



中华人民共和国国家标准

GB/T 8452—XXXX
代替GB/T 8452—2008

玻璃瓶罐 垂直轴偏差试验方法

Glass bottles—Test method for verticality

(ISO 9008:1991 Glass bottles—Verticality—Test method, MOD)

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

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。

本文件代替GB/T 8452—2008《玻璃瓶罐垂直轴偏差试验方法》，与GB/T 8452—2008相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了仪器设备中数字化控制装置（见4.2，2008年版的4.2）；
- b) 删除了读数显微镜（见4.2，2008年版的4.2）；
- c) 更改了试验步骤（见第6章，2008年版的第6章）；
- d) 增加了计算与结果表示（见第7章）；
- e) 更改了试验报告的内容（见第8章，2008年版的第7章）。

本文件修改采用ISO 9008:1991《玻璃瓶罐 垂直轴偏差 试验方法》。

本文件与ISO 9008:1991的技术差异及其原因如下：

——用规范性引用的GB/T 9987替换了ISO 7348，GB/T 9987—2011与ISO 7348：1992的一致性程度为修改；

——增加了数字化控制装置，以适应我国的技术条件，提高可操作性（见4.2）；

——修改了对仪器中自动定心夹紧装置的要求，提高可操作性（见4.4）；

——修改了试验步骤，便于操作（见6.1）；

——增加了结果计算公式，便于操作（见第7章）；

——修改了试验报告的内容（见第8章）。

本文件做了下列编辑性改动：

——删除了ISO 9008:1991范围中的注（见第1章）。

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国日用玻璃标准化技术委员会（SAC/TC 377）归口。

本文件起草单位：广东华兴玻璃股份有限公司、安徽德力日用玻璃股份有限公司、东华大学、贵州茅台酒厂（集团）贵定晶琪玻璃制品有限公司、浙江才府玻璃股份有限公司、国家眼镜玻璃搪瓷制品质量检验检测中心、济南三泉中石实验仪器有限公司

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1987年首次发布为GB/T 8452—1987；2008年第一次修订

——本次为第二次修订。

玻璃瓶罐 垂直轴偏差试验方法

1 范围

本文件规定了玻璃瓶罐垂直轴偏差的测试方法。
本文件适用于测试玻璃瓶罐的垂直轴偏差。

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 9987 玻璃瓶罐制造术语（GB/T 9987—2011，ISO 7348:1992，MOD）

3 术语和定义

GB/T 9987界定的术语和定义适用于本文件。

4 仪器设备

4.1 仪器应保持玻璃瓶罐底部水平放置，可测试瓶口与垂直轴的偏差，仪器误差不超过 0.1 mm。

4.2 可选用各种类型的仪器设备，如：

- a) 水平尺；
- b) 百分表；
- c) 标尺上的放大投影装置；
- d) 数字化控制装置。

4.3 测试偏差的工具应放在瓶口边缘外侧。

4.4 仪器由带有自动定心夹紧装置的旋转底盘和装配有水平尺或百分表或数字化控制装置的垂直立柱组成，或由附有 V 形块的底板和装配有水平尺或百分表或数字化控制装置的垂直立柱组成。百分表或水平尺或数字化控制装置应能调整高度和水平位置。也可使用非接触式光扫描装置。

4.5 对于非圆形的玻璃瓶罐，仪器应能使其夹持在旋转底板中心。

注：除上述仪器设备外，也可使用达到要求的其他类型的仪器设备。

5 样品

样品应符合相关方要求。

6 试验步骤

6.1 将玻璃瓶罐夹持在旋转底盘上，旋转底盘 360°。如用附有 V 形块的底板时，则将样品紧靠在 V 形块上，测试时在对样品施加一个斜向下的压力，旋转玻璃瓶罐样品 360°。

6.2 测得瓶口边缘外侧与固定点之间水平距离的最大值和最小值，精确到 0.1 mm。

7 计算与结果表示

垂直轴偏差是测得的最大值和最小值之差的一半，计算公式如下：

$$\Delta D = \frac{D_{max} - D_{min}}{2} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

ΔD ——垂直轴偏差，单位为毫米（mm）；

D_{max} ——瓶口边缘外侧与固定点之间距离的最大值，单位为毫米（mm）；

D_{min} ——瓶口边缘外侧与固定点之间距离的最小值，单位为毫米（mm）。

8 试验报告

试验报告至少应给出以下内容：

- a) 执行标准号；
- b) 样品规格和/或类型；
- c) 使用的仪器类型；
- d) 试验结果；
- e) 试验日期；
- f) 其他需要说明的情况。