ICS 67.080.01
X10

团　体　标　准

T/GDFPT 0021—2021

米酒玻璃瓶质量要求

Quality requirements for rice wine glass bottle

征求意见稿

2021 - 05 - 20 发布　　2021 - 05 - 20 实施

广东省食品生产技术协会　发布

征求意见稿

目　　次

前言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 1
4　基本要求 1
5　试验方法 4
6　检验规则 5
7　标志、包装、运输和贮存 5

征求意见稿

前　　言

本标准按照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。

本标准由广东省食品生产技术协会提出并归口。

本标准起草单位：广州玉医标准技术服务有限公司、广州波奇亚标准及检测技术有限公司。

本标准主要起草人：王健、王东方。

征求意见稿

米酒玻璃瓶质量要求

1 范围

本标准规定了米酒玻璃瓶的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等质量要求。
本标准适用于盛装米酒的玻璃瓶。
。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 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 4545 玻璃瓶罐内应力试验方法
GB/T 4547 玻璃容器 抗热震性和热震耐久性试验方法
GB/T 4548 玻璃容器内表面耐水侵蚀性能测试方法及分级
GB/T 6552 玻璃容器 抗机械冲击试验方法
GB/T 8452 玻璃瓶罐垂直轴偏差试验方法
GB/T 9987 玻璃瓶罐制造术语
GB/T 17449 包装 玻璃容器 螺纹瓶口尺寸
GB/T 20858 玻璃容器 用重量法测定容量 试验方法
GB/T 37855 玻璃容器 26H126冠形瓶口
GB/T 37856 玻璃容器 26H180冠形瓶口

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1
米酒 rice wine
用蒸熟的糯米与酒酵混合发酵制成的一种酒，口味香甜醇厚。

4 基本要求

4.1 理化性能

理化性能应符合表1的规定。

表 1

项目名称	要 求
抗热震性/℃	≥36
抗冲击性/J	≥0.2

征求意见稿

内应力*/级	瓶底真实应力≤4
内表面耐水性/级	HC3
*不透明米酒瓶对内应力不作要求。	

4.2 规格尺寸

4.2.1 容量

满口容量及满口容量允许误差应符合表 2 的规定。

表 2

公称容量 V/mL	满口容量	满口容量允许误差	
	≥V%	V%	mL
50<V≤100	110	—	±3
100<V≤200	110	±3	—
200<V≤300	108	—	±6
300<V≤500	106	±2	—
500<V<1000	104	—	±12
V≤50，V≥1000	由供需双方商定。		

4.2.2 瓶口尺寸

冠型瓶口应符合 GB/T 37855 或 GB/T 37856 的规定，螺纹瓶口应符合 GB/T 17449 的规定。

4.2.3 公称主体直径公差 T_D

公称主体直径公差 T_D按式（1）计算：

$$T_D=\pm(0.5+0.012D) \quad \cdots\cdots (1)$$

式中：

T_D——公称主体直径公差，单位为毫米（mm）；

D——公称主体直径，单位为毫米（mm）。

计算值保留一位小数。

4.2.4 公称瓶高公差 T_H

公称瓶高公差 T_H按式（2）计算：

$$T_H=\pm(0.6+0.004H) \quad \cdots\cdots (2)$$

式中：

T_H——公称瓶高公差，单位为毫米（mm）；

H——玻璃瓶公称高度，单位为毫米（mm）。

计算值保留一位小数。

4.2.5 垂直轴偏差 T_V

垂直轴偏差 T_V按式（3）或（4）计算：

a） H>120mm：

$$T_V=0.3+0.01H \quad \cdots\cdots (3)$$

b）H≤120mm：

$$T_V=1.5\ \text{mm} \quad \cdots\cdots (4)$$

式中：

征求意见稿

H——玻璃瓶公称高度，单位为毫米（mm）。

计算值保留一位小数。

注：非圆形瓶不要求。

4.2.6 厚度

厚度应符合表 3 的规定。

表 3

项目名称	要 求
瓶身厚度/mm	≥1.0
瓶底厚度/mm	≥2.2
瓶身厚薄比	≤（2:1）
瓶底厚薄比	≤（2:1）
注：对特殊瓶型，厚度要求由供需双方商议确定。	

4.2.7 瓶口不平行度

瓶口不平行度公差应符合表 4 的规定。

表 4

单位为毫米

瓶口公称直径 D	瓶口相对于容器底部不平行度允差
D≤20	≤0.45
20<D≤30	≤0.6
30<D≤40	≤0.7
40<D≤50	≤0.8
50<D≤60	≤0.9
D>60	≤1.0

4.3 外观质量

外观质量等应符合表5的规定。

表 5

项目		要求
气泡	表面气泡和破气泡	不应有
	直径>3mm	不应有
	瓶口封合面及封锁环上	≥1mm不应有
	2mm<直径≤3mm	不多于2个
	0.5mm<直径≤2mm	不多于8个
	直径≤0.5mm且能目测的在每平方厘米内	不多于7个
结石	直径>1mm	不应有
	0.3mm<直径≤1mm且轻击不破，周围无裂纹	不多于5个
	瓶口封合面及封锁环上	不应有
裂纹		不应有（表面点状撞伤不作裂纹处理）

征求意见稿