|  |
| --- |
| **ПИ ВК КМ Лаборатория****实验报告 № 14** **实验名称: 标准商标纸张****0.4升纸杯杯壁 (****切割纸).****НД:** ГОСТ 7247-90 « Бумага для упаковывания пищевых продуктов на автоматах» 技术条件ГОСТ 27015-86 « Бумага и картон. Методы определения толщины, плотности и удельного веса. |
| **名称 0.4升纸杯杯壁半成品** *(m=6,5 г – 一个半成品的重量)* | **相关证书和植检报告编号** |
| **外观****原材料** Г, ПВ- 260(冷饮，聚乙烯层压) | 实验开始日期：2016年7月27日 |
| **批次编号** **数量 кг** | **样品数量** 10 |
| **仓库** ЦПС |
| **指标** | **一般标准** | **实验结果** |
| **表面显示** | 半成品应该每4-5千克堆积起来并用细绳连接，包装应该方程防挤压，包装重量不超过20-25千克，包装必须贴有标签。表现应标明产商、产品名称、净重和生产日期。 | **有** |
| **气味** | 无 | **有** |
| **颜色** | 标准 | **有** |
| **设计样图** | 标准 | **с логотипом и манипуляционными знаками** |
| **外观** | .纸张表面有一个聚乙烯涂层，半成品应该根据图纸制成，图纸应该朱雀无误，没有偏差，纸张应该没有损坏，表面光滑，没有刮痕凹陷和破裂。纸张表面涂有聚乙烯。 | 需要确定每批样品的百分比% |
|  |
| **1м2 , 大小纸的重量** | (样品面积 – S=13\*17 = 221см2Ср.样品重量–Mср= ,863 г) **m=(M/S)\*10 000** |  **221,92** |
| **厚度, мм. 1мкм=0,001мм** | **0,4 升半成品** | 0,289; 0,285; 0,287; 0,281; 0,297; 0,299; 0,287; 0,288; 0,289; 0,288; 0,295; 0,293; 0,290; 0,290; 0,289; 0,295; 0,296; 0,286; 0,289; 0,294; 0,292; 0,297; 0,299; 0,296; 0,293; 0,288; 0,293; 0,292; 0,296; 0,287; 0,288; 0,289; 0,288; 0,293; 0,299; 0,292; 0,292  max – 0.299; min – 0,281мм; Dср. 0,291мм |
| 不超过 0,26 |
| **密度, г/см3** | 0.88-0.90 **( ρ= m / Dср\*1000)** | 0,7652 |
| **大小, мм** | 模型.247 ±2; 247 ±2; 140±2; 254±2; 164±2;  | **247; 246; 141;253; 166.** |
| 如果以上指标一个不准确则需要进行重复检测。 |
| **此批检测没有的指标** |  |
|   **化学工程师: .签字** \_\_\_\_\_\_\_\_\_**ОКК领导: .** 签字 \_\_\_\_\_\_\_\_\_**检测日期** «**» 2016**\_г |

|  |
| --- |
| **ПИ ВК КМ Лаборатория****实验报告 №\_\_13\_\_****实验名称: 无商标纸张**0.2升杯壁半成品 **(切割纸)****НД:** ГОСТ 7247-90 « Бумага для упаковывания пищевых продуктов на автоматах» Т. У.ГОСТ 27015-86 « Бумага и картон. Методы определения толщины, плотности и удельного веса. |
| **名称** 0.2升杯壁半成品*(m=5,64 г –一个半成品的重量)*样品  | **相关证书和植检报告编号** |
| **外观****原材料** Г, ПВ- 260 (冷饮，聚乙烯层压) | 实验开始日期：2016年5月6号 |
| **批次编号****数量** | **样品数量** 10 |
| **仓库** ЦПС |
| **指标** | **一般标准** | **实验结果** |
| **Наружный осмотр партии** | 半成品应该每4-5千克堆积起来并用细绳连接，包装应该方程防挤压，包装重量不超过20-25千克，包装必须贴有标签。表现应标明产商、产品名称、净重和生产日期。 | **有** |
| **气味** | 无 | **有** |
| **颜色** | 标准 | **有** |
| **设计图样** | 标准 | **没有商标** |
| **外观** | .纸张表面有一个聚乙烯涂层，半成品应该根据图纸制成，图纸应该朱雀无误，没有偏差，纸张应该没有损坏，表面光滑，没有刮痕凹陷和破裂。纸张表面涂有聚乙烯。 | **需要确定每批样品百分比%** |
|  |
| **1 м2,大小纸张重量** | (样品面积 – S=10\*18 = 180 см2Ср.样品重量 –Mср = 5,64 г) **m=(M/S)\*10 000** | **313,7167** |
| **厚度, мм. 1мкм=0,001мм** | 半成品 0,2  | **0,404; 0,396; 0,399; 0,398; 0,403; 0,411; 0,408; 0,404; 0,408; 0,403; 0,406; 0,405; 0,394; 0,401; 0,389; 0,403; 0,401; 0,409; 0,407; 0,412; 0,412;****0,395; 0,392; 0,414; 0,407; 0,409; 0,407; 0,421; 0,415; 0,418; 0,412; 0,409; 0,418; 0,407; 0,414; 0,406; 0,406; 0,405; 0,417; 0,411; 0,406; 0,410; 0,408; 0,400; 0,409; 0,411; 0,411; 0,412; 0,414****max – 0.421 мм; min – 0,389 мм;****ср**.**0,40689 мм** |
| 不超过 0,24 |
| **密度, г/см3** | 0.88-0.90 **( ρ= m / Dср\*1000)** | **0,7710** |
| **大小, мм** | Шаблон.212 ±2; 212 ±2; 92±2; 222±2; 164±2; | **228; 228; 111; 238; 168;**  |
| 如果以上指标一个不准确则需要进行重复检测。 |
| **此批检测没有的指标** |  |

**纸杯**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **额定大小, мм** | **重量, г** | **体积,****мл** |
| **杯径** | **底部外侧直径** | **杯高** |
| **外** | **内** |
| **0,2 л 有商标** | 72,44 | 67,30 | 52,83 | 80 | 4.17 | 213,5 |
|  |  |  |  |  |  |  |

**200和400毫升纸杯实验结果**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 纸杯容量 | **体积,****мл** |  |
| **0,2 л**  | 201,74; 204,17; 202,22; 202,18; 203,59:**Ср**: 202,78: |  |
| **0,4 л**  | 402,91; 406,35; 402,88; 404,66; 403,18:**Ср**: 403,99 |  |