

中华人民共和国包装行业标准

BB/T 0018-2020

代替 BB/T 0018-2000

包装容器 葡萄酒瓶

Packaging container — Grape wine bottle

(报批稿)

20××-××-×× 发布

20××-××-×× 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 BB/T 0018—2000《包装容器 葡萄酒瓶》，本标准与 BB/T 0018—2000 相比主要技术内容变化如下：

- 增加了葡萄酒瓶按颜色分类（3.1）；
- 增加了按盛装葡萄酒类别进行葡萄酒瓶分类的方法（3.2）；
- 增加了典型的葡萄酒瓶瓶型及各部位名称图（3.3）；
- 增加了瓶身凸度、瓶身凹度要求（4.1.6）；
- 增加了瓶底倾斜度要求（4.1.8）；
- 增加了含二氧化碳葡萄酒瓶的瓶身、瓶底厚度（4.1.9.2）；
- 增加了瓶口内径、瓶颈内径要求（4.1.4）；
- 增加了重金属迁移量要求（4.1.11）；
- 增加了葡萄酒瓶颜色波长范围表（4.3）；
- 增加了质量瑕疵的分级（4.4.1）；
- 增加了瓶身高度测量方法（5.1.2）；
- 增加了瓶身凸度、瓶身凹度测量方法（5.1.6）；
- 增加了瓶底倾斜度测量方法（5.1.8）；
- 增加了瓶身合缝线测量方法（5.1.10）；
- 增加了重金属迁移量测量方法（5.1.11）；
- 增加了垂直负荷强度检测方法（5.2.1）；
- 增加了耐内压力检测方法（5.2.5）；
- 增加了玻璃颜色对应的主波长测定方法（5.3）；
- 增加了型式检验发生的情形（6.3.1）；
- 增加了型式检验取样方法（6.3.2）；
- 增加了附录 A，致命瑕疵（CRITICAL）代码、瑕疵的中文和英文名称；
- 增加了附录 B，重瑕疵（MAJOR）代码、瑕疵的中文和英文名称；

- 增加了附录 C，轻瑕疵（MINOR）代码、瑕疵的中文和英文名称；
- 修改了葡萄酒瓶规格尺寸、厚度表，改为容量及误差表（见 4.1.1，2000 版 4.2.1.1）；
- 修改了满口容量公差表（见 4.1.1，2000 版 4.2.2.4）；
- 修改了瓶身外径公差计算式（见 4.1.3，2000 版 4.2.2.2）；
- 修改了垂直轴偏差计算式（见 4.1.5，2000 版 4.2.2.3）；
- 修改了合缝线凸出量数值（见 4.1.10，2000 版 4.1.10）；
- 修改了理化性能表，增加了含二氧化碳葡萄酒瓶的耐内压力要求（见 4.2，2000 版 4.1）；
- 修改了外观质量瑕疵表（见 4.4.2，2000 版 4.3）；
- 修改了容量测试方法（见 5.1.1，2000 版 5.2.1）；
- 修改了瓶口内径、瓶颈测量方法（见 5.1.4，2000 版 5.1.4）；
- 修改了外观质量（瑕疵）检测方法（见 5.4，2000 版 5.3）；
- 修改了检验规则表，改为接受质量限 AQL 和检验水平表（见 6.2，2000 版 6.2）；
- 修改了包装要求（见 7.1，2000 版 7.1）；
- 修改了标识规定（见 7.2，2000 版 7.2）；
- 修改了运输要求（见 7.3，2000 版 7.3）；
- 修改了储存要求（见 7.4，2000 版 7.4）；

本标准由中国包装联合会提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会玻璃容器分技术委员会（SAC/TC 49/SC9）归口。

本标准起草单位：烟台长裕玻璃有限公司、国家轻工业玻璃产品质量监督检测中心、北京华宇达玻璃应用技术研究院、广东华兴玻璃股份有限公司、烟台新中萃玻璃包装有限公司、闽侯县东升包装材料有限公司。

本标准主要起草人：杨成浩、袁春梅、杨京亭、姜恒国、罗金昆、易世杰、黄炳佳、邱斌。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——BB/T 0018—2000

包装容器 葡萄酒瓶

1 范围

本标准规定了葡萄酒瓶的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标识、包装、运输和贮存。

本标准适用于盛装各类葡萄酒的玻璃瓶。

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。凡是注明日期的引用文件，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 4546 玻璃容器 耐内压力试验方法

GB/T 4547 玻璃容器 抗热震性和热震耐久性试验方法

GB/T 4548.2 玻璃制品 玻璃容器内表面耐水侵蚀性能 用火焰光谱法测定和分级

GB 4806.5 食品安全国家标准 玻璃制品

GB/T 5433 日用玻璃透过率测定方法

GB/T 8452 玻璃瓶罐垂直轴偏差试验方法

GB/T 22934 玻璃容器 耐垂直负荷试验方法

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 铅的测定和迁移量的测定

3 产品分类

3.1 葡萄酒瓶按颜色可分为古董绿色、香槟绿色、墨绿色、枯叶黄色、法国绿色、白白色、薄荷绿色等多种颜色葡萄酒瓶。

3.2 按盛装葡萄酒的类别可分为波尔多瓶、勃艮地瓶、莱茵瓶、香槟瓶、起泡酒瓶等，也可以按照使用者的要求加以命名。

3.3 典型的葡萄酒瓶瓶型及各部位名称见图1。

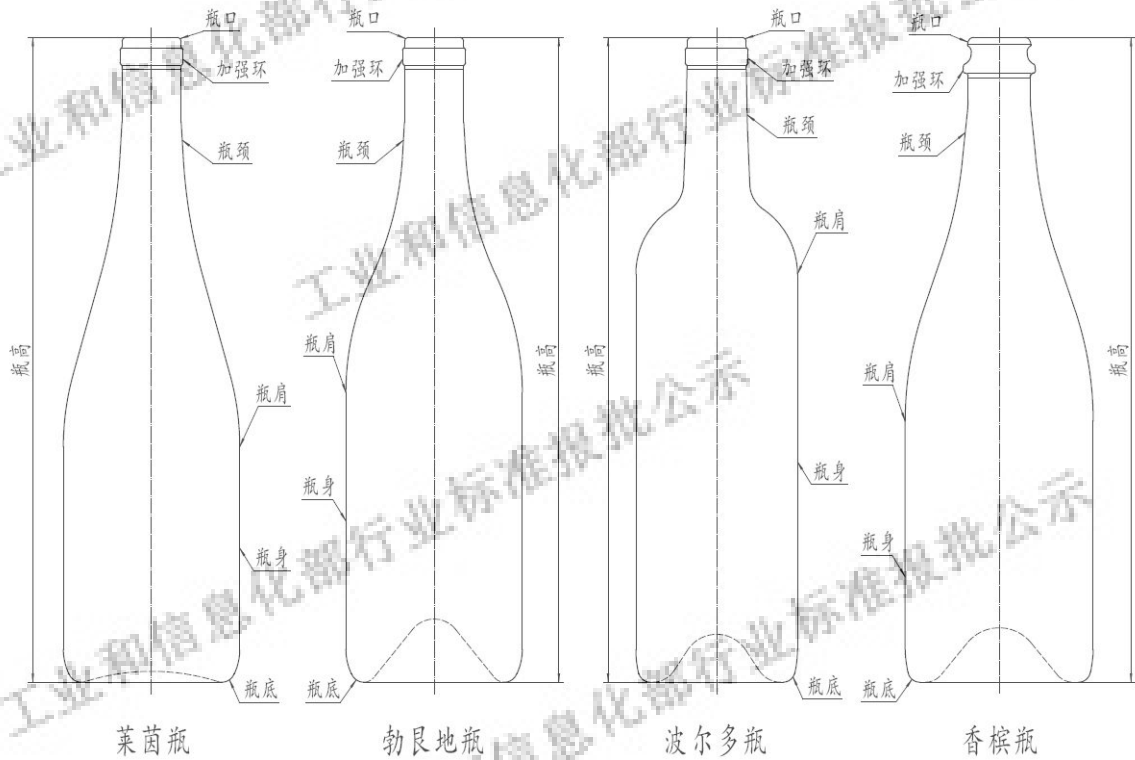


图 1 典型葡萄酒瓶瓶型及各部位名称

4 技术要求

4.1 规格尺寸

4.1.1 容量

容量允许误差应符合表 1 规定。

表 1 容量允许误差

标称容量	容量允许误差	
	%	mL
50~200		±3
201~500	—	±5
501~1000	—	±10
1001~5000	±1	—

4.1.2 瓶身高度（瓶高）公差

瓶身高度（瓶高）公差按照式（1）计算：

$$TH = \pm (0.6 + 0.004H) \dots\dots\dots (1)$$

式中： TH ——瓶高允许公差，单位为毫米（mm）；

H ——瓶高公称或标准尺寸，单位为毫米（mm）。

4.1.3 瓶身外径公差、瓶身椭圆度

瓶身外径公差按照式（2）计算：

$$TD = \pm (0.5 + 0.012D) \dots\dots\dots (2)$$

式中： TD ——瓶身外径允许公差，单位为毫米（mm）；

D ——瓶身外径公称或标准尺寸，单位为毫米（mm）。

瓶身椭圆度按照式（3）计算：

$$BO \leq (0.75 + 0.018D) \dots\dots\dots (3)$$

式中： BO ——瓶身椭圆度，单位为毫米（mm）；

D ——瓶身外径公称或标准尺寸，单位为毫米（mm）。

4.1.4 瓶口内径、瓶颈内径

瓶口内径、瓶颈内径其数值应符合用户的密封、灌装要求。

4.1.5 垂直轴偏差

垂直轴偏差（ 180° ）按照式（4）和式（5）计算：

$$\text{公称高度 } H \leq 120\text{mm}, TV \leq 1.5 \text{ mm} \dots\dots\dots (4)$$

$$\text{公称高度 } H > 120\text{mm}, TV \leq (0.3 + 0.01H) \dots\dots\dots (5)$$

式中： TV ——垂直轴偏差，单位为毫米（mm）；

H ——瓶高公称或标准尺寸，单位为毫米（mm）。

4.1.6 瓶身凸度、瓶身凹度

瓶身凸度，是指瓶身贴标区域圆周面上的最大瓶身外径与公称瓶身外径之间的差值的 1/2，瓶身凸度不应大于 0.58mm。

瓶身凹度，是指瓶身贴标区域圆周面上的最小瓶身外径与公称瓶身外径之间的差值的 1/2，瓶身凹度不应大于 0.58mm。

4.1.7 瓶口不平行度

瓶口不平行度，是指瓶口的同一面的最高点与最低点之间的差值，该差值不应大于 0.6mm。

4.1.8 瓶底倾斜度

瓶底倾斜度，是指瓶底的同一面的最高点与最低点之间的差值，该差值不应大于 0.6mm。

4.1.9 瓶身厚度和瓶底厚度

4.1.9.1 瓶身厚度和瓶底厚度（不含二氧化碳的葡萄酒瓶）

瓶身厚度和瓶底厚度（不含二氧化碳的葡萄酒瓶）应符合表 2 之规定。

表 2 瓶身厚度和瓶底厚度（不含二氧化碳的葡萄酒瓶）

标称容量, ml	瓶身厚度, mm	瓶底厚度, mm
50~100	≥ 0.9	≥ 1.8
101~500	≥ 1.0	≥ 2.0
501~1000	≥ 1.1	≥ 2.5
1001~5000	≥ 1.2	≥ 3.0

4.1.9.2 瓶身厚度和瓶底厚度（含二氧化碳的葡萄酒瓶）

瓶身厚度和瓶底厚度（含二氧化碳的葡萄酒瓶）应符合表 3 之规定。

表 3 瓶身厚度和瓶底厚度（含二氧化碳的葡萄酒瓶）

二氧化碳的含量 C (g/L)	瓶身直径范围, mm	瓶身厚度, mm	瓶底厚度, mm
$C \leq 10$	≤ 65	≥ 1.2	≥ 3.0
	66~75	≥ 1.3	≥ 3.2
	76~85	≥ 1.5	≥ 3.6
	86~95	≥ 1.7	≥ 4.0
	96~105	≥ 2.0	≥ 4.6
	≥ 106	≥ 2.3	≥ 5.4
$10 < C \leq 14$	≤ 65	≥ 1.9	≥ 3.2
	66~75	≥ 2.4	≥ 4.4
	76~85	≥ 2.6	≥ 5.0
	86~95	≥ 2.8	≥ 5.6
	96~105	≥ 3.2	≥ 6.4
	≥ 106	≥ 3.6	≥ 7.2

4.1.10 合缝线

瓶口合缝线按凸出量不得超过 0.1mm，其他部位合缝线凸出量不得超过 0.2mm。

4.1.11 重金属迁移量

铅（Pb）、镉（Cd）的迁移量符合 GB 4806.5 的规定。

4.2 理化性能

理化性能应符合表 4 规定。

表 4 理化性能

项目名称	指标		
垂直负荷强度	≥ 1800 N		
抗热震性	温差 ≥ 42 °C		
内表面耐水性	HC3 级		
内应力	真实应力 ≤ 4 级		
耐内压力 (含二氧化碳的葡萄酒瓶)	标称容量, mL	二氧化碳的含量 C (g/L)	耐内压力, MPa
	≤ 1000	$C \leq 10$	1.41
	1001~1500	$C \leq 10$	1.76
	≥ 1501	$10 < C \leq 14$	2.12

4.3 颜色

颜色波长范围应符合表 5 规定。

表 5 颜色波长范围

颜色中文名称	颜色英文名称	英文缩写	颜色波长范围, nm
古董绿	Antique Green	AG	575.5 ± 2.0
香槟绿	Champagne Green	CG	567.0 ± 2.0
墨绿	Dark Green	DG	571.0 ± 2.0
枯叶黄	Dead Leaf Green	DLG	572.5 ± 2.0
法国绿	French Green	FG	570.1 ± 1.5
白明色	Flint	FL	—
薄荷绿	Half Flint	HF	562.0 ± 1.5

4.4 质量瑕疵

4.4.1 质量瑕疵的分级

葡萄酒瓶的质量瑕疵按照其在使用过程中的要求和可能产生的危害程度分为致命瑕疵（代号为“A”）；重瑕疵（代号为“B”），重瑕疵包括严重瑕疵（代号为“B1”）和重要瑕疵（代号为“B2”）；轻微瑕疵（代号为“C”）三级。详见附录 A、附录 B 和附录 C。

（1）致命瑕疵是指其在使用过程中可能导致危害或不安全的后果的一类葡萄酒瓶瑕疵。

（2）重瑕疵（包括严重瑕疵和重要瑕疵）是指其在使用过程中可能导致密封不良、生产线故障或者降低其预期使用性能等后果的一类瑕疵。通常将可能导致密封不良的一类瑕疵归于严重瑕疵，将可能导致生产线故障或降低其预期使用性能的一类瑕疵归于重要瑕疵。

（3）轻微瑕疵（轻瑕疵）是指影响产品美观的除致命瑕疵和重瑕疵（包括严重瑕疵和重要瑕疵）以外的一类瑕疵。

4.4.2 外观质量瑕疵

外观质量瑕疵指标要求应符合表 6 规定。

表 6 外观质量瑕疵指标要求

质量瑕疵名称	指标	要求
瓶口瑕疵	口部尖刺	不许有
	封合面上致内容物泄漏的瑕疵	不许有
裂纹	折光	不许有
炸纹	折光	不许有
气泡	>3mm	不许有
	1mm~3mm	不多于 2 个
	1mm 以下能目测	不多于 5 个/平方厘米
	破裂的表面气泡	不许有
结石	直径 >1.5mm	不许有
	直径 0.5 mm~1.5mm 周围无裂纹的结石	不多于 2 个
	封锁环上	不许有
合缝线	尖锐刺手	不许有
	凸出量（不含口部）	不大于 0.20mm
	合缝线破碎的	不许有
光洁性	严重明显的皱纹，条纹，冷斑，污斑，	不许有

	色筋和严重影响外观的瑕疵	
内壁瑕疵	内壁粘料, 尖刺, 玻璃搭丝、异物	不许有

4.5 瓶底支撑面

瓶底支撑面应有点型或线型或条纹型滚花。

5 试验方法

5.1 规格尺寸

5.1.1 容量

用分度值为 1g 的三级衡器称取空瓶, 再灌以 20℃±5℃的介质(水)再次称量, 二者质量的差值通过修正计算后, 即为标准温度 20℃时的容量。

5.1.2 瓶身高度

用精度为 0.02mm 的高度尺或测高装置测定。

5.1.3 瓶身外径、瓶身椭圆度

用精度为 0.02mm 卡尺或专用量具偏离合缝线测量瓶身, 从测量位置开始沿瓶身一周, 测量取值为瓶身外径, 其取值的最大值与最小值之差为瓶身椭圆度。

5.1.4 瓶口内径、瓶颈内径

瓶口内径、瓶颈内径用精度为 0.02mm 专用通过式量规或卡尺测定, 瓶口内径、瓶颈内径量规插入深度不小于 45mm。

5.1.5 垂直轴偏差

按 GB/T 8452 规定进行。

5.1.6 瓶身凸度、瓶身凹度

用精度为 0.02mm 专用量具测量偏离合缝线两侧各 15° 的瓶身贴标区域, 其圆周面上的最大瓶身外径与公称瓶身外径之间的差值的 1/2 为瓶身凸度, 其圆周面上的最小瓶身外径与公称瓶身外径之间的差值的 1/2 为瓶身凹度。

5.1.7 瓶口不平行度

用精度为 0.02mm 高度尺测量, 同一葡萄酒瓶最大高度与最小高度之差, 即瓶口不平行度。

5.1.8 瓶底倾斜度

用塞尺衡量, 同一葡萄酒瓶底部的最大间隙, 即瓶底倾斜度。

5.1.9 瓶底厚度

用精度为 0.01mm 测厚仪测量。

5.1.10 合缝线

用精度为 0.02mm 卡尺量测。

5.1.11 重金属迁移量

铅 (Pb) 的迁移量按 GB 31604.34 进行, 镉 (Cd) 的迁移量按 GB 31604.24 进行。

5.2 理化性能

5.2.1 垂直负荷强度

按 GB/T 22934 规定进行。

5.2.2 抗热震性

按 GB/T 4547 规定进行。

5.2.3 内表面耐水侵蚀性

按 GB/T 4548.2 规定进行。

5.2.4 内应力

按 GB/T 4545 规定进行。

5.2.5 耐内压

按 GB/T 4546 规定进行。

5.3 玻璃颜色

随机取样, 使用分光光度计测定, 按照 GB/T 5433 测定透过率, 计算其波长。

5.4 质量瑕疵

在非直射的光线下, 距离试样约为 60cm 处进行目测。必要时, 辅以卡尺、专用量具、塞尺及 10 倍刻度放大镜进行测量。

6 检验规则

6.1 出厂检验

产品交接验收应按 GB/T 2828.1 中关于逐批检查二次抽样方案的规定, 订货方有权按本标准对产品质量进行验收。如有其他情况可按供需双方合同或协议进行验收。

6.2 产品验收

产品验收以每次抽样数量中的产品不合格数表示, 提交验收产品接收质量限 AQL 和检验水平应符合表 7 规定。

逐批验收不合格时, 应重新进行检验。再次提交的验收产品若仍不符合要求, 该批产品不得再次提交验收。

表 7 接收质量限 AQL 和检验水平

类别	项目	检查水平	AQL
食品安全指标	重金属迁移量	按 GB 4806.5 判定	
理化性能	内应力	S-3	0.65
	抗热震性	S-3	1.0
	耐内压力	S-3	1.0
	垂直负荷强度	S-3	1.5
	内表面耐水性	按 GB/T 4548.2 规定	
规格尺寸	垂直轴偏差、 瓶口外径	S-4	1.5
	容量, 瓶高	S-4	2.5
	瓶身外径、厚度	S-4	4.0
质量瑕疵	瓶口瑕疵、裂纹 内壁粘料、玻璃搭丝	I	2.5
	结石、气泡、合缝线、光洁性	I	6.5
	致命瑕疵 (A 级)	II	0.015
	重瑕疵 (B 级)	II	0.40
	轻微瑕疵 (C 级)	II	2.5

6.3 型式检验

6.3.1 型式检验发生的情形:

- 设计新产品或对原产品进行改进时;
- 生产工艺有较大改变时, 如原辅材料有较大变化时、更换设备或停产后重新恢复生产时;
- 出厂检验与上次型式检验结果有较大差异时;
- 在生产进行到一定时间或形成一定产量后, 如每半年进行一次;
- 国家质量监督机构或用户提出要求时。

6.3.2 型式检验的取样

型式检验应从批量生产的产品中按表 7 规定随机抽取样本, 并按 4 技术要求和 5 试验方法检验。

7 标识、包装、运输和贮存

7.1 包装

选用适当的包装，如托盘、纸箱等，包装材料应使产品保持清洁，并不易破碎。

7.2 标识

产品上应有制造者的商标标记。每件包装应附产品合格证或合格标签，注明制造者的名称、产品名称、产品规格、包装数量、检验包装人员的姓名或代号、日期，以及易碎标志、“小心轻放”等字样。

7.3 运输

运输时应避免受潮、雨淋和剧烈震动。应轻搬轻放、不应倒置，不应任意坐、踏，不应抛扔。

7.4 贮存

产品贮存应保持干燥、通风、无雨雪侵袭，防止受潮；应避免与油类、酸碱类物质混放。产品堆码高度应合适，避免包装变形。

附录 A

(资料性附录)

致命瑕疵 (CRITICAL) 代码、瑕疵的中文和英文名称

致命瑕疵 (CRITICAL) 代码、瑕疵的中文和英文名称见表 A1。

表 A1 致命瑕疵 (CRITICAL) 代码和瑕疵的中文和英文名称

瑕疵代码	瑕疵的中文名称	瑕疵的英文名称
A01	瓶身内电线 (又名“鸟架”, “电话线”)	bird swing
A02	玻璃片附着	spikes
A03	底部内凸起 (熔化的玻璃)	fused glass
A04	瓶内条状或散状玻璃	internal stuck or loose glass
A05	内部表面泡	internal blister
A06	凉瓶 (皱纹)	lap
A07	芯子氧化锈迹	plunger scale
A08	粘附条状玻璃	stuck
A09	内部烧伤 (开口纹)	internal tears
A10	口平面毛刺 (口台)	over press on finish

附录 B

(资料性附录)

重瑕疵 (MAJOR) 代码、瑕疵的中文和英文名称

重瑕疵 (MAJOR) 代码、瑕疵的中文和英文名称见表 B1。

表 B1 重瑕疵 (MAJOR) 代码和瑕疵的中文和英文名称

瑕疵代码	瑕疵的中文名称	瑕疵的英文名称
B1.01	口平面炸纹	Checked finish
B1.02	口平面不足	chipped finish
B1.03	口部弯曲	dip finish/cooked finish
B1.04	口碰伤	knocked finish
B1.05	口椭圆	out of round finish
B1.06	口平面不真/口中段塌下/口内侧内凹	unfilled finish/down finish/dip finish
B1.07	瓶口下部裂纹/环箍炸纹	check under finish/checked base
B1.08	口部设计错误	wrong finish design
B1.09	波状口 (马鞍口)	rolled in finish
B1.10	口平面炸纹	crizzled finish
B1.11	口平面裂纹	split finish
B1.12	偏心	distorted neck
B1.13	颈部弯曲	bent necks
B1.14	底部裂纹	checked base
B1.15	肩部裂纹	checked shoulders
B1.16	双模缝	tear
B1.17	瓶身模缝炸纹	split seam
B1.18	把手炸纹	checked handle
B1.19	乳头炸纹/酒窝炸纹	checked lettering or decorations
B1.20	底部炸纹	checked bottom
B1.21	跟部炸纹	check heel
B1.22	闷头印炸纹	check in baffle marks
B1.23	底部花纹炸纹	knurling check

B1.24	底部裂纹	split bottom
B1.25	环箍炸纹	bottom finish check
B1.26	钳瓶爪炸纹	take outs checks
B1.27	瓶身花纹不足	chipped monogram
B1.28	瓶身烧伤	body tear
B1.29	底部烧伤	bottom tear
B1.30	口平面气泡/口平面粗糙	blistered finish/scabby finish
B1.31	退火裂纹	lehr crack
B2.01	加强环鼓出	bulged finish
B2.02	口部弯曲	warped finish
B2.03	颈部段不真	bulged neck
B2.04	颈部嵌入	chocked neck
B2.05	瓶身凹进/把手不足	sunken sides/hollow handle
B2.06	瓶身鼓出	bulged sides
B2.07	瓶身椭圆	out of round body
B2.08	定位槽炸纹	checked lug
B2.09	瓶身弯曲/把手变形	distorted body /distorted handle
B2.10	无商标标记	no trade mark
B2.11	定位槽不清晰/乳头粗糙/酒窝粗糙	not clear lug, lettering or decorations
B2.12	把手薄	thin glass in handle
B2.13	石头	stone
B2.14	气泡	blister
B2.15	内表面脏污	internal contamination
B2.16	模码识别点不良	cid point not well marked
B2.17	底部不稳	rocker bottom
B2.18	瓶身模缝线碰伤	knocked mold seam
B2.19	底部不足	chipped bottom
B2.20	口碰伤	chipped bead/bruised
B2.21	螺纹不真	threads not filled out

B2.22	螺纹高低不平	low high threads
B2.23	颈部弯曲	bent neck
B2.24	表面泡	external blister
B2.25	超出规格尺寸(瓶身直径)	out of spec. (body dimension)
B2.26	超出高度下限	height over min.
B2.27	重量超出下限	weight over min.
B2.28	超出容量	out of capacity
B2.29	瓶身变形(歪)	out of shape or leaner
B2.30	轻/瓶身薄	light or thin ware
B2.31	轻/肩部薄	light or thin shoulder
B2.32	轻/瓶身鼓出	light or blowout body
B2.33	轻/底凸小	light or blowout bottom
B2.34	(螺纹)直径低于下限	T" diameter below min T
B2.35	(环箍)直径低于下限	A" diameter below min A
B2.36	(口内径)直径低于下限	I" diameter below min I
B2.37	(丝底)直径超出规格尺寸	E" diameter out of spec.
B2.38	(口箍下颈部)直径超出规格尺寸	N" diameter out of spec.
B2.39	(瓶口高度)超出规格尺寸	D" height out of spec.
B2.40	(瓶口有效高度)超出规格尺寸	H" height out of spec. H
B2.41	环箍角度超出规格尺寸	beta angle out of spec.
B2.42	退火(应力)	annealing
B2.43	瓶身条纹	cord
B2.44	热端喷涂不足	inadequate hot end treatment
B2.45	冷端喷涂不足	inadequate cold end treatment
B2.46	内处置不充分	inadequate internal treatment
B2.47	耐内压力	pressure breakage
B2.48	抗热震性	thermal shock breakage
B2.49	颜色不一致(变色)	off-color
B2.50	假底(类似打电话)	false bottom

B2.51	标记区超出规格尺寸	labeling area out of spec.
B2.52	扁桃腺	chocked necks
B2.53	口平面条纹	line over finish
B2.54	(口)内径超出规格尺寸	I" diameter over spec. I
B2.55	(螺纹)直径超出规格尺寸	T" diameter over spec. T
B2.56	环箍直径超出规格尺寸	A" diameter over spec. A
B2.57	全高超出规格尺寸	total height over spec.
B2.58	酸性玻璃	acid glass
B2.59	肩部下塌	down shoulders
B2.60	定位槽低于最小尺寸	lug below min.
B2.61	定位槽超出规格尺寸	lug over spec.
B2.62	底部“C”厚度超出规格尺寸	thickness "c" in bottom out of spec.
B2.63	定位槽偏离规格尺寸	lug out of spec
B2.64	颈部裂纹	checked neck
B2.65	瓶身油斑	lubricated blister
B2.66	口错缝	miss match finish

附录 C

(资料性附录)

轻瑕疵 (MINOR) 代码、瑕疵的中文和英文名称

轻瑕疵 (MINOR) 代码、瑕疵的中文和英文名称见表 C1

表 C1 轻瑕疵 (MINOR) 代码和瑕疵的中文和英文名称

瑕疵代码	瑕疵的中文名称	瑕疵的英文名称
C01	口缝毛刺	seam on side of finish
C02	口椭圆	off-set finish
C03	加强环条纹	off label finish
C04	口平面粗糙	rough finish dirty finish
C05	口部条纹	ribbed finish
C06	颈部不足	hollow neck/slug neck
C07	颈部椭圆	oval neck
C08	颈部裂纹	checked tune
C09	肩部不真 (凹陷、歪曲)	distorted/sunken/down shoulders
C10	瓶身模缝/瓶身初模缝	mold and blank seams
C11	瓶身错缝	offset mold seam
C12	瓶身粗糙	dirty mold
C13	瓶身油斑	body marks
C14	瓶身凹进	flat sides
C15	严重瓶身初模缝	heavy blank seam
C16	初型模伤痕	knocked blank
C17	瓶身搓板纹	washboards
C18	瓶身伤痕	butterfly bruise
C19	内部油斑	internal oil marks
C20	色纹	color streaks
C21	剪刀印	shears mark
C22	瓶身模缝凹进	deep seams

C23	石头（未熔化的原料）	unmelted frit
C24	闷头毛刺	mark baffle
C25	底部碰伤	knock out baffle
C26	闷头毛刺	swung baffle
C27	识别标记不良	knurling not well marked
C28	底部花纹不良	mat marks
C29	瓶身堆或倾斜	out of shape or leaner
C30	瓶身内侧冷斑	internal body marks
C31	灰泡	seeds
C32	瓶身初模缝	miss match blank seams
C33	底部碰伤	bruised bottom
C34	黑点（氧化）	dirty of any oxide
C35	表面处置过度	surface treatment over max
C36	油印（外部）	oil marks (external)
C37	料滴温度低	low temp of gob
C38	底部粗糙	scarred baffle
C39	瓶身冷	cold mold
C40	底部波状	slug bottom
C41	口部弯曲	distorted finish
C42	瓶身冷（颈部）	cold mold(neck)
C43	瓶身冷（身部）	cold mold(body)
C44	模码识别脱离位置	CID dolls out of place
C45	底凸超出规格尺寸	bottom anchor out of spec
C46	瓶身分布不均	uneven distribution