



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 37854—2019/ISO 9885:1991

---

## 广口玻璃容器 封合面平面度偏差 试验方法

Wide-mouth glass containers—  
Deviation from flatness of top sealing surface—Test methods

(ISO 9885:1991, IDT)

2019-08-30 发布

2020-03-01 实施

---

国家市场监督管理总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 目 次

|                 |   |
|-----------------|---|
| 前言 .....        | I |
| 1 范围 .....      | 1 |
| 2 规范性引用文件 ..... | 1 |
| 3 术语和定义 .....   | 1 |
| 4 原理 .....      | 1 |
| 5 仪器 .....      | 1 |
| 6 取样 .....      | 1 |
| 7 试验步骤 .....    | 2 |
| 8 结果表示 .....    | 2 |
| 9 检验报告 .....    | 2 |

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用翻译法等同采用 ISO 9885:1991《广口玻璃容器 封合面平面度偏差 试验方法》。

与本标准中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下：

——GB/T 9987—2011 玻璃瓶罐制造术语(ISO 7348:1991,MOD)。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国日用玻璃标准化技术委员会(SAC/TC 377)归口。

本标准起草单位：东华大学、国家眼镜玻璃搪瓷制品质量监督检验中心、全国日用玻璃搪瓷标准化中心。

本标准主要起草人：张国琇、顾伟强、吴嘉许、徐晓健、王贺兰、戴琦、郭琳、张徐晶。

# 广口玻璃容器

## 封合面平面度偏差 试验方法

### 1 范围

本标准规定了两种互补的测定广口玻璃容器封合面平面度偏差的试验方法。

本标准适用于需要灭菌和密封的广口玻璃容器。

### 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。

ISO 7348:1991 玻璃容器 制造 术语(Glass contains—Manufacture—Vocabulary)

### 3 术语和定义

ISO 7348 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**封合面平面度偏差 deviation from flatness of top sealing surface**

容器口部封合环的马鞍状变形量。

注1:口部封合环的马鞍状变形通常发生在成形之后,离开退火炉之前。

注2:此处封合面平面度偏差不同于ISO 9009:1991《玻璃容器 以容器底部作基准的高度和口部不平行度 试验方法》中涉及的“以容器底部作基准的口部不平行度”。

### 4 原理

4.1 快速检测以确定封合面是否满足预定的平面度要求。

4.2 测量封合面与压在该封合面下的平板之间的距离。

### 5 仪器

5.1 水平平整底板。

5.2 厚度规。级差 0.05 mm,即:0.05 mm,0.1 mm,等等。

注:对于快速检测,尤其是自动检测,还可用其他仪器,比如将被测容器倒置于仪器的标准橡胶底座上,测量已被抽空的容器的真空度,并将其转化为用毫米(mm)表示的平整度偏差。

### 6 取样

测试应在预定数量的试样中进行。试样应符合试验要求。