈钢桶				±2			±3														406	±2	383	±1	
6	开口缩颈钢桶	63		355			550															372		353		
7	直开口钢桶	50	385																			402		382		
8	开口缩颈钢桶	45	365				450								12						6	352		333		
9	直开口钢桶																					347		327		
10	开口缩颈钢桶	35	330				430															317		298		

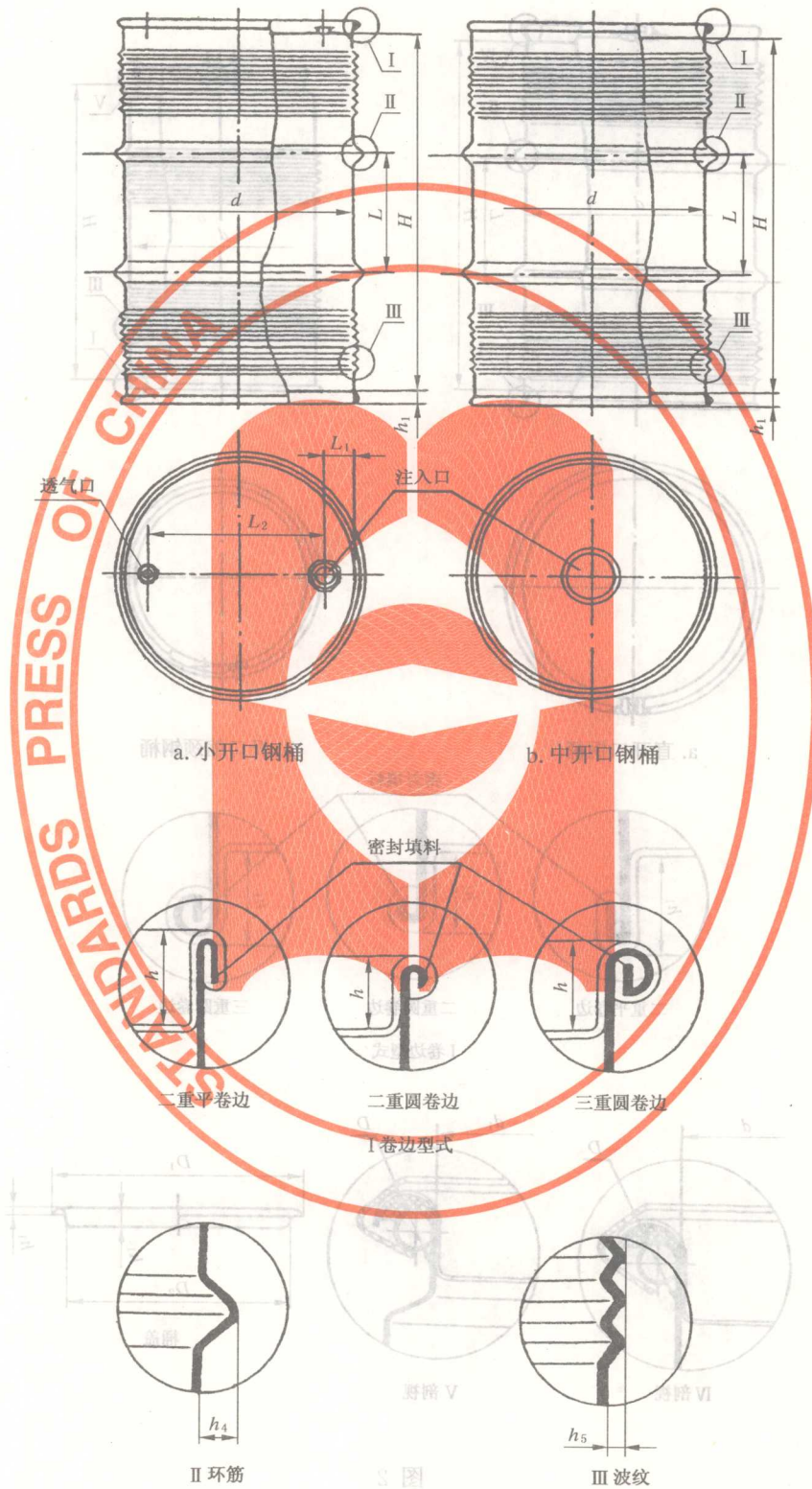


图 1

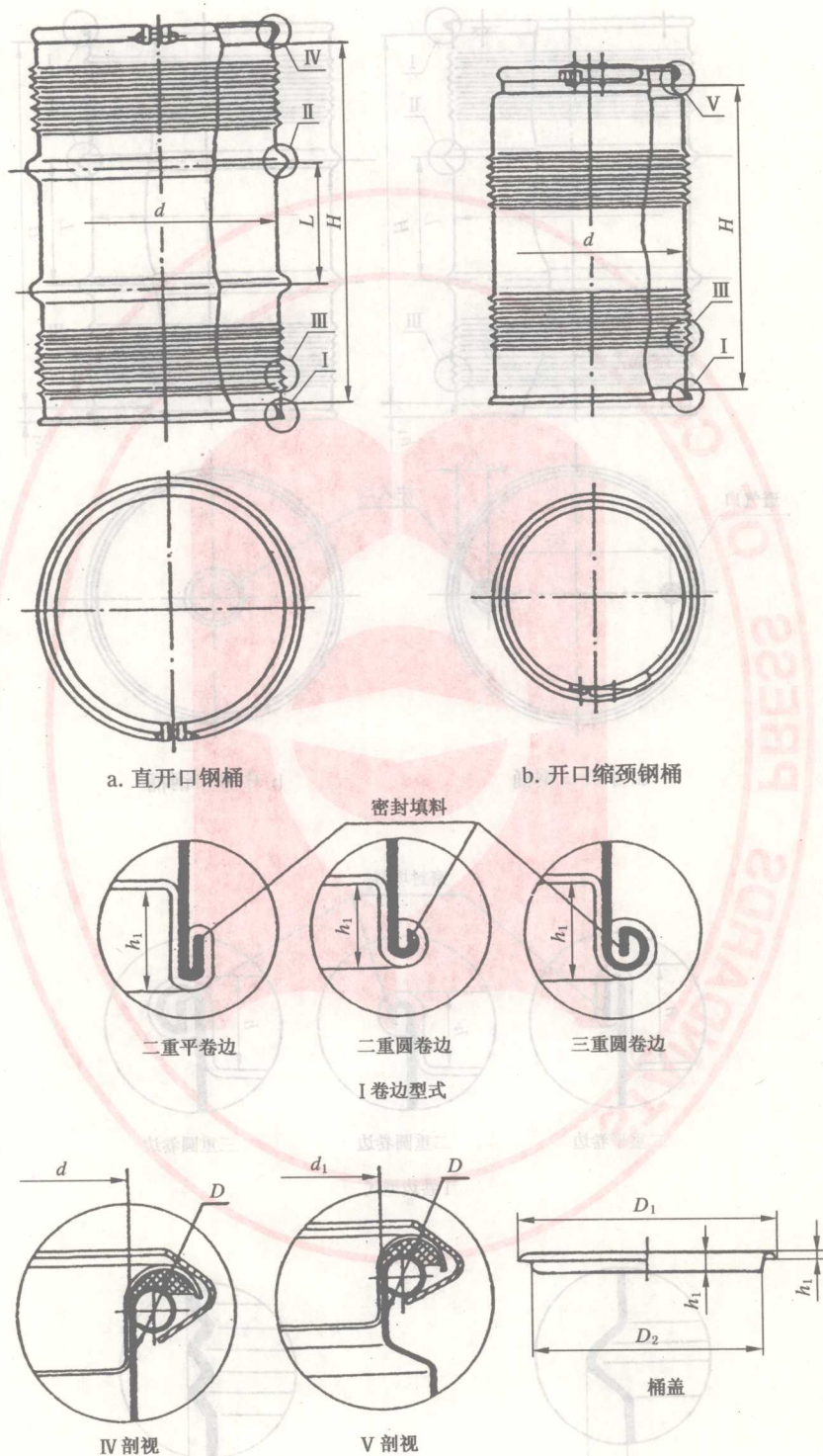


图 2

注：I、III 剖视见图 1。

表 4

公称容量 L	重型桶	中型桶	次中型桶		轻型桶
			桶身	桶顶底	
208	1.5	1.2	1.0	1.2	0.8~1.0
200					
100	1.2	1.0	0.8	1.0	0.6~0.8
80					
63	1.0	0.8	0.6	0.8	0.5~0.6
50					
45	0.8	0.6	—	—	0.3~0.4
35	0.6	0.5	—	—	

5 要求

5.1 基本要求

5.1.1 钢桶分为 I、II、III 级。

5.1.2 钢桶的公称容量和结构尺寸应符合 4.2.1 和 4.2.2 的规定。

5.1.3 桶身、桶顶和桶底均由整张薄钢板制成,不允许拼接。

5.1.4 桶身焊缝采用电阻焊焊接。

- 5.1.5 桶身型式采用下列规定的一种:
- a) 具有 2 道环筋;
 - b) 两端具有 3~7 道波纹;
 - c) 具有 2 道环筋,环筋至桶顶,环筋至桶底之间具有 3~7 道波纹。
- 桶身型式根据用户要求可以商定。

5.1.6 桶身与桶顶、桶底的卷封按需要充填密封填料,其型式可采用下列规定的一种:

- a) 二重平卷边;
- b) 二重圆卷边;
- c) 三重圆卷边。

5.1.7 桶顶上应根据开口型式设置封闭器。

5.1.7.1 小开口钢桶可采用下列的一种:

- a) 螺旋式注入口封闭器一个;
- b) 螺旋式注入口和透气口封闭器各一个。

5.1.7.2 中开口钢桶可采用下列的一种:

- a) 掀压式封闭器;
- b) 螺栓压紧式封闭器;
- c) 螺旋顶压式封闭器。

5.1.7.3 直开口及开口缩颈钢桶可采用下列的一种:

- a) 螺栓型封闭箍;
- b) 杠杆式封闭箍。

5.1.8 钢桶内外表面按需要涂镀保护层。

5.2 性能要求

性能要求应符合表 5 的规定。当拟装物的相对密度(ρ)不超过 1.2 g/cm³ 时,跌落高度见表 5,性能

要求应符合表 5 和表 6 的规定。

表 5

序号	项 目	闭口钢桶			全开口钢桶			合格标准	
		I 级	II 级	III 级	I 级	II 级	III 级		
1	气密试验 压强 kPa	30	20					保压 5 min 不渗漏	
2	液压试验 压强 kPa	250	100					保压 5 min 不渗漏	
3	堆码试验 负载 N	见 6.5 中的公式(1),其中堆码高度陆运为 3 m、海运为 8 m							无明显变形与破损
4 ¹⁾	跌落试验 高度 m	1.8	1.2	0.8	1.8	1.2	0.8	闭口钢桶:达到内外压平衡时不渗漏 全开口钢桶:不撒漏或破损	

1) 当拟装物的相对密度超过 1.2 时,跌落高度应根据所运物质的相对密度(ρ)计算,并四舍五入,取第一位小数,见表 6。

表 6

I 级	II 级	III 级
$\rho \times 1.5(m)$	$\rho \times 1.0(m)$	$\rho \times 0.67(m)$

5.3 质量要求

5.3.1 封闭器装配质量规定

- a) 封闭器配套齐全,装配后密封良好,并保证配合件的互换性;
- b) 闭口钢桶封闭器装配后的高度低于卷边沿口。

5.3.2 钢桶内外表面保护层质量规定

- a) 漆膜附着力不低于本标准附录 A 中规定的 2 级;
- b) 锌层厚度不小于 0.010 mm。

5.3.3 钢桶外观质量规定

- 5.3.3.1 钢桶圆整、无毛刺、机械损伤和卷边无铁舌。
- 5.3.3.2 钢桶的凹瘪不多于 2 处,每处面积不大于桶身面积的 0.7%。
- 5.3.3.3 桶身直缝补焊不多于 2 处,焊疤表面平整,宽度不大于原焊缝的一倍,总长度不大于直缝长度的 10%。环筋顶部不允许补焊。
- 5.3.3.4 钢桶卷边允许整圈补焊,焊缝平整均匀。
- 5.3.3.5 桶内干净,无锈、无渣及其他杂质。
- 5.3.3.6 漆膜平整光滑,颜色均匀,无起皱和流淌等缺陷。
- 5.3.3.7 锌层完整,组织紧密,不得有起层和起泡等缺陷。

5.4 材料要求

5.4.1 钢板应符合下列之一的规定:

- GB/T 912;
- GB/T 2518;
- GB/T 11253;
- YB/T 5037。

优先选用冷轧薄钢板。根据用户要求亦可选用性能不低于上述标准规定的其他薄钢板。

5.4.2 密封填料采用密封性能好、与内装物相适应的耐热、耐候、耐久和具有抗溶性的材料。

5.4.3 外表面涂料采用附着力强、耐候和耐久性好的材料;内表面涂料采用与内装物相适应的材料。

5.4.4 用于盛装食品、食品添加剂或药品时,密封填料和内涂料必须符合食品卫生法及有关标准的规定。

6 试验方法

6.1 结构尺寸

结构尺寸采用精度为 0.5 mm 的通用量具检测,应符合表 2 和表 3 的规定。

6.2 气密试验

闭口钢桶按照 GB/T 17344 进行试验,试验压力见表 5,检查样桶有无渗漏。

6.3 液压试验

此试验仅限于小开口钢桶。将桶内注满水,把压力表与加压泵连接,并通过连通部件固定在注入口上,往桶内加压,达到试验压力后,保压,试验压力见表 5,检查样桶有无渗漏。

6.4 跌落试验

按 GB/T 4857.5 的规定进行,满足下列条件:

a) 小开口钢桶内灌装 98% 的清水,选钢桶边缘最薄弱部位跌落,跌落后在钢桶最高部位钻孔;

b) 中开口和全开口钢桶内盛装 95%、密度为 1.2 g/cm³ 的沙子和木屑混合物,选钢桶边缘最薄弱部位跌落。

6.5 堆码试验

按 GB/T 4857.3 的规定进行,试验时间为 24 h,经检查钢桶不应有可能降低其强度或引起堆码不稳定的任何变形和严重破损。堆码负载按公式(1)计算:

$$P = K \times \frac{H-h}{h} \times M \times 9.8 \dots\dots\dots(1)$$

式中: P——钢桶容器上施加的堆码负载, N;

H——堆码高度, m;

h——单件钢桶高度, m;

M——单件钢桶盛装物品后的质量, kg;

K——劣变系数为 1。

6.6 封闭器装配质量

按 GB 13251 的规定检验。

6.7 内外表面保护层质量

6.7.1 漆膜附着力按本标准附录 A 检验。

6.7.2 锌层厚度按 GB/T 4956 的规定检验。

6.8 外观质量

采用手感、目测和通用量具检验。

7 检验规则

7.1 钢桶由制造厂质量监督部门按本标准进行检验,并出具合格证。

7.2 钢桶检验分出厂检验和型式检验。

7.2.1 出厂检验
7.2.1.1 每半月产量为一批。

7.2.1.2 按 GB/T 2828 正常检查一次抽样方案:

a) 本标准 5.1 和 5.3 为出厂检验项目,其检查水平为特殊检查水平 S-3,合格质量水平为 6.5,抽样数和合格判定数见表 7;

表 7

批量范围	正常一次抽样		
	IL=S-3		AQL=6.5
	样 本 数	合格判定数	不合格判定数
1~50	2	0	1
51~500	8	1	2
501~3 200	13	2	3
3 201~35 000	20	3	4
35 001~500 000	32	5	6
500 001 及以上	50	7	8

b) 本标准 5.2 中的气密试验为出厂检验项目,其检查水平为特殊检查水平 S-1,合格质量水平为 2.5,抽样数和合格判定数见表 8。

表 8

批量范围	正常一次抽样		
	IL=S-1		AQL=2.5
	样 本 数	合格判定数	不合格判定数
1~∞	5	0	1

7.2.2 型式检验

7.2.2.1 本标准 5.1、5.2 和 5.3 为型式检验项目,抽样数为 9 个,检验程序如下:

a) 取 3 个样桶对 5.1 和 5.3 进行检验,然后用此 3 个样桶进行气密试验,再用此 3 个样桶进行液压试验;

b) 余下的 6 个样桶,取 3 个样桶进行堆码试验,然后用这 6 个样桶进行跌落试验。

7.2.2.2 钢桶有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品投产或老产品转产的试制定型鉴定;
- b) 当结构、材料、工艺改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,每半年进行一次检验;
- 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的要求时。

7.3 判定规则

7.3.1 出厂检验判定规则

当 5.1 和 5.3 中若有四项以上不合格,则判定该样品为不合格。当 5.2 中气密试验不合格,则判定该样品为不合格。当不合格样品数大于或等于表 7 和表 8 规定的不合格判定数时,则判定该批产品不合格。

7.3.2 型式检验判定规则

7.3.2.1 当 5.1 和 5.3 中若有四项以上不合格,则判定该样品为不合格。如一个样品不合格,则判定该批不合格。

7.3.2.2 按本标准 5.2 进行检验,当一个样品不合格则判定该项不合格。如一项不合格则判定该批不合格。

7.3.3 不合格批中的钢桶经剔出后,再次提交检验,其严格度不变。仍不合格时,判定该批为不合格品。

7.4 钢桶交货条件

钢桶交货以制造厂出具的合格证为依据。用户对质量发生异议时,有权按本标准技术要求规定的项目进行检验,若检验符合本标准规定,为合格产品,样桶应作为交货实数。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

钢桶应在桶的某部位压印制造厂标志和生产日期。每批产品应有合格证。

8.2 包装

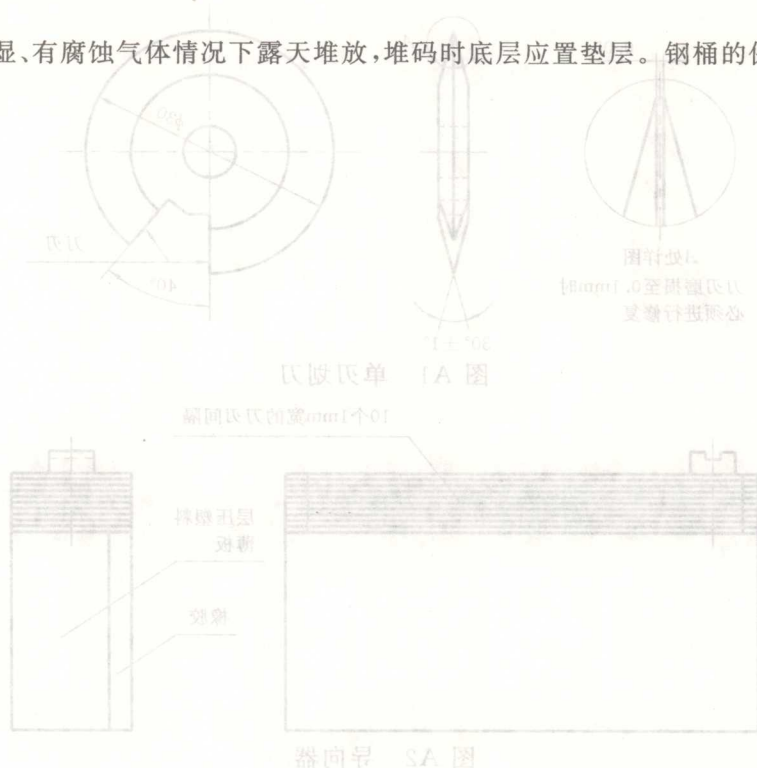
钢桶包装采用集装、托盘或与用户商定的方法。

8.3 运输

在运输和装卸中应避免撞、摔和滚动。

8.4 贮存

钢桶不宜在潮湿、有腐蚀气体情况下露天堆放,堆码时底层应置垫层。钢桶的保质期按供需双方合同的规定。



mm 28—32 宽, 隔条 3
 图 4 大效图 1 A
 去式宝瓶 SA
 按 GB/T 1557 制取或在桶前部的平整面上直接进行测定。
 宝瓶不开盖测定, 干燥至恒定重量。
 用手持式测厚仪测定, 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪应保持水平, 保持垂直。
 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪应保持水平, 保持垂直。
 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪应保持水平, 保持垂直。
 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪应保持水平, 保持垂直。
 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪应保持水平, 保持垂直。
 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪应保持水平, 保持垂直。
 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪应保持水平, 保持垂直。
 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪的测头应垂直于被测表面, 测厚仪应保持水平, 保持垂直。