

# 《包装容器 钢塑复合桶》推荐性行业标准（征求意见稿）

## 编制说明

### 一、工作简况

#### 1、任务来源

根据工业和信息化部《关于下达 2012 年第二批行业标准制修订计划的通知》（工信厅[2012]119 号），按照全国包装联合会的要求，制定推荐性行业标准《包装容器 钢塑复合桶》（计划编号：2012-1073T-BB）。该标准由全国包装标准化技术委员会归口管理，国家包装产品质量监督检验中心（广州）、无锡四方友信股份有限公司等单位负责组织制定。

#### 2、编制过程

##### （1）成立《包装容器 钢塑复合桶》行业标准制订工作组

依据工信部的项目计划和标准化工作程序，工作组于 2012 年 7 月 10 日成立。工作组成员包括：国家包装产品质量监督检验中心（广州）、无锡四方友信股份有限公司的技术人员。

##### （2）形成标准草案

在本标准制定过程中，充分考虑我国行业的实际状况，应用国际、国内的技术发展成果，兼顾先进性、指导性、可操作性、实用性。由无锡四方友信股份有限公司于 2012 年 10 月完成《包装容器 钢塑复合桶》标准草案稿的起草工作。

##### （3）形成征求意见稿

根据标准化工作程序，工作组成员单位对标准草案稿进行了多次在线研讨，结合其它相关国家行业标准的内容，提出修订意见和建议，由国家包装产品质量监督检验中心（广州）负责完成标准征求意见稿的正式文本。文本于 2013 年 2 月 28 日定稿。

## 二、 标准编制原则和依据

- 标准要体现先进性、代表性和普遍适用性，填补或补充目前国内该行业某些指标的空白或不足，进一步完善各项尺寸数据的规定；
- 做到和现行相关国家和行业标准的协调一致。

## 三、 标准制定情况

### （一） 适用范围

本标准适用于由钢桶壳和塑料内胆组合而成的复合桶的制造、流通、使用和监督检验。

钢塑复合桶的定义由 GB/T4122.4《包装术语 第4部分：材料与容器》规定。

### （二） 分类

参照GB/T 325.1《钢桶 第1部分：通用技术要求》，钢塑复合桶按性能分为三级；按开口形式分为闭口式复合桶、开口式复合桶。

### （三） 材料

外壳钢桶按GB/T 325.1规定，内胆主要原料为高密度聚乙烯，直接接触食品等时，应符合树脂卫生标准GB 9691《食品包装用聚乙烯树脂卫生标准》。

### （四） 规格尺寸

本标准以无锡四方友信股份有限公司的数据为基础，列出目前市场常用的钢塑复钢桶的规格尺寸，并规定其他特殊规格尺寸可由供需双方商定。

### **（五）要求**

- 外观质量按 GB/T325.1 和塑料桶罐的相关标准规定的内容；
- 尺寸偏差要求按目前行业通行要求制定；
- 容量偏差规定为实际容量应大于公称容量的 5%；
- 性能要求包括气密、液压、堆码、跌落，按 GB12463 《危险货物运输包装通用技术条件》规定执行；
- 封闭器装配质量和表面保护层质量按 GB/T325.1 规定；
- 盛装危化品时，应通过相容性试验，按 GB 19270.2 《水运危险货物包装检验安全规范 性能检验》；
- 直接接触食品等时，应符合成型品卫生标准GB 9687 《食品包装用聚乙烯成型品卫生标准》。

### **（六）试验方法**

规定了各种要求的试验方法；

### **（七）检验规则**

规定了出厂检验和型式检验的检验项目以及抽样方案、判定规则。

### **（八）标志**

本标准规定钢桶上应压印标志，内容包括：制造商的名称或代号、生产日期。

## （九）贮存

本标准规定不宜在潮湿、有腐蚀气体环境下及露天堆放，堆码时底层应置垫层。灌装温度 60℃以下，贮存温度 40℃以下，自生产之日起，复合桶贮存保质期为 2 年

《包装容器 钢塑复合桶》行业标准制定工作组

国家包装产品质量监督检验中心（广州）

2013-2-28