

ICS 81.040.30

Y 22

T/HBX

重庆市合川区玻璃行业协会团体标准

T/HBX 005—2018

钠钙硅玻璃杯

2018-04-01 发布

2018-04-03 实施

重庆市合川区玻璃行业协会 发布

前 言

本标准依据GB/T1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》并结合本行业实际而编制。

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

本标准主要起草人：刘德燕、罗明霞、庞钧云、周正、李静、刘雄、李学伟、夏帆

本标准2018年4月1日首次发布。

钠钙硅玻璃杯

1 范围

本标准规定了日用玻璃杯的要求、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杯，包括压制玻璃杯和吹制玻璃杯。
本标准不适用于钢化玻璃杯、有柄玻璃杯和高脚玻璃杯。

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/T 21170 玻璃容器 铅、镉溶出量的测定方法

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

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

杯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

5.4 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*	壁厚≤1.5mm	≤0.5mm
	壁厚>1.5mm	≤0.6mm
	双滴头和刺手的滴头	不应有

表2

项 目	要 求			
	压制玻璃杯/ml		吹制玻璃杯/ml	
	<150ml	≥150ml	<150ml	≥150ml
杯口厚度/mm ≥	0.8			
杯口圆度 ≤	公称杯口外径的 2%			
口部厚薄差/mm ≤	0.5		0.6	
口不平度/mm ≤	1.0	1.5	1.0	1.5
杯底厚薄差/mm ≤	2		3	

表3

项 目	要 求			
	压制玻璃杯	吹制玻璃杯	压制玻璃杯	吹制玻璃杯
	<150ml		≥150ml	
杯高偏差/mm	±0.8		±1.0	
杯口外径偏差/mm	±0.6	±0.8	±0.8	±1.0
杯底外径偏差/mm				
满口容量偏差/%	±10			

表4

项 目	要 求
^a 抗热震性	承受≥50℃的温差，不破裂
内应力	光程差≤20nm/mm

^a适用于可盛装热饮的玻璃杯。

表5

容量/ml	杯身铅、镉迁移量/ (mg/L)		杯口装饰层杯口以下 20mm 范围内铅、镉迁移量/ (mg/L)	
	铅	镉	铅	镉
<1000	≤0.75	≤0.4	≤2.0	≤0.2
≥1000	≤0.5	≤0.2		

6 试验方法

6.1 外观

按QB/T 4162中5.1条款规定检测。

6.2 规格尺寸

6.2.1 杯口厚度、杯口圆度、口部厚薄度、口不平度、杯底厚薄差、杯高偏差、杯口外径和杯底外径偏差

按照QB/T 4162中5.2.1~5.2.7条款规定检测。

6.2.2 满口容量偏差

按GB/T 20858的规定进行试验。

6.3 抗热震性

按GB/T 4547中的通过性试验规定进行试验。

6.4 杯身内应力

按GB/T15726的规定进行试验。

6.5 产品卫生安全要求

6.5.1 铅迁移量

按GB 4806.5和GB 31604.34的规定进行试验。

6.5.2 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验收。

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	裂纹、破气泡	I	1.0
	气泡、杂粒、滴头		2.5
规格尺寸	杯口厚度、杯口圆度、口部厚薄差、口不平度、杯底厚薄差	S-2	4.0
	杯高、杯口外径、杯底外径、容量		

7.1.4 逐批检验验收不合格时，可重新抽样进行检验。再次提交验收的产品若仍不符合要求，该批产品判为不合格。

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的所有项目	32	1	2
规格尺寸	表2的所有项目	5	0	1
	表3的所有项目	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；
- b) 生产或经销企业名称、地址；
- 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。
