



中华人民共和国国家标准

GB/T 14251—2026

代替 GB/T 14251—2017

罐头食品金属容器通用技术要求

General technical requirements for metal container of canned food

2026-02-27 发布

2027-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 产品分类	3
5 质量要求	5
5.1 原辅材料	5
5.2 空罐、盖质量	5
5.3 实罐容器质量	8
6 试验方法	9
6.1 外观质量、焊缝质量、卷封质量	9
6.2 补涂带质量	12
6.3 耐压强度	14
6.4 密封性	14
6.5 内外涂膜/覆膜性能	14
6.6 耐加工性	16
6.7 密封胶干膜性能	16
6.8 易开盖、易撕盖质量	16
7 检验规则	16
8 标志、包装、运输与贮存	19
8.1 标志	19
8.2 包装	20
8.3 运输	20
8.4 贮存	20
附录 A (规范性) 罐头食品金属容器用镀锡薄钢板或钢带质量要求	21
附录 B (规范性) 用于罐头金属容器焊接用的纯铜圆线质量要求	22
附录 C (资料性) 易撕盖内切口封闭处理示意图	24
附录 D (资料性) 叠接长度和叠接率算法、查表法	25

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件规定了食品质量相关技术要求，食品安全相关要求见有关法律法规、政策和食品安全标准等文件。

本文件代替 GB/T 14251—2017《罐头食品金属容器通用技术要求》，与 GB/T 14251—2017 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了术语“浅冲两片罐”“身钩卷入率”“盖钩卷入率”的定义（见 3.3、3.12、3.13，2017 年版的 3.6、3.48、3.49）；
- 删除了“覆膜铁”“覆膜铝”“罐体”“三片罐”“两片罐”“素铁罐”“涂料铁罐”“涂料铝罐”“覆膜铁罐”“覆膜铝罐”“圆罐”“异形罐”“扩口罐”“直身罐”“缩颈罐”“焊缝补涂罐”“滚筋罐”“撑胀罐”“卷开罐”“易开盖”“易撕盖”“罐盖”“补涂带”“冷焊”“针孔”“击穿”“漏焊”“二重卷边”“划线不良”“卷边不完全”“跳封”“大塌边”“锐边”“快口”“卷边‘牙齿’”“铁舌”“垂唇”“卷边碎裂”“双线”“外挤胶”“内流胶”“漏罐”“瘪罐”“凸角”“擦伤”“焊缝错位”“焊缝拖尾”“涂膜脱落”“硫化铁”“硫化斑”“胀罐”“罐内壁腐蚀”“均匀腐蚀”“集中腐蚀”“异常熔锡”的术语和定义（见 2017 年版的 3.1~3.5、3.7~3.24、3.26~3.29、3.31~3.34、3.36~3.43、3.50~3.60、3.62~3.66）；
- 增加了“罐头食品金属容器”“涂覆罐”“飞溅点”“卷封间隙”的术语和定义（见 3.1、3.2.3.5、3.14）；
- 更改了“产品分类”中按罐身内壁特性和罐身形状不同的分类（见 4.2、4.5，2017 年版的 4.2、4.5），增加了按是否灌装食品的分类（见 4.7）；
- 更改了“原辅材料”要求（见 5.1、附录 A，2017 年版的 5.1）；
- 增加了“外观质量”中对易撕盖外观的要求（见 5.2.1.5）；
- 更改了“卷封质量”中封铁盖罐微型二重卷封结构要求（见 5.2.3.3，2017 年版的 5.2.4.3）；
- 更改了“补涂带质量”中液体补涂带附着力的要求及试验方法（见 5.2.4.4、6.2，2017 年版的 5.2.3.4、7.2）；
- 更改了“耐压强度”的要求及试验方法（见 5.2.5、6.3，2017 年版的 5.2.6、7.3）；
- 更改了“内外涂膜/覆膜性能”的要求及试验方法（见 5.2.7、6.5，2017 年版的 5.2.7、7.5）；
- 增加了“耐加工性”的要求及试验方法（见 5.2.8、6.6）；
- 更改了“密封胶干膜性能”的要求及试验方法（见 5.2.9、6.7，2017 年版的 5.2.8、7.6）；
- 增加了“易开盖、易撕盖质量”的要求及试验方法（见 5.2.10、6.8）；
- 更改了“实罐容器质量”要求（见 5.3，2017 年版的 5.3）；
- 删除了“食品安全要求”（见 2017 年版的第 6 章）；
- 更改了“密封性”的试验方法（见 6.4，2017 年版的 7.4）；
- 更改了“检验规则”中的出厂检验项目、型式检验、不合格分类、抽样方案（见 7.3、7.4、7.5、7.6、7.7，2017 年版的 8.3、8.4、8.5、8.6、8.7）；
- 更改了“标志”要求（见 8.1，2017 年版的 9.1）；
- 更改了“包装”中包装隔板的要求（见 8.2.4，2017 年版的 9.2.4）。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国食品工业标准化技术委员会(SAC/TC 64)提出并归口。

本文件起草单位：奥瑞金科技股份有限公司、义乌市易开盖实业公司、福建标新易开盖集团有限公司、苏州华源控股股份有限公司、嘉美食品包装(滁州)股份有限公司、英联金属科技(汕头)有限公司、粤海中粤(中山)马口铁工业有限公司、杭州中粮制罐有限公司、昇兴集团股份有限公司、福建福贞金属包装有限公司、浙江博升新材料技术有限公司、山东环球印铁制罐有限公司、衡水板业包装材料科技有限公司、广东顺召涂料有限公司、浙江金马包装材料有限公司、广东佰朋实业有限公司、浙江东来包装有限公司、河北沃润达金属包装制品有限公司、上海梅林食品有限公司、四川美宁食品有限公司、四川高金实业集团股份有限公司、秦皇岛市福寿食品有限公司、谱尼测试集团上海有限公司、中国食品发酵工业研究院有限公司。

本文件主要起草人：陈玉飞、骆轶、张木生、沈俊杰、范志龙、翁伟博、丁会云、朱争礼、李继文、陈慧勇、赵华、穆洪超、陈远洪、李道斌、陈刚良、黄克、陈兆华、王晓秋、王强、曹春平、张春、刘志颖、高艳姝、仇凯、仇普香、王小华、林志阳、吴刚、俞欣欣、沈明华、张玉乐、王云英、魏广启、汤云鹏、叶黎明、林兵辉、余国栋、燕成康、徐坚、吴增然、衣珊珊、刘丽媛、王亚、马俊杰、东思源。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1993年首次发布为 GB/T 14251—1993, 2017年第一次修订；
- 本次为第二次修订。

罐头食品金属容器通用技术要求

1 范围

本文件界定了罐头食品金属容器的术语和定义,给出了产品分类,规定了质量要求、检验规则、标志、包装、运输与贮存,描述了相应的试验方法。

本文件适用于以镀锡或镀铬薄钢板、铝合金薄板制成的罐头食品金属容器的生产、检验和销售。采用上述金属材质制成的其他食品包装参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 191 包装储运图示标志
- GB/T 2520 冷轧电镀锡钢板及钢带
- GB/T 2828.1 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/T 5231 加工铜及铜合金牌号和化学成分
- GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法
- GB/T 18455 包装回收标志
- GB/T 24180 冷轧电镀铬钢板及钢带
- GB/T 29603—2024 食品容器用镀锡或镀铬薄钢板全开式易开盖质量通则
- GB/T 40319 拉深罐用铝合金板、带、箔材
- GB/T 41711 食品金属容器内壁涂覆层抗酸性、抗硫性、抗盐性的测定
- GB/T 41899—2022 食品容器用涂覆镀锡或镀铬薄钢板质量通则
- GB/T 43951 食品容器用覆膜铁、覆膜铝质量通则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

罐头食品金属容器 metal container of canned food

以镀锡或镀铬薄钢板、铝合金薄板制成的罐头食品用空罐(桶)与实罐用金属容器。

3.2

涂覆罐 coated or laminated can

内壁有涂膜或覆膜的金属罐。

注:包括涂料铁罐、涂料铝罐、覆膜铁罐和覆膜铝罐。

3.3

浅冲两片罐 two-piece drawn can

罐底和罐身用整块金属薄板冲压拉拔成型的罐体(空罐)与金属顶盖结合而成的包装容器。

注:罐头食品用两片罐一般采用浅冲两片罐形式,其罐高与罐径之比小于1。