



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8452—2025

代替 GB/T 8452—2008

## 玻璃瓶罐 垂直轴偏差试验方法

Glass bottles—Test method for verticality

(ISO 9008:1991, Glass bottles—Verticality—Test method, MOD)

2025-10-31 发布

2026-05-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准管理委员会 发布

## 前　　言

本文件按照 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。

本文件代替 GB/T 8452—2008《玻璃瓶罐垂直轴偏差试验方法》,与 GB/T 8452—2008 相比,除结构调整和编辑性改动外,主要技术变化如下:

- a) 增加了仪器设备中数字化控制装置(见 4.2),删除了读数显微镜(见 2008 年版的 4.2);
- b) 改变了样品要求(见第 5 章,2008 年版的第 5 章);
- c) 改变了试验步骤中旋转底盘的角度、在样品上施加压力的方向(见 6.1,2008 年版的 6.1);
- d) 删除了“按精度修正由实测得到的垂直轴偏差”的试验步骤(见 2008 年版的 6.4);
- e) 增加了计算与结果表示(见第 7 章);
- f) 改变了试验报告的内容(见第 8 章,2008 年版的第 7 章)。

本文件修改采用 ISO 9008:1991《玻璃瓶罐 垂直轴偏差 试验方法》。

本文件与 ISO 9008:1991 相比做了下述结构调整:

- 4.1、4.2 和 4.3 对应 ISO 9008:1991 中的 4.1,4.4~4.6 对应 ISO 9008:1991 中的 4.2~4.4;
- 6.1 对应 ISO 9008:1991 中的 6.1、6.2 及 6.3 的部分内容,6.2 对应 ISO 9008:1991 中的 6.3 的部分内容。

本文件与 ISO 9008:1991 的技术差异及其原因如下:

- 用规范性引用的 GB/T 9987 替换了 ISO 7348(见第 3 章),以适应我国的技术条件;
- 删除了术语“垂直度”“垂直偏差”(见第 3 章,ISO 9008:1991 的 3.1 和 3.2),已包含在规范性引用文件 GB/T 9987 内;
- 增加了数字化控制装置,以适应我国的技术条件,提高可操作性(见 4.2);
- 更改了对仪器中自动定心夹紧装置的要求,以提高可操作性(见 4.4,ISO 9008:1991 的 4.2);
- 更改了试验步骤,将“对样品施加一个 45°方向向下的压力”改为“对样品施加一个斜向下的压力”,将“旋转底盘 360°”改为“旋转底盘不少于 360°”,以提高可操作性(见 6.1,ISO 9008:1991 的 6.1、6.3);
- 增加了结果计算公式,以提高可操作性(见第 7 章);
- 更改了试验报告的内容(见第 8 章,ISO 9008:1991 的第 8 章)。

本文件做了下列编辑性改动:

- 为与玻璃瓶罐系列方法标准保持一致,将标准名称更改为《玻璃瓶罐 垂直轴偏差试验方法》;
- 删除了 ISO 9008:1991 范围中的注(见 ISO 9008:1991 的第 1 章);
- 增加了试验仪器示意图(见图 1)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国日用玻璃标准化技术委员会(SAC/TC 377)归口。

本文件起草单位:广东华兴玻璃股份有限公司、安徽德力日用玻璃股份有限公司、东华大学、贵州茅台酒厂(集团)贵定晶琪玻璃制品有限公司、浙江才府玻璃股份有限公司、济南三泉中石实验仪器有限公司、上海第二工业大学。

本文件主要起草人:王贺兰、陈松林、周蓓莹、张达、罗理达、朱绪明、叶佳意、陈曦妍、徐晓健、常海潮、龚苗、刘凤莲。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1987年首次发布为GB/T 8452—1987,2008年第一次修订；

——本次为第二次修订。

# 玻璃瓶罐 垂直轴偏差试验方法

## 1 范围

本文件描述了玻璃瓶罐垂直轴偏差的测试方法。

本文件适用于测试玻璃瓶罐的垂直轴偏差。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 9987 玻璃瓶罐制造术语(GB/T 9987—2011,ISO 7348;1992,MOD)

## 3 术语和定义

GB/T 9987 界定的术语和定义适用于本文件。

## 4 仪器设备

4.1 仪器应保持玻璃瓶罐底部水平放置,可测试瓶口与垂直轴的偏差,仪器测试误差不超过 0.1 mm。

4.2 能选用各种类型的仪器设备,如:

- a) 水平尺;
- b) 百分表;
- c) 标尺上的放大投影装置;
- d) 数字化控制装置。

4.3 测试偏差的工具放在瓶口边缘外侧。

4.4 仪器由带有自动定心夹紧装置的旋转底盘和装配有水平尺或百分表或数字化控制装置的垂直立柱组成,或由附有 V 形块/直角块的底板和装配有水平尺或百分表或数字化控制装置的垂直立柱组成。百分表或水平尺或数字化控制装置应能调整高度和水平位置。见图 1。也可使用非接触式光扫描装置。

4.5 对于非圆形的玻璃瓶罐,仪器应能使其夹持在旋转底盘中心。

4.6 除上述仪器设备外,也可使用达到要求的其他类型仪器设备。