

T/XXX

团 体 标 准

T/XXX

聚碳酸酯(PC)饮用水罐

Polycarbonate (PC) potable water tanks

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

中国联合国采购促进会 发布

聚碳酸酯(PC) 饮用水罐

1 范围

本文件规定了聚碳酸酯(PC) 饮用水罐的术语和定义、分类和型号、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于聚碳酸酯(PC) 饮用水罐的检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

聚碳酸酯(PC) 饮用水罐 polycarbonate (PC) potable water tanks

以聚碳酸酯(PC) 为原材料，采用挤出、吹塑一次成型或注塑、拉伸、吹塑工艺生产的饮用水罐。

4 原辅料要求

4.1.1 原料应为食品级，必须无毒、无害、清洁无污染，符合国家食品卫生及环境保护法规，卫生指标应符合 GB 9691 规定，不得使用霉变及回收材料。

4.1.2 添加剂的品种和用量应符合 GB 9685 的规定。

5 技术要求

5.1 外观质量

5.1.1 表面应成型饱满，结构完整，表面光滑，清洁，无明显收缩、气泡、毛边、缺陷。

5.1.2 应色泽均匀。

5.1.3 应无黑点、无锈迹、油污等外来附着物，无明显异味，无异嗅。

5.1.4 瓶(桶)盖应与饮用水桶配合紧密、牢固，具有互换性。

5.2 尺寸偏差

饮用水罐的实际尺寸与设计尺寸偏差应符合表 1 的规定。

表 1 尺寸偏差要求

项目	要求	
	规格(L)	要求(mm)
尺寸偏差(外径、高度)	<5	±2.0
	5~20	±3.0
	>20	±5.0

5.3 容量偏差

饮用水罐满口容量与标称容量的偏差应大于 1 %。

5.4 质量偏差

饮用水罐实际质量与标称质量的偏差应不大于 5.0 %。

5.5 壁厚比

罐体最小壁厚及对称部位壁厚应符合表 2 的规定。

表 2 壁厚比要求

序号	项目		要求
1	最小壁厚	无浮雕部分	<5 L
2			5 L~20 L
3			>20 L
4	浮雕部分		
5	对称部位壁厚比		≤1.5

5.6 力学性能

饮用水罐的力学性能应符合标 3 要求。

表 3 力学性能要求

序号	项目	要求
1	密封性能	应无渗漏
2	堆码要求	应不倒塌、不变形
3	跌落要求	空罐从 3 m 高度跌落
4		装水密封后从 1.2 m 高度跌落
		罐体应无破损、无裂纹

5.7 卫生要求

饮用水罐的卫生应符合 GB 4806.7 的规定。

6 试验方法

6.1 外观质量检验

6.2 尺寸公差检验

6.3 容量偏差试验

6.4 质量偏差试验

6.5 壁厚比测定

6.6 力学性能试验

6.7 卫生检验

7 检验规则

7.1 组批

产品以批为单位进行验收,以同一牌号、同一类型、同一工艺连续生产的同一标称容量的产品为一批每批不超过 10000 个。

7.2 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.3 出厂检验

7.3.1 出厂检验项目为:外观质量、容量偏差、质量偏差、最小壁厚和密封性。

7.3.2 检验取样数量按吹塑工位进行取样,检验全部合格判定合格。

7.4 型式检验

7.4.1 型式检验要求

7.4.1.1 有下列情况之一时应进行型式检验:

- a) 新产品试制鉴定;
- b) 当原材料、工艺有较大改变,可能影响到产品质量;
- c) 正常生产时每年进行一次;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异;
- e) 国家质量监督机构提出要求;
- f) 产品停产半年以上再恢复生产。

7.4.1.2 型式检验项目为第 5 章节规定的全部项目。

7.4.2 抽样

7.4.3 判定规则

7.5 判定规则

T/XXX

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

8.2 包装

8.3 运输

8.4 贮存

