

# T/HBX

## 重庆市合川区玻璃协会团体标准

T/HBX 001—2018

代替 T/HBX 001-2017

全国团体标准信息平台

---

### 玻璃分酒器、玻璃醒酒器

全国团体标准信息平台

2018 - 04 - 01 发布

2018 - 04 - 03 实施

---

重庆市合川区玻璃协会 发布



## 前 言

本标准是对T/HBX 001-2017《玻璃分酒器、玻璃醒酒器》的修订。本标准与T/HBX 001-2017《玻璃分酒器、玻璃醒酒器》相比，主要变化如下：

- 取消玻璃颗粒耐水性；
- 对内应力指标及检测方法进行修订；
- 对产品卫生要求进行了修订。

本标准由重庆市合川区玻璃行业协会提出并归口。

本标准起草部门：重庆星源玻璃器皿有限责任公司、重庆兴宝兴玻璃制品有限公司、重庆市合川区金星玻璃制品有限公司、重庆市计量质量检测研究院第二分院。

本标准主要起草人：周正、刘德高、罗明霞、庞钧云、李静、刘雄、李学伟、夏帆

本标准于2017年06月17日首次发布，本次为第一次修订。



# 玻璃分酒器、玻璃醒酒器

## 1 范围

本标准规定了玻璃分酒器、玻璃醒酒器的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等要求。

本标准适用于钠钙硅玻璃制造的玻璃分酒器和玻璃醒酒器。

## 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，仅所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 191 包装储运图示标志

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 4547-2007 玻璃容器 抗热震性和热震耐久性试验方法

GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求

GB 4806.5 食品安全国家标准 玻璃制品

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 9987 玻璃瓶罐制造术语

GB/T 15726-1995 玻璃仪器内应力检验方法

GB/T 20858-2007 玻璃容器 用重量法测定容量试验方法

GB 31604.24 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 镉迁移量的测定

GB 31604.34 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 铅迁移量的测定

QB/T 4162-2011 玻璃杯

## 3 原材料

符合 GB 4806.1 的规定。

## 4 术语和定义

GB/T 9987确立的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 4.1 杂粒

玻璃中不透明的杂质颗粒。

### 4.2 滴头

壶口沿呈水滴状的隆起部分。

## 5 要求

## 5.1 外观

产品的外观质量要求应符合表1的规定。

## 5.2 规格尺寸

5.2.1 产品的规格尺寸应符合表2的规定。

5.2.2 产品的规格尺寸公差应符合表3的规定。

## 5.3 理化性能

应符合表4的规定

## 5.1.1 产品卫生要求

应符合表5的规定

表 1

项目		要求
气泡	破气泡	不应有
	长度>2.0mm	不应有
	长度1.0mm~2.0mm	≤1个
	长度0.5mm~1.0mm	≤2个
	长度<0.5mm 密集的	不应有
	距容器口10mm 范围内长度>0.5mm	不应有
裂纹		有折光的不应有
杂粒		不应有
滴头 <sup>a</sup>	壁厚≤1.5mm	≤0.5mm
	壁厚>1.5mm	≤0.6mm
	双滴头和刺手的滴头	不应有
感官要求	口部	圆滑无刺手, 无明显飞边及崩损缺口
	手柄	无尖锐刺手的毛刺
<sup>a</sup> 适用于口部热加工		

表 2

项 目	要 求					
	玻璃分酒器			玻璃醒酒器		
	<200ml	200-500ml	>500ml	<200ml	200-500ml	>500ml
口厚度/mm ≥	0.8					

表 2 (续)

项 目	要 求			
口部厚薄差/mm ≤	1		1.5	
<sup>a</sup> 口不平度/mm ≤	1.0	1.5	1.0	1.5
底厚薄差/mm ≤	2		3	
<sup>a</sup> 容器口为斜口, 口不平度免测				

表 3

项 目	要 求					
	玻璃分酒器			玻璃醒酒器		
	<200ml	200-500ml	>500ml	<200ml	200-500ml	>500ml
容器高偏差/mm	±0.8			±1.0		
容器口外径偏差/mm	±0.8		±1.0	±0.8		±1.0
容器底外径偏差/mm	±0.8		±1.0	±0.8		±1.0
满口容量偏差/%	±10	±8	±6	±10	±8	±6

表 4

项目	要求
抗热震性	承受≥40℃的温差不破裂
内应力	光程差≤20nm/mm

表 5

项 目	要 求			
	玻璃分酒器		玻璃醒酒器	
	<1000ml	≥1000ml	<1000ml	≥1000ml
铅 (Pb) mg/L	≤0.75	≤0.5	≤0.75	≤0.5
镉 (Cd) mg/L	≤0.4	≤0.2	≤0.4	≤0.2

## 6 试验方法

### 6.1 外观

#### 6.1.1 气泡、裂纹、杂粒、口部、手柄

在非直射光线下，距离约为30cm处进行目测或手感。必要时辅以10倍刻度放大镜。若仍无法确定，可与封存实样比较。

### 6.1.1 滴头

按QB/T 4162的规定进行试验。

## 6.2 规格尺寸

### 6.2.1 口厚度、口部厚薄差、口不平度、容器高偏差、容器口外径偏差、容器底外径偏差

按QB/T 4162的规定进行试验。

### 6.2.2 满口容量偏差

按GB/T 20858的规定进行试验。

## 6.3 理化性能

### 6.3.1 抗热震性

按GB/T 4547中的通过性试验规定进行试验。

### 6.3.2 内应力

按GB/T 15726的规定进行试验。

## 6.4 铅、镉迁移量

### 6.4.1 铅迁移量

按GB 4806.5和GB 31604.34的规定进行试验。

### 6.4.2 镉迁移量

按GB 4806.5和GB 31604.24的规定进行试验。

## 7 检验规则

### 7.1 出厂检验

7.1.1 产品出厂检验按 GB/T 2828.1 的规定进行，也可按供需双方合同或协议进行。

7.1.2 出厂检验项目为外观、规格尺寸。

7.1.3 产品出厂检验以每百单位产品不合格品数表示。提交验收批产品的接收质量限（AQL）和检验水平（IL）见表6。

表 6

项 目	检验水平（IL）	接收质量限（AQL）
外观	I	1.0
		2.5
规格尺寸	S-2	4.0
规格尺寸	S-2	4.0

## 7.2 型式检验

型式检验按第5章的要求进行全部项目的检验，所检验项目均须合格。

## 7.3 抽样检验

抽样检验见表7

表 7

项目		检样数量/个	不合格接收数/个	不合格拒绝数/个
外观	表1内所有项目	32	1	2
规格尺寸	表2内所有项目	5	0	1
	表3内所有项目	5	0	1
抗热震性		5	0	1
内应力		5	0	1
铅 (Pb)、镉 (Cd)		3	0	1

## 8 标志、包装、运输、贮存

### 8.1 标志

8.1.1 标签标识应符合 GB 4806.1 第 8 章的规定。

8.1.2 产品销售包装上应有如下内容的标志：

- a) 产品名称、商标、材质；
- b) 生产或经销企业名称、地址、联系方式；
- c) 规格、型号、数量；
- d) 生产日期或产品批号；
- e) 执行标准编号；
- f) 包装内应附有产品检验合格证、产品使用说明（需要时提供）

8.1.3 产品运输包装上应有如下内容的标志：

- a) 产品名称；
- b) 生产或经销企业名称、地址；
- c) 装箱数量；
- d) 生产日期或产品批号；
- e) 包装箱尺寸、体积、质量（净重、毛重）；
- f) 易碎物品、向上、怕雨等的标志图形应符合 GB/T 191 的规定。

### 8.2 包装

8.2.1 产品包装采用纸盒或其他适合的包装。杯与杯之间用内卡分隔板或软性材料隔开。

8.2.2 运输包装应有防碰撞、防震措施。采用瓦楞纸箱进行包装，瓦楞纸箱应符合 GB/T 6543 的规定。

### 8.3 运输

产品在运输过程中应轻装轻卸；箱盖向上、露出标志；避免受潮、剧烈震动、重压；防止与油、酸、碱类物质混运。

### 8.4 贮存

产品应贮存在干燥通风的室内，防止受潮，堆放高度应符合消防规定。

全国团体标准信息平台

全国团体标准信息平台