

# 验货公司，检测公司，玻璃制品验货，玻璃制品验货标准

产品名称	验货公司，检测公司，玻璃制品验货，玻璃制品验货标准
公司名称	广州华检商品检验有限公司
价格	800.00/manday
规格参数	华检检验:华检商品检验 验货公司:第三方验货公司 广州验货公司:玻璃制品验货标准
公司地址	广州市白云区人和镇方华公路南兴泰路1号A幢201(自主申报)
联系电话	020-28912259 15800000705

## 产品详情

我公司主要经营专业验货公司，第三方验货公司，专业检验公司，第三方检验公司，专业检品公司，第三方检品公司

### 1范围

本标准规定了各种玻璃瓶罐的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于我厂的玻璃酒瓶与玻璃酒杯的检验。

下列单项项目范围:

圆度:适合于瓶身横截面为圆形的酒瓶、酒杯;

表面平整度:适合于瓶身纵轴截面为相互平行并垂直于底部水平面的酒瓶、酒杯，不适合于瓶身纵轴截面为椭圆形或其他异形的就酒瓶、酒杯。

### 2引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文(以下标准以新版本为准)。

GB/T24694玻璃容器白酒瓶;

GB/T4545玻璃瓶罐内应力检验方法;

GB/T6552玻璃瓶罐抗机械冲击试验方法;

GB/T4547玻璃容器抗热震性和热震耐久性实验方法;GB/T4548玻璃容器内表面耐水侵蚀性能测试方法及分级;GB19778包装玻璃容器铅、镉、砷、锑溶出允许限量;3.1玻璃瓶质量标准

3.1.1材质尺寸应符合下表要求

项目指标不合格限

材质尺寸符合设计图纸要求，以样为准0%

3.1.2卫生指标  
铅、镉、砷、锑的溶出允许限量满足GB19778的有关规定。3.1.3理化性能应符合下表规定

抗热震性耐急冷温差42?无爆裂

耐水性应符合GB/T4548中HC3的要求

0%内应力真实应力小于等于4级

抗冲击/J应符合GB/T6552中的方法试验，

3.1.4海王酒、鹿龟酒等中系列产品玻璃瓶外观质量应符合下表规定

项目指标规定不合格限

内棱应光滑圆角，封合面上不允许有影响密封性的皱褶及破裂现象;

口部缺陷1%螺纹线皱褶长度不长于25px

口部尖刺不允许有

单边口模合缝线凸出量不大于0.12mm

模缝线单边凸出量不大于0.2mm1%

尖锐刺手的不允许有

大于3mm(圆形)或4mm(长不允许有形);

破气泡和表面气泡;不允许有

泡点2%直径在?1mm以下，能目测;每平方米不多于6个

圆形直径0.3,3mm，能目测;不多于3个

表面平整，无明显凹凸不平现

象。瓶身表面同一纵轴剖面线

上两个高点所连接的直线到

低点的距离(凹面)与这两

表面平整度个高点的长度的百分比;或不大于0.5%0.5%

瓶身表面同一纵轴剖面线上的

高点的切线到两个低点的

平均距离(凸面)与两个低

点的长度的百分比。

圆瓶瓶身同一水平面上直径与

圆度公称直径之差的值与公称不超过公称直径的5%0.5%

直径的百分比。

瓶口及螺纹破损不得有

破损3%瓶身破点大于1mm，小于3mm不多余2个

长度不超过5mm的非深度1%裂纹

长度超过5mm，不超过裂纹折光0.5%10mm的非深度裂纹

长度超过10mm及深度裂0%纹不允许有

1mm以下能目测，且周围无裂不多于2个2%纹;

直径大于1.5mm的黑色结石;不允许有1%结石直径大于1mm的白色结石;

结石周围明显裂纹;不允许有0.5%

瓶口封合面及螺纹线上;不允许有0%

严重明显的皱纹、条纹、冷斑、光洁度不允许有1%黑点和严重影响外观的缺陷

面积不得大于1平方厘米;磨花瓶身表面擦伤、磨花3%宽度大于2mm的磨花长度

不得大于1厘米

擦伤玻璃表面擦伤面积不得大于0.3平方厘米3%内壁缺陷内部粘料、玻璃搭丝不许有0%

瓶身薄处不小于1.5mm1%厚度

同一只瓶瓶壁及瓶底厚薄比不大于2:11%

2.69mm-4mm2%瓶口边缘外侧偏离瓶底中心轴垂直轴偏差的公差。不允许有大于4mm0%

不得有油迹、淤泥、锈迹、清洁度清洁无污物、无异味0%异味等

外观综合不除破损外的以上外观一般除破损外的其他外观不合格率4%合格缺陷累计数不得超过2个

3.1.4三椰春、宝岛白等低档系列产品玻璃瓶外观质量应符合下表规定项目指标规定不合格限

内棱应光滑圆角，封合面上影不允许有响密封性的皱褶及破裂现象;

口部缺陷2%螺纹线皱褶不允许有

模缝线单边凸出量不大于0.2mm2%

长度大于10mm不得有

破气泡和表面气泡;不允许有泡点3%直径在 $\leq 1$ mm以下，能目测;每平方厘米不多于6个

圆形直径 $\leq 1, 10$ mm，能目测;不多于3个

圆瓶瓶身同一水平面上直径

圆度与公称直径之差的值与不超过公称直径的5%1%

公称直径的百分比。

瓶口及螺纹破损不得有破损3%瓶身破点大于2mm，小于4mm不多余2个

长度超过10mm及深度裂纹0.2%不允许有

长度大于2mm的黑色结石;不允许有2%长度大于1.5mm的白色结石;

结石周围明显裂纹;不允许有1%结石瓶口封合面及螺纹线上;不允许有0%

2mm以下能目测，且周围无裂不多于5个3%纹;

严重明显的皱纹、条纹、冷斑、光洁性不允许有3%黑点和严重影响外观的缺陷

磨花瓶身表面磨花不得大于2平方厘米3%

擦伤玻璃表面擦伤不得大于1平方厘米3%

内壁缺陷内部粘料、玻璃搭丝不许有.0%

瓶身薄处不小于1.5mm1%厚度同一只瓶瓶壁及瓶底厚薄比不大于2:11%

3.5mm-4mm2%

瓶口边缘外侧偏离瓶底中心垂直轴偏差4mm-4.5mm0.5%轴的公差。

不允许有大于4.5mm0%

不得有油迹、淤泥、锈迹、清洁度清洁无污物、无异味0.5%异味等

外观综合不合除破损外的其他外观不合格除破损外的以上外观一般缺4%格率陷累计不得超过3个。4实验

## 方法

### 4.1 材质

与样进行比对。

### 4.2 强度

圆瓶按GB/T6552的规定执行，扁形瓶、方形瓶或其他异形瓶选取瓶身薄弱部位或接触部位，冲击一次。型式试验可以通过模拟生产碰撞或上机检测。

### 4.3 卫生指标、理化性能

鉴于内包装材料供应商生产的实际情况，卫生指标主要作为验证项目，通过定期(年)要求供应商提供检测报告进行验证。出现争议时由需方送样到质量检验部门检验做为仲裁依据。

### 4.4 规格、尺寸、厚度

用分度值为0.02mm的游标卡尺或测厚仪或直尺进行测量。

### 4.5 满口容量

用电子称或量筒进行测量。

### 4.6 垂直轴偏差

用垂直轴偏差检测仪进行检验。

### 4.7 外观

以感官检测为主，必要时辅以游标卡尺。

## 5 检验规则

### 5.1 批量

以同时或同一车的送货总量为一批。

### 5.2 抽样原则

采取随机抽样原则。

### 5.3 抽样量

按每批量的0.5%,2%抽取样本，不少于100只。

### 5.4 抽样方法

#### 5.4.1 边卸货边抽样

首先根据该批货总件数的5%计算所抽取的件数;然后从每车前、中、后随机各抽取所需抽取件数的三分之一;从每件中随机抽取30%-50%包装物进行外观检查;随机抽取4-8个不同模具号的玻璃瓶作材质、尺寸、强度、容量检查。

#### 5.4.2 已码堆放好的抽样

首先根据该堆货总件数的5%计算所抽取的件数;然后从该堆按四角或四边、中间各抽取所需抽取件数的1/3到1/5;每件抽取方法及检验方法同5.4.1之规定。

## 5.5检验结果判定

根据以上各项的检验结果和包装物质量标准判定包装物是否合格。5.6复检规则

当对检验结果存在争议时，按上述规定对存在分歧的项目进行重新检测，以重新检测结果为准。

## 6标志、包装、运输、贮存

### 6.1标志

每件产品应附标签或合格证，注明生产单位、产品名称、规格、数量、生产日期、检验员或包装员姓名或代号。

### 6.2包装物外包装要求

外包装必须用纸箱、麻包或托盘包装;麻包包装玻璃瓶时必须用塑料薄膜袋做为内包装袋，且内包装袋口必须用细绳捆紧收口。

必须保证外包装牢固、不得有包装破损瓶口外露甚至引起瓶口破损的情况，包装物清洁卫生，不得使用二次回收的装过其他恶性物品的包装物。

### 6.3运输

运输过程中必须防止剧烈震动，装卸时注意轻拿轻放，防止堆码倾倒。

### 6.4贮存

注意防雨、防蚁、防止堆码倾倒。