

项目一：1.0 镀锌桶

技术及供货要求：

- 1、到货大桶外观完好，无磕碰、破损，桶盖需拧紧，防止水汽、杂质进入；运输过程中需结合实际情况选择用篷布遮盖保护。
- 2、供货期间，重桶出厂前，由于大桶自身质量原因造成我公司的一切损失由供货单位承担。

一、镀锌桶主要参数

名称	容积	规格	重量标准及偏差
镀锌桶	216L	1.0*1.0*1.0	18.1 + 0.5kg

其他未涉及要求执行《GB/T325.1-2018》（按照最新版本执行）

二、材料参数

名称		材质	生产厂家	有花或无花
镀锌桶	桶身板	镀锌板	冠洲、首钢、包钢	有花
	桶盖板	镀锌板	冠洲、首钢、包钢	有花
	密封圈	PE	---	
	防尘盖	PE		
	密封胶	---	厦门鑫开源	

项目二：吨桶

技术及供货要求：

- 1、到货大桶外观完好，无磕碰、破损，框架无锈蚀、开焊，标牌无磨损、磕碰，内胆无黑点，桶盖需拧紧，防止水汽、杂质进入；运输过程中需结合实际情况选择用篷布遮盖保护。
- 2、供货期间，重桶出厂前，由于大桶自身质量原因造成我公司的一切损失由供货单位承担。
- 3、出现质量问题，需技术人员 48 小时内到现场解决。

一、吨桶主要参数

名称	容积	规格要求	重量标准及偏差
吨桶	1050L	全新料、单标牌、性能单，UN码必须钢印在标识牌处	57+1kg

吨桶	1050L	全新料、双标牌（相对或相邻）、性能单，UN码必须钢印在标识牌处	57+1kg
----	-------	---------------------------------	--------

其他未涉及要求执行《GB/T19161-2016》（按照最新版本执行）

二、原材料要求

名称		材质及要求
吨桶	塑料内胆	PE（中石化/进口高质量品牌产品）
	外框架	包钢、鞍钢等知名企业产品
	顶盖	普通实心桶盖/呼吸阀桶盖（按需）
	出料口阀门	普通出料口/快速接头出料口/80底阀出料口（按需），要求有挡板

项目三：1.2 镀锌桶

一、技术标准：

符合国家标准：GB/T 17344（包装容器性能要求）、GB/T 9286（漆膜附着力测试）

行业标准：HG/T 3831（化工容器涂装技术规范）（按照最新版本执行）

其他约定：双方协商的技术参数及验收方法

二、供货要求及主要参数

供货要求

- 1)、到货大桶外观完好，无磕碰、破损，桶盖需拧紧，防止水汽、杂质进入；运输过程中需用篷布遮盖保护。
- 2)、供货期间，重桶出厂前，由于大桶自身质量原因造成我公司的一切损失由供货单位承担。
- 3)、要求供货厂家为规模企业，产品线各环节实现自动化控制。

3、主要参数

名称	容积	规格	重量标准及偏差
镀锌 1.2	216L	1.2*1.2*1.2	21.5+0.5 kg

三、技术要求

名称		材质	生产厂家	有花或无花
镀锌桶	桶身板	镀锌板	冠洲、首钢、包钢	有花
	桶盖板	镀锌板	冠洲、首钢、包钢	有花
	密封圈	PE	--	
	防尘盖	PE/金属（按需）		
	密封胶	--	厦门鑫开源	

1. 外观质量要求

表面涂层：

镀锌层要求：热镀锌工艺，锌层厚度 $\geq 80\mu\text{m}$ ，均匀无漏镀。

颜色与光泽：符合甲方提供的色板要求，色差 $\Delta E \leq 1.5$ （按 ISO 11664 标准检测）。

桶体结构：

无凹陷、变形、毛刺、焊接残留等缺陷，焊缝平整光滑。

桶身与桶盖配合紧密，无缝隙或错位。

2. 内部清洁度要求

清洁标准：

内壁无油污、锈迹、粉尘、金属碎屑及其他残留物。

清洁度检测：白布擦拭法（擦拭后白布无污染）。

3. 材料与工艺要求

基材：桶体采用优质冷轧钢板，厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ ，材质符合 GB/T 11253 标准。

涂装工艺：

前处理：磷化处理，确保基材表面无锈蚀并增强涂层附着力。

烘烤：固化温度 180-200℃，时间 20-30 分钟，确保涂层完全固化。

4. 性能要求

密封性（如适用）：桶盖密封后，注水加压至 50kPa，保持 5 分钟无渗漏。

耐腐蚀性：盐雾试验（GB/T 10125） $\geq 500$  小时无红锈。

抗冲击性：1kg 钢球从 50cm 高度自由落体冲击涂层表面，无开裂或脱落。

---

跌落试验：1.2m 高度跌落（底部着地），桶身无破裂、渗漏。

堆码试验：满载状态下堆码 3 层，24 小时无变形。

#### 四、检验与验收

外观检验：

目视检查：在自然光或 D65 标准光源下，距离 0.5 米观察无明显缺陷。

涂层厚度：使用涂层测厚仪抽检（抽样比例 $\geq 5\%$ ）。

清洁度检验：

内窥镜检查：重点检查焊缝、角落等区域是否清洁。

白布擦拭：用洁净无纺布擦拭内壁，无可见污染物。

性能测试：

每批次抽检 2-3 个样品进行盐雾试验、及密封性试验。

#### 五、包装与运输

包装要求：1、大桶供货需配桶套。

2、运输过程中需用篷布遮盖保护

避免雨淋、暴晒及剧烈碰撞

#### 六、质量保证与文件交付

乙方需提供：

材质证明（钢板材质报告）。

涂层检测报告（附着力、厚度、盐雾试验）。

产品合格证及出厂检验记录。

质保期：自验收合格之日起 12 个月，非人为损坏质量问题免费更换。

#### 七、双方责任划分

甲方：提供技术图纸（如有）、验收标准及配合现场抽检。

乙方：确保生产工艺合规，对不合格品无条件返工或赔偿。

未尽事宜协商解决，协商不成可提交甲方所在地法院诉讼。

#### 项目四：烤漆桶

技术及供货要求：

1、到货大桶外观完好，无磕碰、破损，桶盖需拧紧，防止水汽、杂质进入；油漆层完

整，无脱落。运输过程中需用篷布遮盖保护。

2、烤漆桶供货需配桶套（桶套在现场循环使用），避免碰撞破坏油漆层。

3、供货期间，重桶出厂前，由于大桶自身质量原因造成我公司的一切损失由供货单位承担。

4、出现质量问题，需技术人员 48 小时内到现场解决。

一、烤漆桶主要参数

名称	容积	规格	重量标准及偏差
烤漆桶（滨化蓝）	216L	1.0*1.0*1.0	18.1+0.5kg

其他未涉及要求执行《GB/T325.1-2018》

二、材料参数

名称		材质	生产厂家
烤漆桶	桶身板	冷轧板	本钢、首钢、宝钢
	桶盖板	冷轧板	本钢、首钢、宝钢
	密封圈	通口件-三元乙丙 通塞-PE	---
	防尘盖	PE	
	密封胶	---	厦门鑫开源