



Q/GZBXJS

# 广州博新金属制品有限公司

Q/GZBXJS-001

---

## 马口铁罐

2020年11月3日发布

2020年11月3日实施

---

广州博新金属制品有限公司 发布



Q/GZBXJS-001

# 前言

本标准根据 GB/T 1.1-2009 《标准化工作导则 第一部分：标准的结构和编写》进行编写。

本标准由广州博新金属制品有限公司提出。

本标准起草单位：广州博新金属制品有限公司。

本标准主要起草人：潘林聪

本标准于 2020 年 11 月 3 日（首次发布），2020 年 11 月 3 日实施。

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2020年11月03日 16点24分



# 马口铁罐

## 1 范围

本标准规定马口铁罐的技术要求、测试方法、检验规定、标志、包装、运输、贮存等方面的内容。

它是本公司马口铁罐产品制造、使用、质量检验和制定各种技术标准、技术文件以及与客户签订相关合同主要技术依据。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注册日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志。

GB/T 2520-2008 冷轧电镀锡钢板及钢带

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批抽样检验计划

GB/T 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

GB/T 4806.10 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层

## 3 材料要求

3.1 冷轧电镀锡钢板及钢带符合 GB/T 2520-2008 的规定。

3.2 涂覆镀锡(或铬)薄钢板符合 QB/T 2763 的规定。

## 4 技术要求

4.1 目视检测的判定条件

4.1.1 检查角度要求:目视眼光与所视之平面在成 45 度及 90 度间来回。

4.1.2 光线要求:非阳光直射的自然光或光照明光度在 800lux 以上或者 40W 双灯光条件下。

4.2 外观标准

4.2.1 铁罐内外表面应清洁,无油污、黑斑、异物及其它污染,不得有漏罐、胀罐现象。

4.2.2 罐外壁及卷封处的锡层完整,无明显擦伤及生锈现象,罐身光滑无明显棱角。

4.2.3 印刷图案文字应清晰,无残缺不清,无严重的擦伤和损伤、偏位、重影等现象。

4.2.4 罐体接骨缝隙应光滑,不得有明显有披锋外露,刮手、刮花掉油等现象。



4.2.5 锣底扣底，不允许卷边大小不均，起鼓、起狗牙，封底有披风，凹凸变形等现象。

4.3 罐身和盖子实配松紧度要求

罐身和盖子配合松紧度，不允许罐身罐盖扣合过紧，一次扣合或转动一次后有刮伤油墨现象；罐身罐盖扣合过松，手提罐盖身会掉落。

4.4 规格尺寸

项目	极限偏差
高	±1mm
长、宽、内外径	±0.2mm
厚度	±0.01mm

4.5 卫生指标

产品卫生性能应符合 GB/T 4806.9/ GB/T 4806.10 的规定。

5 检验规则

5.1 组批

以同一订单号、同一工艺连续生产的同一类产品为一批，每批产品必须经过品质部检验合格，方可出厂。

5.2 出厂检验

出厂检验项目为外观、重量、尺寸偏差、包装方式等。

5.3 出厂抽样和规则

根据公司实际，并参照 GB/T2828 2003 编制，抽样水准为一般正常为 II 类，允收标准为 2.5/4.0。

批量	特殊检验水平			一般检验水平			接收质量限 (AQL)																													
	S-1	S-2	S-3	I	II	III	0.01	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000				
							Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re
2~8	A	A	A	A	A	B	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
9~15	A	A	A	A	A	B	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
16~25	A	A	B	B	C	D	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
26~50	A	B	B	C	C	D	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
51~90	B	B	C	C	C	E	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
91~150	B	B	C	D	D	F	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
151~280	B	C	D	E	E	G	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
281~500	B	C	D	E	F	H	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
501~1200	C	C	E	F	G	J	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
1201~3200	C	D	E	F	G	K	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
3201~10000	C	D	E	G	H	K	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
10001~32000	C	D	F	G	J	L	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
32001~100000	C	D	F	H	K	M	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
100001~350000	C	D	F	H	K	M	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
350001~1500000	D	E	G	J	L	N	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
1500001~5000000	D	E	G	J	M	P	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
5000001~及以上	D	E	H	K	N	Q	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
500001 及以上	D	E	H	K	N	Q	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0.1	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓

备注：当客户有特殊要求时，按客户标准执行。



## 型式检验

- 6.1 在以下情况下，应进行型式检验：
  - a. 新产品或者产品转厂生产的试制定型鉴定；
  - b. 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，考核对产品性能影响时；
  - c. 正常生产过程中，定期或积累一定产量后，周期性地进行一次检验，考核产品质量稳定性时；
  - 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。
- 6.2 型式检验的项目为技术要求的全部项目。
- 6.3 型式检验应在出厂检验合格的产品抽取样品，如有一项不合格可加倍抽检，如仍有一项不合格则判定本次型式检验不合格。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

7.1.1 包装箱外应注明生产企业名称、产品型号、数量、毛重、净重等。

7.1.2 标志应清晰、牢固、不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

### 7.2 包装

产品外包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定，产品包装采用适宜的包材，防止产品在运输、贮存过程中受损。

### 7.3 运输

运输过程中应避免烈日暴晒并注意防水，不允许受到强烈的冲击和震动；严禁与易燃、易爆、易腐蚀的物质一起运输。

### 7.4 贮存

产品应放在清洁、通风、阴凉、干燥的库房内贮存，避免暴晒、雨淋、潮湿。且不得与有腐蚀性物质共同存放。