

243113

基本館藏

罐頭鉄听制造手冊

(苏) K. M. 包洛斯 等著



輕工業出版社

罐頭鉄听製造手冊

[苏] K. M. 包 洛 斯 等 著
吳 蔭 祖 邵 德 放 譯

輕 工 業 出 版 社

1959年•北京

內 容 介 紹

本書是一本制造罐頭鉄听的技术手冊。書中對各種型式罐頭鉄听的構造、式樣及其主要尺寸的計算方法，制造鉄听的操作規程和生產檢查，所需原材料的技术条件、制備方法与消耗定額，几种制造罐听設備的性能与檢修，以及對裝听罐頭的防銹，對罐頭鉄听的檢查鑑定，對馬口鉄廢料和廢罐回收錫的操作方法等，都作了系統而詳盡地介紹。另外，對黑鉄皮罐听的制造、及玻璃罐和玻璃瓶所用鉄蓋的技术条件，也都另辟專章作了介紹。

本書文字簡潔，敘述具体，附有必要的數據和圖解，是從事罐頭容器制造的工作人員所必備的參考書。

本書系翻譯本，有关各种鉄片及瓶罐規格、标准、定額以及某些法令規定，是和我国情况不同的，但主要結構、原材料技术条件、制造方法等等主要技术資料和數據都还是比较完整而有实际參考价值的。

К. М. ПОРОШИН, И. М. ВАРОВ, А. К. ИЗOTOB,
Д. А. СТАРКОВ, И. Е. ХЛУПНОВ

СПРАВОЧНИК ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЖЕСТЯНОЙ КОНСЕРВНОЙ ТАРЫ

本書系根據蘇聯食品工業出版社莫斯科1949年版譯出

罐頭鉄听制造手冊

(蘇) К. М. 包洛斯等著

吳 蔭 祖 邵 德 放 譯

輕工業出版社出版

(北京市廣安門內白廣路)

北京市書刊出版業營業許可證出字第099号

北京市印刷一厂印刷

新华書店發行

850×1168 公厘 1/32·13¹⁶/₃₂ 印張·310,000 字

1950 年 4 月 第 1 版

1950 年 4 月 北京第 1 次印刷

印數 1—2,500 定价: (10) 2.25 元

統一書号 15042·602

目 录

第 一 章 罐頭工業所用鉄听の構造、主要尺寸和用

- 途.....(13)
- 一、罐頭工業所用罐頭鉄听の構造、式样和尺寸.....(13)
- 二、罐頭的單位容積.....(16)
- 三、罐頭鉄听の用途.....(18)
- 四、国定全苏标准 1506—47 对罐頭鉄听和其中所裝食物所規定的一般技术条件.....(18)

第 二 章 圓筒形罐頭鉄听的主要尺寸及其計算方法

-(24)
- 一、圓筒形鉄听的主要尺寸.....(24)
- 二、圓筒形罐頭的外徑.....(26)
- 三、求取圓筒形鉄听的外徑.....(26)
- 四、圓筒形鉄听的內徑.....(29)
- 五、圓筒形鉄听的外高.....(31)
- 六、圓筒形鉄听的內高.....(31)
- 七、求取圓筒形鉄听的体积.....(32)

第 三 章 在自动机上制造圓筒形罐頭的操作規程和

- 生产檢查.....(33)
- 一、鉄皮的驗收.....(33)
- 二、塗漆的馬口鉄皮.....(33)
- 三、鉄皮的分类.....(35)
- 四、对新規格罐頭罐底鉄皮厚度的求取.....(35)
- 五、鉄皮冲制罐底前的准备.....(36)
 - (一) 鉄皮边沿的裁切 (36) (二) 条鉄皮的裁切 (36)
 - (三) 在 Ast 170 和 Ast 225 号自动冲床上使用双行罐底冲模时鉄皮裁切法的特征 (41) (四) 在曲条鉄皮上裁切鉄皮和用双行冲模生产罐底的优点 (42) (五) 裁切鉄皮时

的工作檢查 (43) (六) 在圓盤裁切机上裁切鉄皮时产生廢品的形状和原因 (44)

六、冲制罐头的罐底..... (44)

(一) 求取罐底的主要尺寸 (44) (二) 罐头罐底上凸縁的式样和尺寸 (49)

七、在罐底上卷边..... (54)

(一) 求取罐底卷边后的尺寸 (54) (二) 冲床和卷边机的操作檢查 (57) (三) 在自动冲床上冲制罐底时产生廢品的原因和形状 (60)

八、在罐底上上膠..... (61)

(一) 上膠机的操作檢查 (61) (二) 在罐底上上膠时产生廢品的形状和原因 (64)

九、罐身鉄皮的准备..... (65)

(一) 罐身鉄皮的裁切法 (65) (二) 罐身鉄皮長度的裁切 (66) (三) 罐身鉄皮寬度的裁切 (67) (四) 裁切机的操作檢查 (69)

十、制造罐头的罐身..... (70)

(一) 罐身鉄皮在送片器中的置放和在自动圈圓机上圈圓 (70) (二) 在罐身鉄皮上切角和开縫 (71) (三) 在罐身鉄皮的边沿上反边 (72) (四) 罐身的制成和罐头縱接縫的鉚合 (73) (五) 罐身縱接縫的鐸接 (74) (六) 从罐身表面刷去余錫 (76) (七) 鐸接后罐身接縫的冷却 (76) (八) 罐身制造机和鐸接机的操作檢查 (76)

十一、罐身边縁的后边..... (81)

(一) 边縁反边后的尺寸和式样 (81) (二) 反边机的操作檢查 (83) (三) 廢品的形状和原因 (83)

十二、罐底在罐身上滾边..... (84)

(一) 双層橫接縫的式样和尺寸 (84) (二) 滾边机的操作檢查 (85) (三) 罐底在滾边时产生廢品的形状和原因 (93)

十三、罐头密封性的檢查..... (93)

(一) 对檢查罐头密封性的一般要求 (93) (二) 自动檢

驗器的操作檢查 (93) (三) 在自動檢驗器中試驗罐頭時
產生廢品的形狀和原因 (94)

十四、用自動制罐設備製造罐頭時的廢品……………(94)

十五、對罐頭密封性的保證……………(95)

第 四 章 上底開孔處裝置食物並在橫接縫上鑄接的

圓筒形罐頭……………(96)

一、第 13 號罐頭……………(96)

二、第 13-a 號罐頭……………(97)

第 五 章 用塗漆鐵皮或印花鐵皮製造罐頭……………(99)

一、用塗漆馬口鐵皮製造罐頭的操作規程和生產檢查
……………(99)

二、用印花鐵皮製造罐頭的操作規程和生產檢查……………(101)

第 六 章 對在半自動機上製造罐頭的檢查……………(103)

第 七 章 各種圓筒形罐頭鐵听制罐機的技术特性……………(106)

一、蘇聯人民委員部食品機器製造工業管理總局制罐
機目錄中所載加里寧廠罐頭鐵听自動制罐機
的技术特性……………(106)

二、培恩青式(Бенгин)自動制罐機的技术特性……………(108)

三、托魯也耳——福克斯(Тройер-фокс)式自動制罐
機的技术特性……………(112)

四、渤利思式(Блисс)自動制罐機的技术特性……………(114)

五、加曼朗(Камерон)式圓筒形罐頭鐵听自動制罐機
的技术特性……………(116)

六、舒聯(Шулер)式和基爾海斯(Кирхейс)式自動制
罐機的特性……………(118)

七、載于 1939 年蘇聯人民委員部(НКОМ СССР)食品
機器製造工業管理總局目錄中的罐頭鐵听製造
機……………(120)

八、載于 1936 年 7 月 15 日蘇聯食品工業人民委員部第

1751号指令中的半自动化（一部分用人工的）

制罐車間的机器技术特性……………(122)

第 八 章 其他型式的和圓筒形的無縫罐頭……………(123)

一、無縫的馬口鉄罐頭……………(123)

二、制造無縫馬口鉄罐头的操作規程和生产檢查……………(132)

三、制造無縫罐头的半自动机器的特性……………(135)

第 九 章 第 23 号罐头的制造 (角錐形) ……………(136)

第 十 章 黑鉄皮罐头的制造……………(138)

一、对用电热鋅錫法制造罐身的黑鉄皮的要求……………(138)

二、黑条鉄皮在塗漆前的操作制度……………(139)

三、摘自黑鉄皮塗漆前的保管与准备的操作規程……………(139)

四、对电热鋅錫的黑鉄皮罐頭进行防銹处理和塗漆的

流水作業……………(148)

五、用 APW 5201 型机对黑鉄皮罐頭进行防銹处理的

技术特性……………(149)

六、黑鉄皮罐头的構造……………(150)

七、用縱接縫鋅接的塗漆黑鉄皮制造罐頭……………(150)

八、制造第 2 1/2 号縱接縫电热鋅錫的塗漆黑鉄皮罐

头的操作过程……………(152)

九、用縱接縫电热鋅錫法制造罐身的操作法……………(153)

十、在自动罐身制造机的电热鋅錫机上操作时，保証

操作不致中断的基本原則和要求……………(155)

十一、电热鋅錫机操作不正确时产生罐身廢品的形狀……………(156)

十二、用塗漆黑鉄皮制造电热鋅錫罐头的專門机器的技

术性能……………(158)

十三、用卷筒塗漆黑鉄皮制造电热鋅錫罐头的專門輔助

机的技术性能……………(160)

十四、縱接縫不鋅的罐頭……………(161)

十五、制造各式塗漆黑鉄皮罐頭时的鉄皮耗用量……………(166)

十六、塗漆黑鉄皮罐头的檢驗法	(166)
第十一章 玻璃罐和玻璃瓶的鉄蓋	(168)
一、玻璃罐和玻璃瓶的慣用符号	(168)
二、对玻璃罐 CKO 鉄蓋的暫行技术条件	(169)
三、对 CKO 玻璃罐用的橡皮圈的技术条件	(171)
四、CKK 穹狀瓶蓋	(175)
五、对用于 CKK-36 和 CKK-26 穹狀瓶蓋中的挤压式 垫圈的技术条件	(176)
六、对封口和其質量的檢查	(177)
七、CKO、CKK 和 CKH 鉄蓋封口机的技术特性	(179)
第十二章 鉄皮裁切法	(180)
一、罐身鉄皮裁切法	(180)
二、冲制罐底的条鉄皮的裁切法	(202)
三、最經濟的条鉄皮裁切法	(217)
第十三章 制造罐头的原材料	(222)

甲、鉄 皮

一、馬口鉄皮——根据全苏标准(OCT)4098	(222)
二、塗漆馬口鉄皮的技术条件	(228)
三、41号食品漆的技术条件	(229)
四、塗漆的黑鉄皮	(230)
五、低碳冷軋卷筒鉄皮	(235)
六、孔隙度測定法	(243)
七、折曲的試驗——根据全苏标准 OCT 1688	(246)

乙、鋅 錫

一、鋅錫配制法	(247)
二、錫鉛鋅料——根据全苏标准 OCT 2983	(248)
三、錫	(249)

四、鉛.....(250)

五、对鐸錫片的暫行技术条件.....(254)

六、精煉夾雜銅、鉄、鋅的錫鉛鐸料的操作規程.....(256)

丙、在罐身制造机的鐸錫槽內清除鐸錫中燒
剩的鐸油、渣沫以及其他雜質等材料 (熔剂)

一、氯化鋅.....(259)

二、氯化鋅——銨.....(260)

三、制造氯化鋅溶液的操作規程.....(260)

四、罐身鐸接时使用氯化鋅和氯化銨制成的鐸接粉的
操作規程.....(262)

五、鋅.....(263)

六、工業鹽酸——根据国定全苏标准(ГОСТ) 1382—
42.....(264)

丁、鐸 药

一、对焊药的一般要求.....(269)

二、鐸錫药水.....(369)

三、松脂鐸药膏.....(270)

四、在托魯也尔——福克斯(Тройер-фокс)式机上鐸
接时使用的鐸药膏.....(272)

五、鐸接食品罐頭时使用的普通鐸药膏的配料方子.....(273)

六、松香——根据国定全苏标准(ГОСТ)784—41.....(273)

戊、封口的物料

一、用天然乳膠或合成乳膠制造氨水膠和使用氨水膠
的操作規程.....(280)

二、使用氨水膠的操作規程.....(289)

三、对汽油膠的技术条件和汽油膠在罐頭食品生产中
的使用原則(1937年6月26日,第II-80号)
.....(293)

四、关于制罐生产中使用的汽油膠的包裝、運輸和貯藏的操作規程	(296)
五、“加罗沙”牌汽油的技术定額	(297)
第十四章 材料耗用定額	(303)
一、制罐时鉄皮耗用定額	(303)
二、制造 CKO 罐盖的鉄皮耗用定額	(314)
三、玻璃罐橡皮圈的耗用定額	(314)
四、馬口鉄皮的估計重量	(315)
五、制罐生产中輔助材料的耗用定額	(316)
六、鉄皮于運輸上或貯藏时的計算資料	(318)
第十五章 工業报表	(319)
一、罐頭鉄听制造的工業报表	(319)
二、电解車間生产技术报表	(321)
三、裝罐車間、制罐車間、电解車間及印漆印花車間操作的生产技术报表	(322)
四、电解車間工作統計	(324)
五、軋錫、熔錫、煉錫的工作統計	(325)
第十六章 計劃檢修	(326)
一、罐頭工厂制罐机等設備的計劃檢修規程	(326)
二、自动制罐机等設備定期檢修定額表	(328)
三、半自动制罐机等設備定期檢修定額表	(330)
四、19 年度机器設備定期檢修进度表的格式 (表式 1)	(331)
五、机器設備檢修日記 (表式 2)	(333)
六、故障檢查明細表 (表式 3)	(334)
七、机器修理驗收單 (表式 4)	(335)
第十七章 在电解机上对馬口鉄廢料和罐頭回收錫的操作規程	(336)
一、錫的回收法	(336)

二、原料	(337)
三、原料的体积	(337)
四、电解机所用原料的验收和貯藏	(337)
五、从馬口鐵廢料中回收錫的操作程序	(339)
六、馬口鐵廢料在电解前的准备	(339)
七、电解	(342)
(一) 配制电解液 (342) (二) 电解液操作时的成分(344)	
(三) 电解槽上的操作制度和操作原則 (345) (四) 电解槽的換料 (348) (五) 在操作过程中校正槽內电解液的成分 (349) (六) 电解液的复原 (350)	
八、陰極沉积物的煉制	(353)
(一) 海綿錫的洗滌与軋塊 (353) (二) 在鉄鍋中熔制海綿錫軋塊 (353) (三) 把海綿錫軋塊在熔制时所取出的爐灰和爐渣, 放在坩堝中熔制 (354) (四) 从电解槽中取出淀渣和淀渣的提煉 (355) (五) 二渣的再熔 (356) (六) 錫的精煉 (357)	
九、檢查与計算	(359)
十、苏联食品工業部系統內各工厂对电解所用原料的分析和廢料处理的各种方法	(360)
(一) 选样 (360) (二) 測定鉄皮碎片和罐头上的錫鍍面(鍍錫)重量 (362) (三) 对罐头及鉄皮碎片中回收錫的电解液的分析 (364)	
十一、苏联乳肉工業部系統內各工厂的測定方法	(365)
(一) 对电解液中氫氧化鈉和苏打的測定 (365) (二) 对电解液中錫的測定 (366) (三) 对錫錠中錫的測定 (367) (四) 对爐灰中錫的測定 (367)	
第十八章 在电解槽上对馬口鐵廢料和罐头回收錫的操作規程的附录	(368)
一、鉄皮上及廢料上的含錫量	(368)
二、廢料处理各阶段中陰極沉积物上的含錫量	(369)
三、用电解法处理鉄皮廢料时的出錫量	(369)
四、制罐鉄皮錫鍍面的化学成分	(370)

五、从馬口鉄廢料中用电解法提出的二錫中的化学成分	(371)
六、材料耗用定額	(372)
七、操作过程中各阶段的劳动生产率(按加罗金或其他資料)	(372)
八、电力耗用量	(373)
九、蒸汽耗用量	(373)
十、燃料耗用量	(373)
十一、用水量	(373)
十二、母綫	(373)
第十九章 銹馬口鉄皮还原	(376)
第二十章 裝听罐頭表面的防銹	(382)
一、配制塗在已裝食品的罐頭金屬面上的防銹油剂的操作規程	(382)
二、裝听的罐頭鉄听表面塗漆的操作規程	(382)
三、裝听的罐頭鉄听自动化塗漆机的技术特性	(384)
第二十一章 罐頭鉄听的鑑定	(385)
一、按食品罐頭外表对廢品罐頭进行分类	(385)
二、實驗室檢驗罐頭的操作法	(388)
三、根据食品工業人民委員部全苏标准(ОСТ НКПП)	
559 选取試样的原則	(390)
(一) 單批的或同批的罐頭 (390) (二) 平均試样的組成 (390) (三) 平均試样的选取 (391) (四) 对鑑定食品廢坏的罐頭鉄听的选样須知 (391)	
四、罐頭的外觀檢查	(392)
五、对檢驗罐頭的密封性所实施方法的可靠程度	(393)
六、按食品工業人民委員部全苏标准(ОСТ НКПП)	
559 第 26~28 項对罐頭鉄听密封性的檢查	(394)
七、按食品工業人民委員部全苏标准(ОСТ НКПП)	
559 第 102 項对罐頭鉄听的补充檢查	(396)

八、罐內真空的檢驗	(396)
九、用压力檢驗罐头的密封性	(397)
十、对罐頭鉄听結構的檢查	(399)
(一) 罐頭应予檢查的部份 (399)	
(二) 橫接縫的檢查 (399)	
(三) 橫接縫的外緣 (輪廓) (399)	
(四) 橫接縫的厚度 (400)	
(五) 罐頭的橫接縫滾成时在罐底和罐身边緣咬合处的缺陷 (401)	
(六) 剖开橫接縫 (401)	
(七) 橫接縫各部分的标准尺寸和其測量的方法 (463)	
(八) 檢查罐頭橫接縫的标尺 (463)	
(九) 对于罐頭縱接縫的檢驗 (404)	
(十) 鉄皮的破裂或有砂眼 (405)	
十一、按食品工業人民委員部全苏标准 (ОСТ НКПП)	
559 第 25 項对罐內表面狀況的檢驗	(406)
十二、对罐盖开孔的裝听罐頭进行密封性的檢驗 (第13, 13-a 及 23 号罐頭)	(406)
第二十二章 食品罐頭的标志	(407)
一、关于在食品罐頭生产中对包裝上采用标志的操作規程 (摘自苏联乳肉工業部肉类食品工業管理总局于1940年1月13日第 42 号指令批准的)	(407)
二、苏联东西海岸漁業部在罐頭生产中对罐頭与包裝采用标志的操作規程	(409)
附 录	(413)
一、苏联罐頭鉄听标准	(413)
二、罐頭的鉄皮裁切法	(416)
三、关于全苏标准委員會的建議在 1940 年 12 月 11 日于苏联人民委員會上通过的第 227 号決議	(420)
四、对圓筒形或其他型式蜜餞食品鉄听的暫行技术条件	(421)
五、在新型渤利思式制罐机上制就的罐頭鉄听的結構和尺寸	(423)
中俄譯名对照表	(427)

第一章 罐頭工業所用鉄听の構造、 主要尺寸和用途

一、罐頭工業所用罐頭鉄听の 構造、式样和尺寸

在苏联罐頭工業中所用的鉄听有 43 种号碼，其中 32 种是圓筒形的，11 种 是其他形式的。

圓筒形鉄听大部分是有接縫的，只有第 4、7、33、35、41 和 43 号的鉄听是既可以制成有縫的，也可以制成無縫的。

根据全苏标准(OCT)3319，苏联罐頭工業中所用的圓筒形鉄听其罐身有鉚合的或鋸接的兩種，罐底上用特种乳膠(膠液)或橡皮圈襯垫，再用机器进行封底(滾成双層接縫)。

在大型圓筒形鉄听的罐身上，还可以滾压螺紋，以增加鉄皮的硬度。

根据罐頭工業管理总局的技术条件，制造 13 和 13-a 号大型圓筒形鉄听，应在橫接縫上予以鋸接，並在鉄听的上底另加小鉄盖，于裝听后以鉛錫合成的鋸料把小鉄盖与罐上底鋸接起来。

其他形式的罐頭鉄听有下列三种式样：(一)長方形(第14、15、20、21、22、37和38号)；(二)腰圓形(第16、39、40号)；(三)角錐形(第23号)。

其他形式鉄听除23号为有接縫的外，其余皆为無接縫的。

罐頭工業中所用的鉄听是用馬口鉄(全苏标准“OCT” 4098)、塗漆馬口鉄或印花馬口鉄制造的。

鉄罐的主要尺寸和容积列于表 1。

表 1

苏联罐头工业所

罐 头 号 碼	罐 头 附 加 标 記	圓 筒 形 鉄 听							
		高 温 消 毒 的 鉄 听				罐 盖 开 孔 並 橫 接 縫 鉚 接 的 鉄 听			
		罐 外 尺 寸 (毫 米)		罐 內 尺 寸 (毫 米)		罐 外 尺 寸 (毫 米)		罐 內 尺 寸 (毫 米)	
		直 徑	高	直 徑	高	直 徑	高	直 徑	高
1	标准听 338 克	75.8	96.8	72.8	90	—	—	—	—
1-a	改良听 338 克	74.5	97.8	71.5	91	—	—	—	—
2		86.5	115.8	83.4	108.9	—	—	—	—
2-а	1000 克	102.2	118.8	99	111.9	—	—	—	—
4		102.0	34.8	99	27.9	—	—	—	—
5	250 克	86.4	54.8	83.4	47.9	—	—	—	—
5-a		75.8	68.8	72.8	62	—	—	—	—
5-6		74.4	70.3	71.5	63.5	—	—	—	—
6		75.8	84.8	72.8	78	—	—	—	—
7		102.1	50.8	99	43.9	—	—	—	—
7-a	370 克	102.1	52.8	99	45.9	—	—	—	—
8		102.1	58.8	99	51.9	—	—	—	—
9	500 克	102.1	73.8	99	66.9	—	—	—	—
10		157.0	171.8	153.4	164.8	—	—	—	—
11		157.0	259.8	153.4	252.8	—	—	—	—
12		157.0	347.8	153.4	340.8	—	—	—	—
13		—	—	—	—	226.4	251	220	241.4
							247		237.4
							247.8		240.7
13-a		—	—	—	—	223.6	242	220	235
14	長方听	—	—	—	—	—	—	—	—
15	長方听	—	—	—	—	—	—	—	—
16	腰圓听	—	—	—	—	—	—	—	—
17		75.8	52.4	72.8	45.5	—	—	—	—
18		58.7	52.3	56	45.5	—	—	—	—
19		63.4	64.3	60.6	57.5	—	—	—	—
20	長方听	—	—	—	—	—	—	—	—
21	長方听	—	—	—	—	—	—	—	—
22	長方听	—	—	—	—	—	—	—	—
23	角錐听 340 克	—	—	—	—	—	—	—	—
24		56.9	70.8	54.2	64	—	—	—	—
30		77.1	119.0	74.1	112.2	—	—	—	—
31		86.5	54.7	83.4	47.8	—	—	—	—
32		86.5	56.3	83.4	49.4	—	—	—	—
33		101.9	22.8	99	15.9	—	—	—	—
34		101.9	26.8	99	19.9	—	—	—	—
35		101.7	29.8	99	22.9	—	—	—	—
36		102.1	69.0	99	62.1	—	—	—	—
37	長方听	—	—	—	—	—	—	—	—
	“Пендант”式	—	—	—	—	—	—	—	—
38	長方听	—	—	—	—	—	—	—	—
	“Маяк”式	—	—	—	—	—	—	—	—
39	大號腰圓听	—	—	—	—	—	—	—	—
40	小號腰圓听	—	—	—	—	—	—	—	—
41		101.9	28.8	99	21.9	—	—	—	—
42		102.1	71.4	99	64.5	—	—	—	—
43		75.8	45.8	72.8	39.0	—	—	—	—

① 1. 2. 3. 4. 分子值—光面罐身鉄听；分母值—軋紋罐身鉄听；

② 各种無縫鉄听的尺寸皆按照苏联漁業部的規定。

采用的各种铁听总表

其 他 形 式 鉄 听						鉄听の标 准 容 积 (立方厘米)	鉄 听 の 構 造
罐外尺寸(毫米)			罐内尺寸(毫米)				
長	闊	高	長	闊	高		
—	—	—	—	—	—	374.6	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	365.4	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	594.9	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	861.4	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	214.8	有縫或無縫鉄听
—	—	—	—	—	—	261.7	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	238.1	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	255.0	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	324.7	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	337.9	有縫或無縫鉄听
—	—	—	—	—	—	353.4	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	396.5	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	515.0	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	3045.8	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	4672.2	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	6298.6	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	9176.4①	罐盖开孔鉄听
—	—	—	—	—	—	9024.4③	
—	—	—	—	—	—	9149.8②	
—	—	—	—	—	—	8933.2④	罐盖开孔鉄听
119.2	81.2	24	116	78	21	159	無縫鉄听
119.2	81.2	31	116	78	28	218	無縫鉄听
153.2	67.2	31	150	64	28	218	無縫鉄听
—	—	—	—	—	—	189.4	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	112.2	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	165.9	有縫鉄听
162.2	110.2	32	159	107	29	169.5	無縫或有縫鉄听
108.2	78.5	20	105	75	17	100.5	無縫鉄听
100.2	46.2	19	97	43	16	54	無縫鉄听
9-83	54-64	89	75-79	50-60	82	348.1	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	147.7	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	483.9	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	261.2	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	269.9	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	122.4	無縫或有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	153.2	無縫或有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	176.3	無縫或有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	478.1	有縫鉄听
119.2	90.2	28	116	87	25	200	無縫鉄听
119.2	90.2	31	116	87	28	235	無縫鉄听
163.9	110.9	36	160.7	107.7	33	430	無縫鉄听
148.2	87.2	29	145	84	26	230	無縫鉄听
—	—	—	—	—	—	168.6	有縫或無縫鉄听
—	—	—	—	—	—	496.5	有縫鉄听
—	—	—	—	—	—	162.4	無縫或有縫鉄听

附註：表 1 所列鉄听，原載于 1936 年 7 月 15 日苏联食品工業 人民委員部关于“批准食品罐頭工業管理总局与乳肉工業管理总局在罐頭鉄听制造專業會議上的決議”的第 1751 号指令、“苏联乳肉工業 人民委員部罐頭工業制造手冊”(食品工業出版社出版，1934 年，莫斯科)和“苏联漁業 人民委員部罐頭食品工業制造手冊”(食品工業出版社，1944 年，莫斯科)中。凡以前采用过的鉄听，在該指令和手冊中未曾列入的，均不包括在表 1 內。

在以上指令和手冊中所列的鉄听並不包括罐頭統一分类全部順序的號碼，尚有罐頭工業不采用的號碼，如第 3、13、25、26、27、28、29 等號碼均未列入。

苏联食品工業 人民委員部第 1751 号指令中的第 23 号罐頭和“苏联漁業 人民委員部制造手冊”中的第 44 号罐頭，其尺寸与表中第 5-a 号罐頭相同，故未列入表 1 內。

此外，尚有未曾規定號碼的罐頭，在表中暫用下列號碼代替：

(一) 容积 340 克角錐形罐頭——第 23 号；

(二) 容积 9, 176.4 立方厘米，橫接縫銲接的罐頭——第 13 号；

(三) 容积 9, 149.8 立方厘米，橫接縫銲接或滾边的罐頭——第 13-a 号；

(四) 容积 250 克的罐頭——第 5-6 号。

其余第 3、25、26、27、28、29 号列为备用號碼。

二、罐頭的單位容积

罐頭鉄听的几何容积以立方厘米計算。

上述罐頭取几何容积为 353.4 立方厘米的罐頭作为單位容积。

附註：以一只內徑 100 毫米、內高 45 毫米的第 7 号罐頭作为單位容积，其体积即等于 $\frac{3.1416 \times 45 \times 100^2}{4 \times 1000} = 353.45$ 立方厘米。

当罐頭鉄听采用自动生产，並采用 $d=99.47$ 毫米和 $d=99.46$ 毫米的冲模时，則第 7 号罐頭的內徑即減到 99 毫米，內