



中华人民共和国国家标准

GB 19453.2—2004

危险货物电石包装检验安全规范 使用鉴定

Safety code for inspection of packaging of dangerous goods for calcium carbide
—Use appraisal

2004-03-04 发布

2004-10-01 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

前 言

本标准第 4.1 条~4.6 条、第 4.7.2 条、第 4.8 条~4.10 条、第 6 章和第 7 章为强制性的,其余为推荐性的。

本标准与联合国《关于危险货物运输的建议书 规章范本》(第 13 修订版)、国际海事组织(IMO)《国际海运危险货物规则》(2000 版)的一致性程度为非等效,其有关技术内容与规章范本和海运危险货物规则中一致,在标准文本格式上按 GB/T 1.1—2000 做了编辑性修改。

本标准的附录 A 是资料性附录。

本标准由全国危险化学品管理标准化技术委员会(SAC/TC 251)提出并归口。

本标准负责起草单位:国家质量监督检验检疫总局危险品中心实验室。

本标准参加起草单位:天津出入境检验检疫局、亚太地区危险品协会、江南大学。

本标准主要起草人:王利兵、李宁涛、刘金凤、张勇、马军、高建。

本标准为首次制定。

危险货物电石包装检验安全规范 使用鉴定

1 范围

本标准规定了危险货物电石包装钢桶使用鉴定的要求、抽样、鉴定和鉴定规则。

本标准适用于危险货物电石包装钢桶的使用鉴定。

危险货物电石的其他包装的使用鉴定也可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 19433.1—2004 空运危险货物包装检验安全规范 通则

GB 19453.1—2004 危险货物电石包装检验安全规范 性能检验

3 术语和定义

GB 19453.1—2004 中确立的术语和定义适用于本标准。

4 要求

4.1 外观要求：

4.1.1 钢桶上铸印、印刷或粘贴的标记、标志和危险货物彩色标签应准确清晰，符合 GB 19433.1—2004 中有关规定要求，并且应明显标注“已充氮气”字样。

4.1.2 包装件外表应清洁，不允许有残留物、污染或渗漏。

4.1.3 凡采用铅封的包装件应在货运部门现场查验后进行封识。

4.2 使用单位选用的钢桶应与运输危险货物的性质相适应，其性能应符合 GB 19453.1—2004 的规定。

4.3 钢桶的包装等级应等于或高于盛装货物要求的包装级别。

4.4 在下列情况时应提供由国家质量监督检验检疫部门认可的检验机构出具的危险品分类、定级和危险特性检验报告：

- a) 首次运输或生产的；
- b) 首次出口的；
- c) 国家质检部门认为有必要时。

4.5 首次使用带内涂、内镀层的钢桶应提供 6 个月以上化学相容性试验合格的报告。

4.6 钢桶应配以适当的密封圈，无论采用何种形式封口，均应达到紧箍、密封要求。扳手箍还需用销子锁住扳手。

4.7 充氮要求：

4.7.1 充氮方法：电石包装充氮方法必须得当，一般可采用附录 A 的方法，也可采用其他等效方法。

4.7.2 充氮物质：应使用含氮 99.99%（体积分数）以上的纯氮气，当使用含氮 99.9%（体积分数的）普通氮气时，必须经过干燥处理，去除水分。

4.8 钢桶使用前必须在库内存放，保持干燥。

- 4.9 钢桶气密封口鉴定应无渗漏。
4.10 钢桶内乙炔含量的体积分数不大于1%。

5 抽样

- 5.1 鉴定批:以相同原材料、相同结构和相同工艺生产的包装件为一鉴定批,最大批量为5 000件。
5.2 抽样规则:按 GB/T 2828—1987 正常检查中一次抽样的一般检查水平 II 进行抽样。
5.3 抽样数量:见表1。

表1 抽样数量

单位为件

批 量 范 围	抽 样 数 量
1~8	2
9~15	3
16~25	5
26~50	8
51~90	13
91~150	20
151~280	32
281~500	50
501~1 200	80
1 201~3 200	125
3 201~5 000	200

6 鉴定

- 6.1 检查电石包装钢桶外观是否符合4.1的要求。
6.2 按 GB 19453.1—2004 的有关规定检查所选用钢桶是否与内装物的性质相适应;钢桶的包装等级是否等于或高于盛装危险货物的级别;是否有性能检验的合格报告。
6.3 对于4.4和4.5提到的钢桶检查是否具有相应的证明和检验报告。
6.4 检查钢桶的封口和密封圈是否符合4.6的规定。
6.5 检查包装充氮是否符合4.7的要求。
6.6 鉴定包装件气密封口是否符合4.9的要求。
6.6.1 鉴定设备:充氮装置、压力表、其他辅助器具。
6.6.2 鉴定步骤:打开包装桶盖的一个充氮孔装上通气嘴向桶内充入氮气,入口处压力保持在20 kPa,并在包装桶封口部位涂以肥皂液,观察是否渗漏。
6.7 鉴定包装件内乙炔含量是否符合4.10的要求。
6.7.1 鉴定设备:乙炔测定仪
6.7.2 鉴定步骤:使用经标准乙炔气校正过的乙炔测定仪,打开充氮孔,将仪器的抽气管从充氮孔插入包装件内测定。

7 鉴定规则

电石包装钢桶的使用企业应保证所使用的电石包装钢桶符合本标准规定,并由有关检验部门按本标准鉴定。电石包装件的用户有权按本标准的规定,对接收的包装件提出验收鉴定。

7.1 鉴定项目

按本标准第4章和第6章的要求逐项进行鉴定。

7.2 批的确定

电石包装件应以订货量为批,最大订货量不超过5 000件,逐批鉴定。

7.3 判定规则

按标准的要求逐项进行鉴定,若每项有一个包装件不合格则判断该项不合格,若有一项不合格则评定该批包装件不合格。

7.4 不合格批处理

不合格批中的不合格电石包装件经剔除后,再次提交鉴定,其严格度不变。

附 录 A
(资料性附录)
电石包装的充氮方法

A.1 负压充氮法

使用三通阀连接包装件、真空泵及充氮管。首先关闭充氮管,开启真空泵抽出包装件内的气体,然后关闭真空泵,开启充氮管充氮至包装件内产生正压为止。

A.2 正压充氮法

在装电石时向包装件底部插入一根充氮管,开始充氮从底部排除包装件内的混合气体,然后封闭开口,再从顶盖的充氮孔充氮。
