

报检考试辅导：关于检疫包装的内容介绍 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/291/2021_2022__E6_8A_A5_E6_A3_80_E8_80_83_E8_c67_291659.htm

料容器(PLASTIC CONTAINER) 1.概述 塑料容器即中空吹塑容器，是以中空成型方法加工而成。有开口塑料桶、罐及闭口塑料桶、罐，开口塑料桶、罐主要用于盛装固体化工品、食品、药品等；闭口塑料桶、罐主要用于盛装液体物质。它具有重量轻、不易碎、耐腐蚀、可再回收利用的特点，其最大容积为450L，装载货物的最大重量为400kg。

2.生产工艺 塑料容器在设计及生产过程中必须注意以下几个问题：吹胀化、延伸化、垂直载荷强度、容器刚性、支承面、口盖螺纹、形状与外表面及成型、温度、压力等，以保证塑料容器的机械性能、成型性、模具结构及加工的合理性及容器使用条件。其工艺流程为：混料 螺杆挤料 合模 吹塑 开模 冷却 修边 检验。

3.质量要求 对于用作出口商品运输包装的塑料容器，按SN/T027193《出口商品运输包装塑料容器检验规程》规定检验，并参照GB/T13508-92《聚乙烯吹塑桶》执行。(1)外观：桶体对称部位壁厚比不大于2:1，无砂眼、无塑化不良，外壁、嘴口平整光洁，直径不大于2mm的气泡不多于2个，黑点杂质长度不大于4mm，桶口件重合紧密，互换性好。(2)性能检验：开口塑料容器须进行垂直冲击跌落试验、堆码试验、密封试验。闭口塑料容器须进行垂直冲击跌落试验、堆码试验、气密试验、液压试验。安装式提手及整体式提手的塑料容器还需做悬吊试验。 垂直冲击跌落试验：试样在18 条件进行。跌落高度：如用水做替代物拟装商品密度不大于1.2

的为0.8m；拟装商品密度大于1.2的跌落高度为0.67m × 密度。跌落部位参见SN/T0271《出口商品运输包装塑料容器检验规程》。堆码试验：试验温度40℃，堆码时间7天。堆码质量按下式计算： $M_0 = (H/h - 1) \times M_1$ 式中： M_0 塑料容器上施加的堆码质量，kg； M_1 单件包装质量，kg； H 堆码高度，3m； h 单个塑料容器的高度，m。注： H/h 的值应进位取整数。气密试验：20kpa。液压试验：100kpa。密封试验及悬吊试验参见GB/T13508-92。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com