目的：用以保证检验方法的科学性和一致性。

适用范围：本标准规定了在验收公司产品使用的玻璃瓶时采取的检验方法。

一、引用标准

引用《GB 2828-1987 逐批检查记数抽样程序及抽样表》

引用 《SN/T 0400.11-2002 出口罐头检验规程：玻璃容器》

二、检验程序

1、 对进厂玻璃瓶检查其生产厂是否在合格供方名录内。

2、 检查玻璃瓶出厂检验合格证是否齐备。

3、 在以上检查符合要求的基础上实施检验。

4、 检验：

4.1 试验方法按表 1。

表 1

类 别	项 目	试验方法
理化性能	抗热震性和热振耐久性	1、有供应商提供。 2、生产工艺试验检查抗热震性。
	内应力	
	抗冲击	
	内表面耐水性	
规格尺寸	螺纹外径、瓶口外径、瓶口内径、瓶口平行度，瓶口平面度、瓶高、瓶底厚薄比、瓶身外径	用适合精度的量具、游标卡尺、天平测量。
	满口容量	用感量为 1g 的衡器称量空瓶重量，然后在空瓶中灌满室温的水后再称量，将两次重量之差换算成容量值。
外观质量	瓶口、瓶身、瓶缝、缺陷、光洁	以目测为主，必要时可用游标卡尺，专用量具及 10X 刻度放大镜进行测量，或与封样瓶比较。

4.2　外观检查

（1）观察瓶子是否光洁，有无气泡、杂质、裂纹及污迹等现象。

（2）观察瓶口有无口突、口陷，瓶身有无变形，瓶底有无底突等现象；

（3）观察瓶缝是否完好，有无合缝差错、合缝裂及合缝粗等现象。

（4）检查玻璃瓶的螺纹线是否均匀，有无螺牙断裂、欠缺、变形等现象。

（5）测量瓶口外径，

用游标卡尺在瓶口封锁环处（应偏离合缝线）测量，旋转 180° 测得最大值和最小值，其平均值为瓶口外径，最大值和最小值均规定的范围内，否则即为口扁。

（6）并测量瓶口的平整度情况，把玻璃瓶倒置在平板上，在瓶口选取均匀的三点，用塞尺测量瓶口与玻璃之间的缝隙最大值，即为口平面不平度。314ml 瓶口平面不平度≤0.3mm；720ml 瓶口平面不平度≤0.4mm；

4.3　理化性能检验

抗热震性和热振耐久性检验—

将装有玻璃瓶的网篮投入水温恒定的 90^{0}C 热水槽中，试样顶部应低于水面 50mm，将水温调至上限温度，在此温度下保持 5min 然后转入冷水槽 30^{0}C 中，使瓶子全部投入水中，维持 30s, 将网篮移出水槽，检查每个瓶子的破裂情况。急冷温差不小于 42℃。

三、检验规则

1、 按本标准规定的产品技术条件或双方签订的合同及协议，对产品进行检查。

2、 罐头瓶的交收检验是逐批检查。

3、 逐批检查

3.1　逐批检查的抽样方案应按 GB/T 2828-1987 规定的二次抽样方案进行。

3.2　逐批检查的批的划分，项目、合格质量水平（AQL）和检查水平（IL）应符合以下规定。

a)　批应以同一时期中生产和提交的瓶罐为一批，批的大小应尽可能一致；

b)　样本的抽取应使检查批中的单位产品抽取的机会相等；

c)　抽样检查项目见表 2。

3.3　在实施抽样检查时全部以不合格品数计。

3.4　当一批产品判为不合格时，应将该批产品退回供货方进行全面检查，剔除不合格品后，再次提交验收并说明该产品报废数量和原因。

表 2　抽样检查项目

序号	缺陷分类	项目		检查水平 IL	合格质量水平 AQL
1	重缺陷	外观	裂纹	Ⅱ	0.65
2			口陷		
3			底突		
4			口突、口平面、封口线、螺纹线上的砂粒		
5			口平面、封口线、螺纹线上 0.5mm 以上的气泡		
6			口及封口线上影响使用的合缝线、合缝差错、合缝裂、合缝粗		
7			封口线、封合面上影响密封的折皱		
8		规格	瓶口外径	Ⅱ	0.65
9			瓶口螺纹外径		
10			瓶口平面度		
			口平面对底平面的平行度		
11		理化性能	耐热急变	S—4	0.65
12			应力	S—4	1.0
13			耐稀酸侵蚀	S—4	1.0
14	轻缺陷	外观	色泽	Ⅱ	4.0
15			明显陷入的闷头印		
16			瓶口内缘毛刺		
17			0.3mm~1mm 轻击不破的砂粒		
18			圆形直径在 1mm~4mm 以内；或椭圆形，长径在 5mm 以内的气泡		
19			在一平方厘米内，1mm 以下能目测的气泡		
20			破气泡		
21			尖锐刺手的合缝线		
22			凸出的合缝线		
23			严重的、明显皱皮及模具氧化斑		
24		规格	容量	Ⅱ	4.0
25			质量		
26			瓶高		
27			瓶身外径		
28			口内径		
29			瓶身厚度		
30			瓶底厚度		