

中华人民共和国国家标准

蜂蜜包装

Honey packing

GB 9828-1998

1 主题内容与适用范围

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、运输用的钢制圆桶和蜂蜜小形包装。

2 引用标准

GB 912 普通碳素结构钢和低合金结构钢薄钢板 技术条件

GB 325 200L 闭口钢桶

GB 1764 漆膜厚度测定法

3 术语

3.1 闭口钢桶

桶顶上设置注入口、透气口，桶身与顶、底用双重卷边形式连接的圆柱形钢制容器。

3.2 中口钢桶

桶桔上设置较大的注入口，桶身与顶、底用双重卷边形式连接的圆柱形钢制容器。

3.3 开口钢桶

桶顶用锁箍与桶身连接，桶底用双重卷这形式与桶身连接的圆柱形开口钢制容器。

3.4 环筋

为增强钢桶强度，桶身上向外凸出的环形筋。

3.5 波纹

为增强钢桶强度，桶身上向外凸出的连环形小筋。

3.6 双重卷边

桶身与顶、底组合，以五层或五层上卷边锁合连接在一起的结构形式。

3.7 注入口

在桶顶上设置的用于灌入或排出液体的口。

3.8 透气口

在桶顶上设置的用于灌入、排出液体时透气的口。

3.9 锁装

闭口、中口钢桶的螺圈、口圈与桶顶的锁合组装方法。

开口钢桶用锁箍连接盖与桶身的组装方法。

3.10 封缝胶

填充双重卷边缝隙的密封材料。

4 基本规定

4.1 钢桶因空积和结构不同，分为二类、四种形式，见表1。

表 1

类 型	容 积	形 式
1	200	闭口
	80	闭口
	80	中口
	80	开口

4. 2 各种钢桶的形状结构和尺寸符合图 1、图 2、图 3 与表 2、表 3、表 4、表 5 的规定。

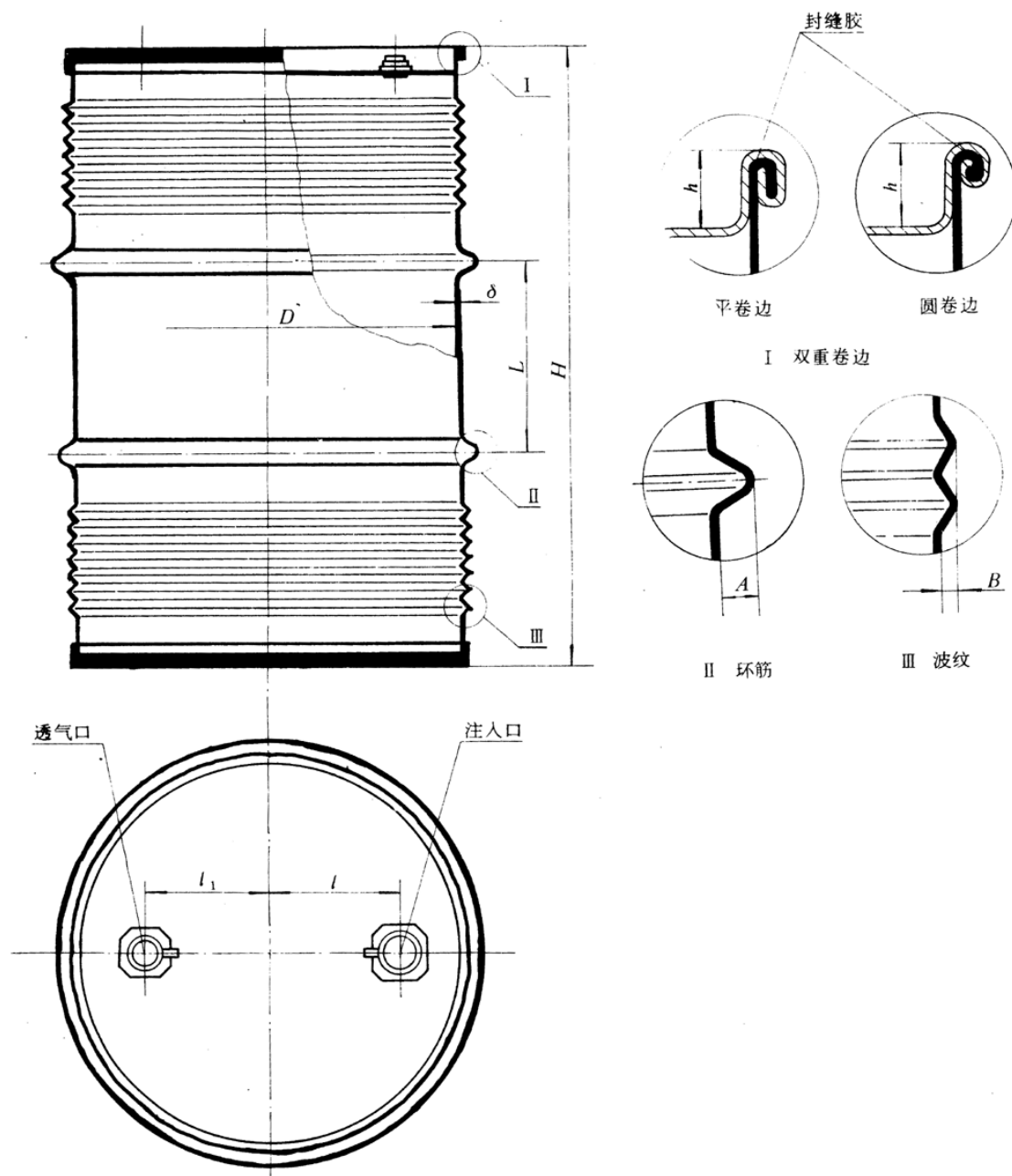


图 1 200L 闭口钢桶形式和结构
GB9828-88

表 2 200L 闭口钢桶尺寸		
名 称	规 格	允 许 差
钢板厚度	1.26	+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 h	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	2. 05	±2.0
透气口至中心 h	210	±2.0

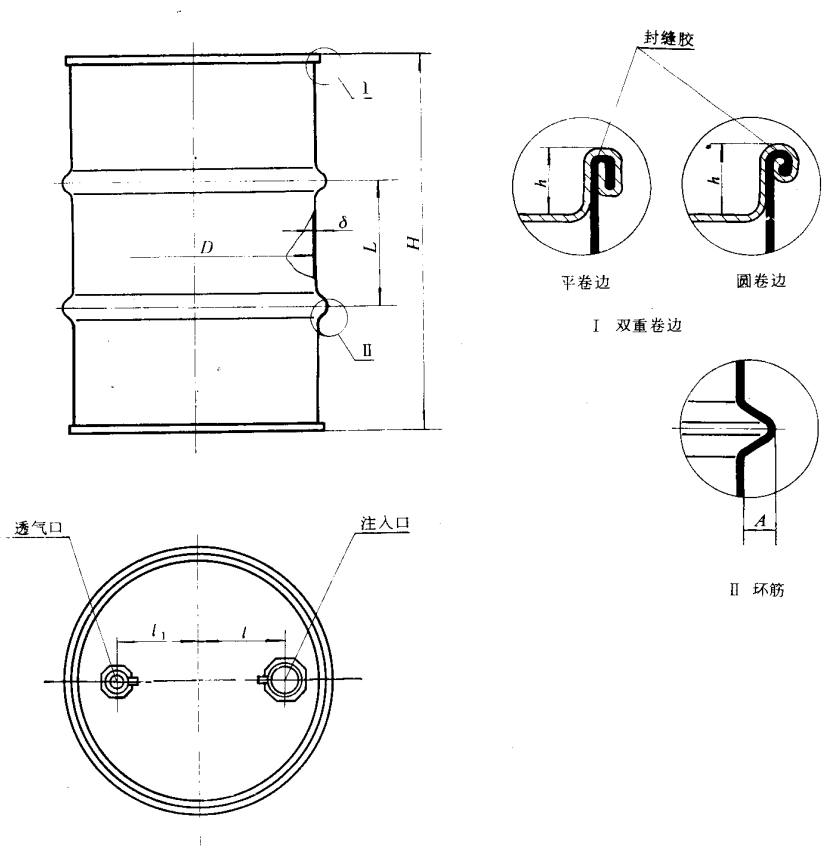


图 2 80 L 闭口钢桶形状和结构

图2 80L 闭口钢桶形状和结构
GB9828-88

表3 80L 闭口钢桶尺寸		
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	—	—
注入口至中心 I	69	± 1.0
透气口至中心 I_1	—	—

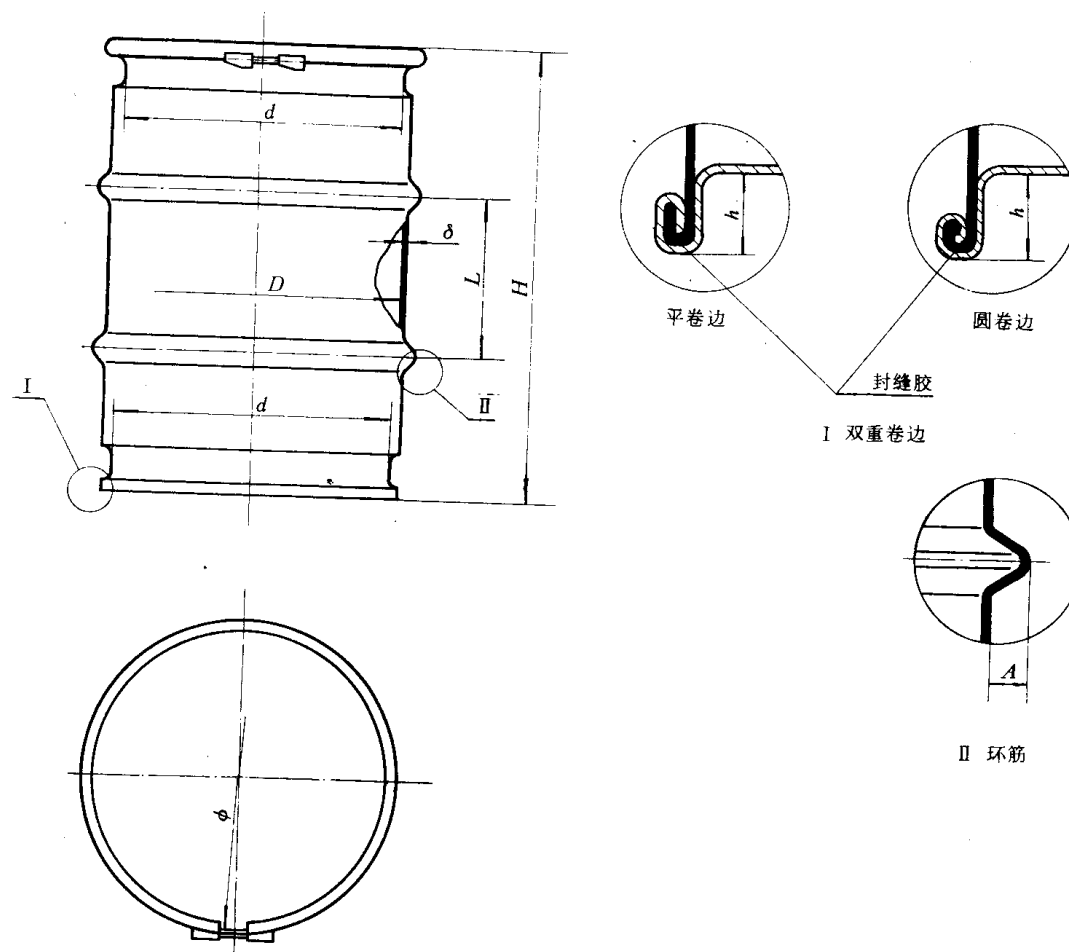


图 4 80L 开口钢桶形状和结构

GB9828-88

表 5 80L 开口钢桶尺寸		
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	13	± 1.0
桶底深 h	15	± 1.0
桶底桶口缩颈外径 d	398	± 2.0
桶口外径 Φ	434	± 2.0

4. 3 钢桶的结构应符合下列规定：
4. 3. 1 桶身、桶顶、桶底均由整张薄钢板制成，不允许拼接。
4. 3. 2 桶身直缝采用电气方法焊接。
4. 3. 3 桶身具有向外凸出的 2 道环筋，200L 桶在环筋与桶顶、底之间具有向外凸出的 6~7 道波纹。
4. 3. 4 桶身与桶顶（开口桶除外）、桶底采用双重卷边组装，形式分平卷边或圆卷边。卷层内的缝隙必须填充封缝胶。
4. 3. 5 钢桶内外表面涂敷涂料。
4. 4 材料应符合下列规定：
4. 4. 1 钢桶材料按 GB912 的规定，采用 AY2 或与这类似的冷轧碳素结构钢薄钢板。
4. 4. 2 封缝胶采用密封性能好并符合食品卫生要求的耐热、耐寒和具有抗溶性的材料。
4. 4. 3 内表面应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。
4. 4. 4 外表面采用附着力强和耐弱酸、碱腐蚀的材料。
4. 4. 5 密封垫圈应符合食品卫生要求和耐弱酸、碱腐蚀的材料。
4. 5 钢桶口件、锁箍及开口桶的开口结构应符合下列规定：
4. 5. 1 闭口桶口件见 GB325 附录 A。
4. 5. 2 中口桶口件见附录 A（补充件）。
4. 5. 3 开口桶桶口、桶盖、锁箍结构，见附录 B（补充件）。

5 技术要求

5. 1 外观质量规定
5. 1. 1 钢桶圆整，应无明显失圆、压瘪、歪斜等缺陷。
5. 1. 2 桶体光滑，应无毛刺与机械损伤。
5. 1. 3 双重卷边应无铁舌。
5. 1. 4 桶内洁净。
5. 2 涂膜质量规定
5. 2. 1 铁桶喷涂膜前应先进进行表面处理，内膜若采用 FM-2 涂料要采用两涂

两烤工艺。

5.2.2 涂膜平整光滑,颜色均匀,无流淌,不得有起皱等缺陷,厚度不小于0.02mm。

5.2.3 涂膜的附着力,内涂膜不低于GB325附录B之规定1级;外涂膜不低于GB325附录B之规定2级。

5.3 桶口件装配质量规定,配套齐全,装配后表面光滑,密封性、互换性良好。

5.4 钢桶不渗漏检验气压值 0.5kgf/cm^2 ($4.903 \times 10^4\text{Pa}$)。

5.5 钢桶的鉴定试验指标。

5.5.1 水压试验的压力为 1.4kgf/cm^2 ($13.729 \times 10^4\text{Pa}$),经5min不渗漏(开口桶、中口桶不作此项试验)。

5.5.2 跌落试验高度为1.2m,跌落后不渗漏(开口桶、中口桶不作此项试验)。

5.6 钢桶的分等规定

5.6.1 符合本标准的4.2、4.3、4.5、5.1、5.2、5.3、5.4条的规定为一等品。

5.6.2 有下列现象之一的为二等品,之二者为不合格品。

a.双重卷边铁舌大于3mm,失圆200L桶大于4mm,80L桶大于3mm;

b.钢桶凹瘪多于2处,每处面积200L桶大于 100cm^2 ,80L桶大于 75cm^2 ;

c.直焊缝补焊多于2处,焊疤表面平整,宽度大于8mm,长度200L桶大于100mm,80L桶大于80mm。

6 检验方法

6.1 常规检验

6.1.1 基本尺寸,以通用量具检测。

6.1.2 外观,采用手感、目测检验。

6.1.3 不渗漏检验:将压缩空气送入桶内,待桶内气压值达到 0.5kgf/cm^2 ($4.903 \times 10^4\text{Pa}$)时,在桶外以皂液,或将桶浸入水中检验直缝及双重卷边不得漏气。

6.2 抽样检验

6.2.1 涂膜厚度按GB1764检验。

6.2.2 涂膜附着力按GB325附录B方法检验。

6.2.3 螺圈锁装后螺纹配合的互换性按GB325的4.9规定检验。

6.3 鉴定试验

6.3.1 水压试验

桶内灌满清水,用试压泵加压按5.5.1规定试验。

6.3.2 跌落试验

给桶内灌装98%的水,将桶身抬到1.2m高度将桶顶朝下作直落或选其薄弱部位作 45° 斜落冲向混凝土地面或其他坚硬的平面,不渗漏为合格(中口、开口桶不作此项试验)。

7 检验规则

7.1 钢桶由制造厂质量监督部门按本标准常规检验规定进行检验,并出具合格证。

7.2 鉴定试验必要时进行,抽样检验不定期进行。

8 蜂蜜桶标志

8.1 在桶身外面中段用白漆喷成“蜂蜜专用”四个 $9\text{cm} \times 9\text{cm}$ 大字。

8.2 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。

9 小包装及包装箱若干规定

9.1 小包装

9.2 小包装形状不做统一规定，外表要求美观大方。

9.3 包装材料，须用无毒、无异味、符合食品卫生标准的玻璃瓶、塑料瓶或塑料袋，瓶装须备有内衬外盖和外封口。内容物不得渗溢。

9.1.3 商品标志

要注明商品名称、重量(g)、主要成分、食用方法、出厂日期、保存日期和生产单位。

9.2 包装箱(外包装)

9.2.1 采用纸箱或木箱。

9.2.2 箱的容量，500g 瓶装按 24 瓶设计，250g 瓶装按 40 瓶设计。

9.2.3 箱的质量，以保证包装瓶(袋)不受损伤为原则。

9.2.4 箱外标明体积、商品名称、数量、毛重、厂名、出厂日期及有向上、易碎、防潮等标志符号。

注：蜂蜜原地贮存，亦可使用浙江包装材料厂，ZB 企 10、50L 双密封捆箍型广口聚乙烯吹塑桶。

附录 A

中口桶口件

(补充件)

A1 中口桶口件结构如图 A1 所示。

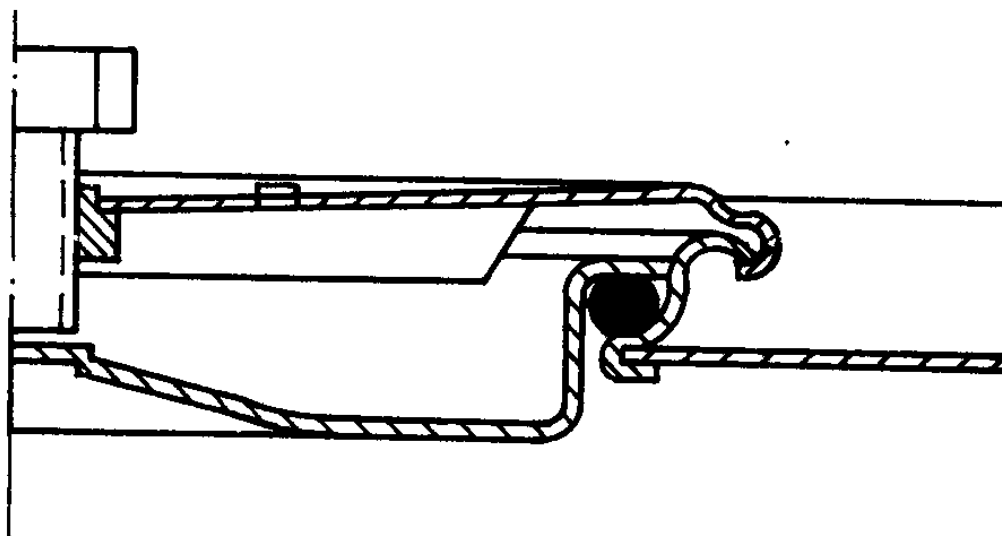


图 A1 中口桶口件结构

附录 B
开口桶桶口、桶盖、锁箍结构
(补充件)

B1 开口桶桶口结构如图 B1 所示。

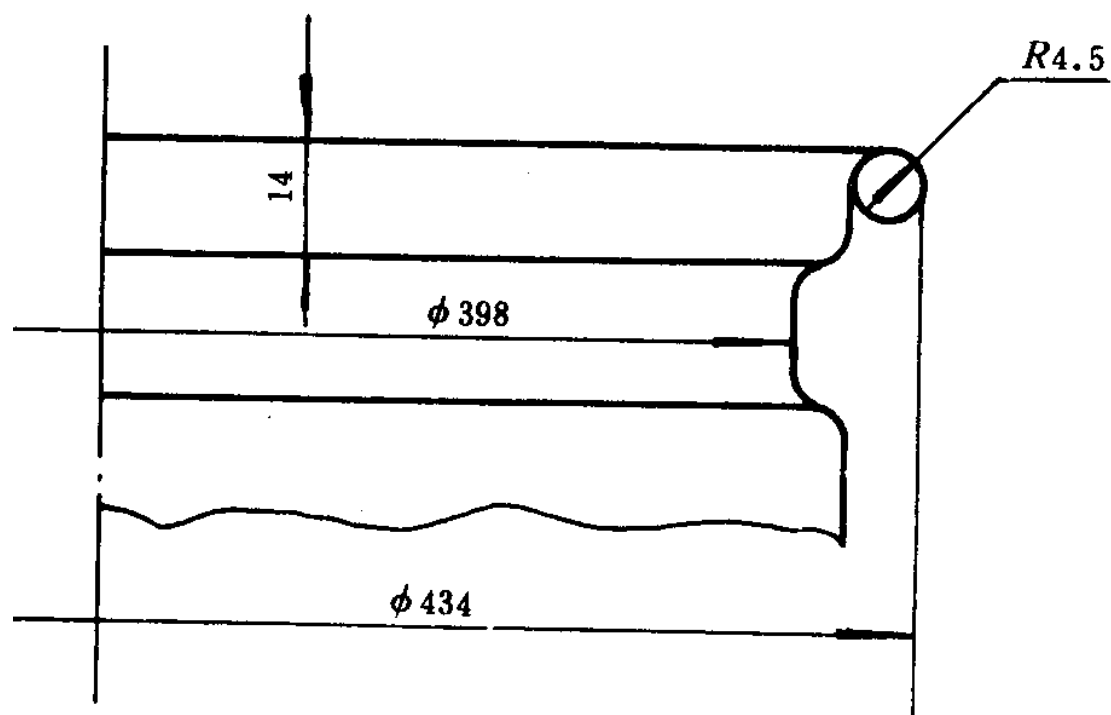
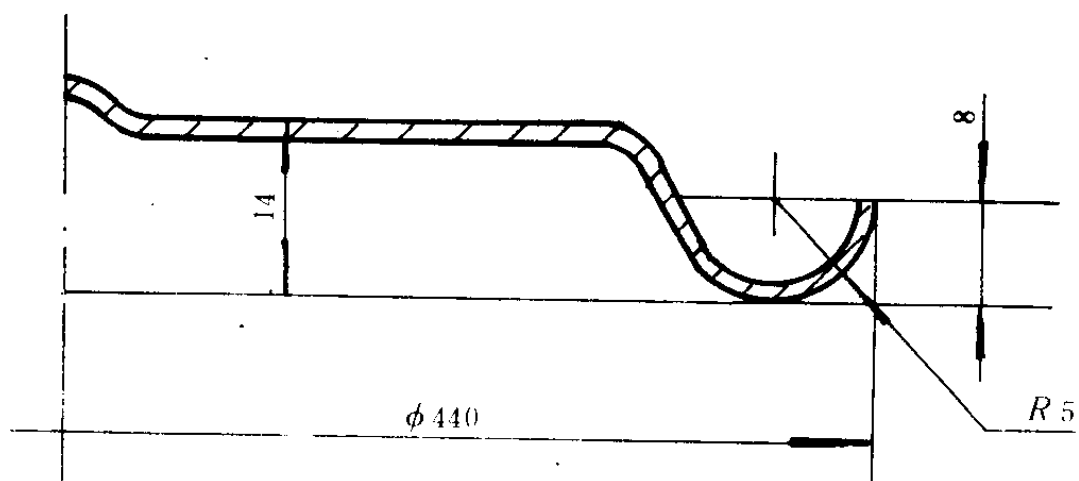


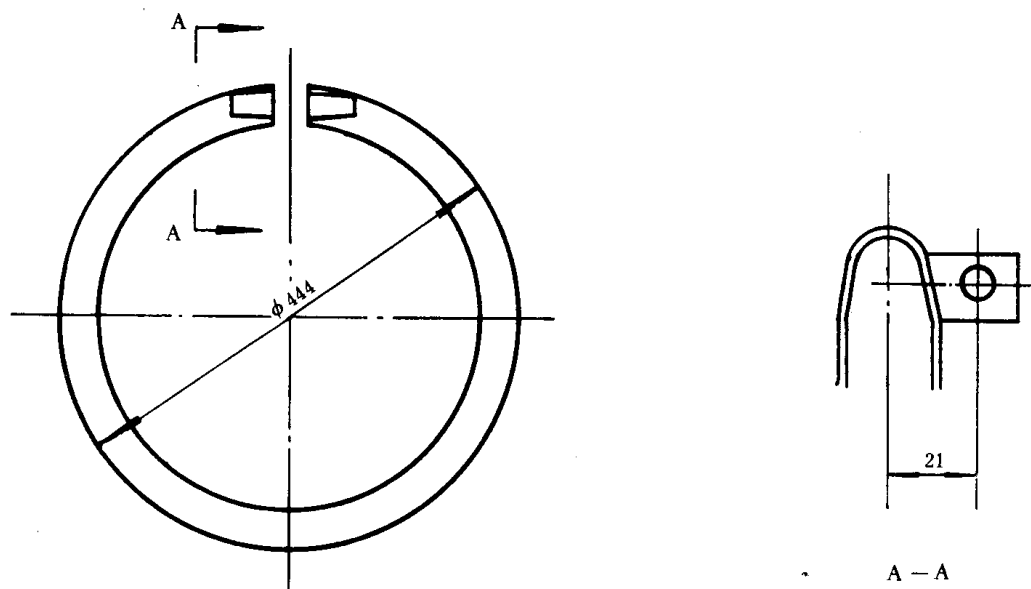
图 B1 开口桶桶口结构

B2 开口桶桶盖结构如图 B2 所示。



开口桶桶盖结构图 B2

B3 开口桶锁箍结构如图 B3 所示。



附加说明：

本标准由商业部土产杂品局提出。

本标准由上海市土产公司负责起草。中国土畜产进出口总公司，湖北、云南省土产公司，北京市蜂产品研究所参加起草。

本标准主要起草人陈忠、黄明浦。