



中华人民共和国国家标准

GB/T 14251—2017
代替 GB/T 14251—1993

罐头食品金属容器通用技术要求

General technical standard for metal container of canned food

2017-09-07 发布

2018-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 产品分类	9
5 质量要求	10
6 食品安全要求	13
7 试验方法	13
8 检验规则	20
9 标志、包装、运输与贮存	23
附录 A (规范性附录) 用于罐头金属容器焊接用的纯铜圆线质量要求	25
附录 B (资料性附录) 叠接长度和叠接率算法、查表法	27

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 14251—1993《镀锡薄钢板圆形罐头容器技术条件》，与 GB/T 14251—1993 相比，主要技术变化如下：

- 修改了标准名称；
- 扩大标准适用范围(见第 1 章,1993 年版的第 1 章)；
- 增加了术语“覆膜铁”“覆膜铝”“罐体”“三片罐”“两片罐”“浅冲两片罐”“素铁罐”“涂料铁罐”“涂料铝罐”“覆膜铁罐”“覆膜铝罐”“圆罐”“异形罐”“扩口罐”“直身罐”“缩颈罐”“焊缝补涂罐”“滚筋罐”“撑胀罐”“卷开罐”“易开盖”“易撕盖”“罐盖”“补涂带”“毛刺”“冷焊”“针孔”“击穿”“内涂膜完整性”“二重卷边”“身钩卷入率”“盖钩卷入率”“外挤胶”“凸角”“焊缝错位”“焊缝拖尾”“罐内壁腐蚀”“均匀腐蚀”“集中腐蚀”“异常腐蚀”(见 3.1、3.2、3.3、3.4、3.5、3.6、3.7、3.8、3.9、3.10、3.11、3.12、3.13、3.14、3.15、3.16、3.17、3.18、3.19、3.20、3.21、3.22、3.23、3.24、3.25、3.26、3.27、3.28、3.30、3.31、3.48、3.49、3.50、3.54、3.56、3.57、3.63、3.64、3.65 和 3.66)；
- 删除了术语“锈罐”“棱角”“接缝盖钩完整率”“填料挤出”“锡路毛糙”“堆锡”“焊缝砂眼”“突角”(见 1993 年版的 3.1、3.2、3.15、3.16、3.17、3.18、3.19 和 3.23)；
- 增加了产品分类(见第 4 章)；
- 修改了质量要求(见第 5 章,1993 年版第 4 章)；
- 增加了食品安全要求(第 6 章)；
- 修改了分析方法(见第 7 章,1993 年版第 5 章)；
- 修改了检验规则(见第 8 章,1993 年版第 6 章)；
- 修改了附录 A。

本标准由全国食品工业标准化技术委员会(SAC/TC 64)提出并归口。

本标准起草单位：奥瑞金包装股份有限公司、义乌市易开盖实业公司、海南出入境检验检疫局、厦门银鹭食品集团有限公司、嘉美食品包装(滁州)集团、昇兴集团股份有限公司、福建福贞金属包装有限公司、福建标新集团(漳州)制罐有限公司、中国食品发酵工业研究院、中国罐头工业协会。

本标准主要起草人：陈玉飞、王小华、王玉健、雷益聚、范志龙、习志兰、陈慧勇、张木生、张作全、仇凯、杜杰、吴刚、晁曦。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14251—1993。

罐头食品金属容器通用技术要求

1 范围

本标准规定了罐头食品金属容器的术语和定义、产品分类、质量要求、食品安全要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存等要求。

本标准适用于以镀锡或镀铬薄钢板、铝合金薄板制成的罐头食品空罐和实罐容器。

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。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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。

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

GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

GB/T 5231—2012 加工铜及铜合金牌号和化学成分

GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法

QB/T 2763—2006 涂覆镀锡(或铬)薄钢板

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

覆膜铁 laminated steel

通过熔融法或胶粘法贴合一层高分子薄膜在镀锡或镀铬薄钢板表面而成的一种兼有高分子材料和金属材料双重性能的复合材料。

3.2

覆膜铝 laminated aluminum

通过熔融法或胶粘法贴合一层高分子薄膜在铝合金薄板表面而成的一种兼有高分子材料和金属材料双重性能的复合材料。

3.3

罐体 can body

由金属罐身与顶盖或底盖结合或用整块金属薄板冲压拉拔成型而成的容器。

3.4

三片罐 three-piece can

由金属顶盖、罐身和底盖三片材料结合而成的包装容器。

3.5

两片罐 two-piece can

罐底和罐身用整块金属薄板冲压拉拔成型的罐体与金属顶盖密封而成的容器。

3.6

浅冲两片罐 two-piece drawn can

罐底和罐身用整块金属薄板一次冲压拉拔成型的罐体与金属顶盖结合而成的包装容器,其罐高与