

Q

# 靖江市德升金属制品有限公司企业标准

Q/321282JAE 01—2014



## 金属废物箱

泰州市靖江

泰州市靖江质量技术监督局标准备案注册专用章  
苏泰靖质技监标备注册第 201 号 2014 年—J  
有效期至 2017 年 6 月 4 日

2014-06-04 发布

2014-06-10 实施

靖江市德升金属制品有限公司 发布

## 前 言

本标准的编写按GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的规定进行。  
本标准由靖江市德升金属制品有限公司起草。  
本标准主要起草人：黄明松。

# 金属废物箱

## 1 范围

本标准规定了金属废物箱的术语和定义、分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、运输、贮存。

本标准适用于金属废物箱（以下简称废物箱）。

## 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 2828.1-2012 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 10001.1 公共信息图形符号 第1部分：通用符号

GB/T 13306-2011 标牌

GB/T 19095 生活垃圾分类标志

CJJ/T 65 市容环境卫生术语标准

CJJ/T 125 环境卫生图形符号标准

CJ/T 377-2011 废物箱通用技术要求

## 3 术语和定义

CJ/T 377-2011规定的术语和定义适用于本标准。

## 4 分类

废物箱分为固定式废物箱、移动式废物箱。

## 5 技术要求

5.1 金属废物箱应符合本标准的要求，并按规定的图纸要求和尺寸制造。

### 5.2 材质要求

5.2.1 废物箱箱体材质为碳钢、不锈钢、冷轧板、冷轧板镀锌板等金属类材质制成。也可根据客户要求确定材质。

5.2.2 带有顶盖的金属废物箱其顶盖板厚度不应小于1.2mm，不锈钢板的厚度不应小于0.8mm。

5.2.3 箱体壁厚：冷轧板不应小于1.2mm，不锈钢板厚不应小于0.8mm，镀锌板不应小于1.0mm。

### 5.3 尺寸和外观

5.3.1 废物箱有效容积：按客户要求确定。

5.3.2 投入口位置应在箱体的顶部或侧面上部，投入口下缘距地面距离为550mm~950mm，投入口短边尺寸不小于110mm。

5.3.3 从箱体内应容易提取内胆，门、盖等结构应开启灵活；顶盖和推盖的开启角度应不小于75°。

5.3.4 投入口边缘应光滑无毛刺。

5.3.5 箱体表面应光滑无毛刺和明显裂纹、凹印。



- 5.3.6 焊接件的焊封, 应平整、光滑, 不应有烧穿、裂纹, 气泡、夹杂等缺陷。
- 5.4 顶盖应能起到防雨的作用, 体内积水不应外泄。
- 5.5 废物箱应具备防盗的功能, 箱体上可设置烟灰缸和废电池回收盒。
- 5.6 分类收集废物箱的分类标志、颜色和字体应符合 GB/T 19095 和 CJJ/T 125 的要求。
- 5.7 废物箱上的英文标识和译法应条例 GB 10001.1 的规定。
- 5.8 箱体的安装稳定性
- 5.8.1 固定式废物箱应用地脚螺栓将箱体安装固定。
- 5.8.2 移动式废物箱放置地面上应保持平衡不易倾倒。

## 6 制造过程中检验要求

### 6.1 喷塑前检验

- 6.1.1 金属废物箱焊接完毕后各紧固件不得有松动, 各连接件不得有漏焊、虚焊、不得有漏件现象。
- 6.1.2 金属废物箱焊缝要饱满, 外层焊接表面要光滑、美观、无焊瘤、无气孔、无裂痕, 焊接口不能有凹裂、分离现象, 不得有割手现象。同时应达到下表 1 所规定的焊接要求。
- 6.1.3 金属废物箱的各平板组装时应保持平整。
- 6.1.4 箱体高度允许误差为  $\pm 1\%$ 。
- 6.1.5 手感、目测焊接完毕的金属垃圾桶废物箱。
- 6.1.6 检验工具: 卷尺、游标卡尺、直角尺、强光手电。

表 1 外观要求

检验项目	要 求
表面擦伤	深 $<0.2\text{mm}$ , 每平方米擦痕 $<1\text{cm}$ , 不多于 5 个, 合格
表面撞痕、表面缺口	深 $<2\text{mm}$ , 每 10 平方米缺痕少于 10 个, 合格
锈蚀/污染	应无锈蚀/污染
飞溅	清除飞溅物
酸洗、钝化处理	除去焊缝周围的氧化皮
焊接	不允许存在裂纹
焊缝余高	2.5mm 以下
咬边	0.3mm 以下
焊瘤	不允许存在
弧坑	小于 0.3mm

### 6.2 喷塑后检查

- 6.2.1 外观检查 100%进行检验。
- 6.2.2 外观检验项目是否有缺陷: 如缩孔、针孔、杂质点、漏底、涂层厚度明显不均、流泪、预处理不良有锈、表面有污斑、不光滑、不平整、轻微桔皮、凹坑等。对于微量杂质点及其它轻微缺陷通常在 300mm 处目视肉眼不明显为通过, 特殊情况时视客户要求而定。
- 6.2.3 颜色检验, 色板采用客户样件或经客户认可的签样。应在标准光源对色灯箱 CAC-600 箱内, 以目视方法进行。光照度通常在 D65 (特殊情况下用 F/A, 其次高标准要求时用 CWF/TL84), 背景颜色为中灰色。
- 6.2.4 涂层厚度检验: 使用测厚仪检验, 在离试样边缘处 25mm 以上距离最少三处进行检查, 取其平均数。通常未做要求时, 粉末涂层厚度在  $0.4\sim 0.5\mu\text{m}$ , 另外装配螺孔处的尺寸是否符合图纸要求, 避免孔尺寸过小装配时涂层被挤压脱掉。
- 6.2.5 涂膜附着力检验 (基体金属为铁、钢、铝及铝合金):

采用胶带粘贴法测定漆膜附着力, 批次以一件或两件检验则可。不合格时可用加严检验。

检验方法: 使用锋利刀口的刀片(刀口宽要求 0.05mm, 刀口达到 0.1mm 时必须重新磨刀口), 沿能确保得到直线切口的导向器, 刀口在相对涂面 35-45 度角, 等速划线。划线位置距产品边缘最近距离不应小于 5mm, 切口要保证切到基体, 在涂膜上, 切出每个方向是 6 至 11 条切口的格子图形, 切口以 1mm 间隔隔开, 长度约 20mm。对于涂膜厚度大于 50  $\mu\text{m}$ , 小于 125  $\mu\text{m}$ , 切口以 2mm 的间隔隔开。在将格子区切屑用软刷或软纸清除后, 撕下一段, 粘附力在 2.9N/10mm (300GF/10mm) 以上的胶带, 将格子区全部覆盖, 用手磨擦胶带, 确保已完全粘牢后, 拿住胶带的一端, 沿着与其原位置尽可能接近 180° 的方向迅速(不要猛烈)将胶带撕下, 然后用放大镜或肉眼观查。如果沿切口的边和方格部分有涂层脱落, 损伤的区域为格子的 15%~35%, 再重复上述方法检验。如果两次结果不同, 换不同的检验人员在同样的条件下获得的涂膜上, 进行该检验, 若仍出现上述结果或更差的情况, 有权怀疑该批涂层质量, 做出拒收决定。损伤的区域小于格子的区域 15% 为合格。

## 7 酸雾试验检验要求

- 7.1 装置: A) 恒温箱试验温度在  $40 \pm 1^\circ\text{C}$ ; B) 烧杯: 化学分析用的玻璃器具, 容量为 500ML。
- 7.2 溶液配制: A) 试剂: 氯化钠试剂; B) 水: 蒸馏水; C) 溶液浓度:  $0.43 \sim 0.6 \text{mol/l}$ , (2.5%~3.5%)
- 7.3 试样: 按照 GB/T 2828.1-2012 进行涂层检验, 确定合格质量水平 AQL=1.5, 如发现有不允许的缺陷, 不合格数大于合格数 A, 则拒收此批产品。
- 7.4 检验方法: 将试样竖立吊挂在温度  $40 \pm 1^\circ\text{C}$  容量在 500ML 以上的溶液中, 溶液每天更换一次, 在 72 小时的试验周期内, 除更换溶液进可中断, 必须连续进行, 试验结束将试样取出, 在常温下充分水洗, 干燥, 并与试样对比检查其表面是否起泡、起皮、涂层与基体接触面是否生锈、漏底。

## 8 试验方法

### 8.1 外观和尺寸

用目测和通用量具进行检测。

### 8.2 有效容积测定

按 CJ/T 377-2011 中 7.2 的规定进行检测。

### 8.3 安装稳定性

#### 8.3.1 固定式废物箱

按 CJ/T 377-2011 中 7.4.2 的规定进行检测。

#### 8.3.2 移动式废物箱

将移动式废物箱放置在  $15^\circ$  斜面上, 不应发生翻倒。

### 8.4 防漏性试验

在废物箱箱体内胆装入  $1/3$  的水保持 30min, 检查确认容器外表无水渍或水珠等水渗漏迹象。

### 8.5 制造过程中的检验和酸雾试验

按本标准第 6、7 章进行检测。

## 9 废物箱的终检分出厂检验和型式检验

### 9.1 产品分出厂检验和型式检验。

### 9.2 出厂检验

#### 9.2.1 生产的同一型号、同一规格的废物箱为同一生产批

#### 9.2.2 出厂检验项目: 5.2、5.3、5.4、5.8、7。

### 9.3 型式检验

#### 9.3.1 有下列情况之一的应进行型式检验:

- a) 新产品投产或老产品转厂生产应进行定型检验;



- b) 产品在结构、材料工艺有重大改变,影响产品性能应进行型式检验;
- c) 产品长期停产(一年以上)恢复生产时应进行型式检验;
- d) 国家质量监督机构或用户单位要求检验时进行型式检验。

9.3.2 型式检验项目为本标准第5、6、7章规定的全部技术要求内容。

#### 9.4 检验的判定

##### 9.4.1 出厂检验的判定

出厂检验按批次进行,按批量大小采用随机抽样的方法,抽样数量按表2规定进行。检验结果若有一项不合格,则判定该样品为不合格。样品被判定不合格后,加倍样品检验,如加倍样本仍不合格,则判定该批产品不合格,不合格批中的垃圾筒或废物箱经剔除后,再次提交检验仍不合格时,判定批次为不合格。

表2

批量	≤100	101~300	301~600	≥601
样本量	2	5	10	20

##### 9.4.2 型式检验的判定

进行型式检验的样品在出厂检验合格的产品中抽取1台,如有一项不合格,即可判定型式检验不合格。型式检验为不合格应即时停止生产,采取措施后经再次进行型式检验,合格后方可正式投入生产。

#### 10 标志、运输、贮存

10.1 每个废物箱应在合适位置设置产品标牌。标牌尺寸内容应符合GB/T 13306-2011的各项规定。

##### 10.2 运输

废物箱在运输过程中需加包装角,防雨布(最好用有保护膜的不锈钢外皮),避免与酸碱等腐蚀物接触。在运输过程中应注意避免磕碰。

##### 10.3 贮存

产品允许露天存放,但不能接触酸碱等有腐蚀性介质。