TCVN TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

TCVN 3214 - 1979

ĐỒ HỘP - BAO BÌ VẬN CHUYỂN BẰNG CACTÔNG

HÀ NỘI

Cơ quan biên soạn:

Công ty bao bì xuất khẩu
Bộ ngoại thương

Cơ quan đề nghị ban hành:

Bộ Ngoại thương

Cơ quan trình duyệt:

Cục Tiêu chuẩn
Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước

Cơ quan xét duyệt và ban hành:

Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước

Quyết định ban hành số:

724/QĐ ngày 31 tháng 12 năm 1979

In 800 cuốn khổ 15 × 21. Tại xưởng in Tiêu Chuẩn *Giá:* 0,10đ

ĐỒ HỘP
BAO BÌ VẬN CHUYỂN
BẰNG CÁCTÔNG

Ящики из гофрированного картона для консервов

Corrugde. Card board boxes for canned food.

TCVN
3214 — 79

Có hiệu lực
từ 01-01-1981

Tiêu chuẩn này áp dụng cho bao bì cáctông dùng để vận chuyển và bảo quản các loại đồ hộp xuất khẩu.

1. KÍCH THƯỚC CƠ BẢN

1.1. Kích thước bên trong của hòm và khối lượng tối đa được phép đóng trong một hòm phải theo đúng quy định trong bảng sau:

mm

Ký hiệu hòm	Kích thước			Khối lượng tối đa được vận đóng trong hòm (kg)
	dài	rộng	cao	
8	512	307	198	30
10	458	305	253	30
12	512	409	150	26
13A	412	309	240	25
13B	508	410	133	21
14	391	234	285	19

1.2. Sai lệch cho phép của các kích thước hòm không quá +3; −1 *mm*.

1.3. Chiều dài, chiều rộng của lớp đệm phải nhỏ hơn kích thước bên trong hòm là 5 *mm*. Đối với hàng thực phẩm đóng bằng chai, nhất thiết phải có ô ngăn cách.

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Cáctông để sản xuất hòm phải dai, không mốc, rách và có mùi lạ.

2.2. Các lớp phẳng phải đảm bảo độ cứng và được sản xuất từ loại cactông có định lượng không nhỏ hơn 200 g/m^2.

2.3. Cáctông để sản xuất lớp sóng phải đảm bảo độ đàn hồi cần thiết và có định lượng không nhỏ hơn 160 g/m^2. Nếu lớp sóng được sản xuất từ loại cáctông có định lượng từ 200 g/m^2 trở lên cho phép sản xuất hòm cáctông 3 lớp. Nếu lớp sóng được sản xuất từ loại cáctông có định lượng dưới 200 g/m^2 phải sản xuất hòm 5 lớp.

2.4. Sau khi sản xuất thành hòm, yêu cầu độ cao lớp sóng đối với hòm 5 lớp là 3 đến 3,5 *mm*. Đối với hòm 3 lớp là 4,5 đến 5 *mm*.

2.5. Mặt ngoài của hòm phải tráng một lớp chất chống ẩm, lớp chống ẩm này phải phủ kín toàn bộ mặt ngoài hòm (trừ các vị trí để dán băng dính).

Màu của lớp chống ẩm sau khi tráng đã khô phải đồng đều, không bị phai màu trong 9 tháng.

2.6. Hai thành hòm dưới ghép bằng đinh thép dẹt, các mũi đinh phải cặp chặt vào các lớp cáctông trong cùng. Đinh đầu và đinh cuối cách đường hằn từ 9 đến 17 *mm*. Khoảng cách giữa các đinh phải đều nhau. Đinh dùng để ghép hòm không được rỉ.

2.7. Các nắp hòm đối khẩu khi ghép lại có khe hở cho phép 3 *mm*.

2.8 Các góc hòm phải vuông, đường hằn phải rõ không lệch nhau, các vết cắt ở góc hòm phải đứt, không xơ xước.

2.9. Hòm cáctông sản xuất xong phải khô, sạch sẽ, không bị rách xước, không có vết bẩn, không mốc, in đồ án phải cân đối, đúng vị trí và rõ nét.

3. BAO GÓI, GHI NHÃN, VẬN CHUYỂN VÀ BẢO QUẢN

3.1. Sau khi sản xuất xong sản phẩm phải buộc thành từng kiện riêng biệt. dây buộc phải dài, không đứt trong quá trình vận chuyển. Số hòm buộc trong kiện là 15 hòm/kiện hoặc 25 hòm/kiện.

3.2. Mỗi kiện hàng phải có nhãn kèm theo, nội dung nhãn gồm:

— nơi sản xuất;
— người đóng kiện;
— người kiểm tra;
— ngày kiểm tra;
— ngày xuất xưởng;
— kích thước bao bì và số lượng hòm/kiện.

3.3. Hòm cáctông phải bảo quản trong kho khô ráo, sạch sẽ, thông thoáng.

3.4. Hòm được xếp trên các bục kê cách mặt đất ít nhất là 30 *cm* và cách tường 20 *cm*. Mỗi chồng không cao quá 2 *m* và phải xếp từng loại riêng biệt.

3.5. Hòm vận chuyển phải có phương tiện che chắn, khi bốc dỡ phải nhẹ nhàng, không quăng quật.

3.6. Thời gian bảo hành sau khi xuất xưởng, không được quá 9 tháng.