

**垂直轴偏差测定法**  
**Chuizhizhoupiancha Cedingfa**  
**Tests for Vertical Axis Deviation of Bottles**

本法适用于形状为圆形的药用玻璃瓶垂直轴偏差、安瓿圆跳动的测定。异形瓶一般不使用此方法（瓶底轴线可固定的除外）。

垂直轴偏差是指瓶口的中心到通过瓶底中心垂直线的水平偏差。

本法规定的垂直轴偏差是指玻璃瓶绕瓶底中心轴旋转一周时，瓶口的中心绕瓶底中心轴所作圆的直径的二分之一。

**仪器和装置**

测试仪器要求，保证供试品瓶底水平放置时，可测得供试品瓶口中心与瓶底中心垂直轴的水平距离。

仪器要求有固定瓶底或保证瓶底与水平面的紧密接触的方法或设备，可使瓶子旋转的底盘或可靠的旋转方法，保证瓶子在旋转过程中始终保持瓶底轴线的稳定。保证足够的高度且平行于瓶底轴线的立柱。立柱上可装置测量刻度尺、百分表或读数显微镜。刻度尺或百分表与瓶口外沿接触有平行于瓶口外沿的接触平面，以保证在瓶口旋转过程中瓶口轴线变化有足够的接触。

**测定法**

瓶底夹持固定在水平板的旋转盘上，使瓶口与百分表接触，旋转 360° 读取最大值和最小值，最大值与最小值之差的 1/2 即为垂直轴偏差数值。如使用“V”形座测量时，则将样品紧靠在“V”槽内，用手在与水平面成 45° 的方向下施加一个向侧下方的力，并旋转瓶子 360°，读取最大值和最小值，最大值与最小值之差的 1/2 即为垂直轴偏差数值。

测量数值精确度应不小于 0.1mm。按精确度修正由实测得到垂直轴偏差。