МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПАНТЫ ПЯТНИСТОГО ОЛЕНЯ КОНСЕРВИРОВАННЫЕ

Технические условия

Canned young antlers of dapple deer.
Specification

ГОСТ 3573—76

Взамен ГОСТ 3573—47

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20 августа 1976 г. № 1993 срок введения установлен с 01.06.77

Постановлением Госстандарта от 23.06.92 № 572 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на консервированные панты пятнистого оленя (Cervus nippon horfulorum S.W.), предназначенные для использования в качестве лекарственного сырья, а также на консервированные панты пятнистого оленя, поставляемые на экспорт.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Панты должны быть неокостенелые, с наличием кожного и волосяного покрова и срезаны с оленя в возрасте свыше двух лет.

1.2. Панты подразделяются на:

срезные — полученные путем спиливания с живого оленя;

лобовые — полученные от убитого оленя путем снятия пантов вместе с черепной коробкой.

1.3. Срезные панты должны спиливаться на расстоянии не менее 1 см от венчика панта, прилегающего к верхнему краю костного лобового выроста (стаканчика).

1.4. Лобовые панты должны сниматься с черепной коробкой с оставлением надбровных дуг, отростков затылочной кости и кожи черепа на 2 см ниже обреза костей черепа.

1.5. Лобовые панты с отрубленной и перерубленной черепной коробкой относят к срезным.

1.6. Панты должны быть законсервированы способом комбинирования заварки с горячей сушкой.

1.7. Срезные панты подразделяются на четыре сорта, а лобовые на три и должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

1.8. Панты, предназначенные на экспорт, должны быть 1-го сорта и иметь не более двух отростков.

1.9. Не допускаются панты:

с гнилостным запахом;

пересушенные или пережженные;

с явным окостенением без видимых пор на месте среза комля;

с площадью повреждения кожного покрова более 50 см^2.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Панты принимают партиями. Партией считают количество пантов одного вида оленей, оформленное одним документом о качестве и ветеринарным свидетельством.

2.2. Проверку состояния тары (отсутствие следов сырости, подмокания и других повреждений, влияющих на качество и сохранность пантов), а также правильность маркировки проводят на каждой упаковке.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Е

gost.e-ecolog.ru

Наименование показателя	Характеристика и нормы для пантов						
	срезных				лобовых		
	1-го сорта	2-го сорта	3-го сорта	4-го сорта	1-го сорта	2-го сорта	3-го сорта
Внешний вид	Панты хорошо упитанные, с количеством отростков не более трех на каждом панте. Ствол и отростки нормально развитые, покрытые равномерным коротким волосом от коричневых и красноватых до светло-коричневых цветов и оттенков. Глубина второго раздвоя не более 6 см. Ствол панта должен оканчиваться плотной округленной верхушкой без раздвоения	Панты удовлетворительной упитанности, с количеством отростков не более трех. Ствол и отростки нормально развитые, покрытые равномерным коротким волосом от коричневых и красноватых до светло-коричневых цветов и оттенков; незначительная заостренность верхушки ствола. Глубина второго раздвоя не более 9 см. Панты второй срезки (отава), нормально развитые, с наличием пористости на срезе комля	Панты неудовлетворительной упитанности, с количеством отростков не более трех. Верхушка ствола заострена. Панты второй срезки (отава) нормально развитые, с незначительной пористостью среза	Панты с несколькими открытыми переломами ствола, с потерей части панта; отдельные куски пантов. Недоразвитые панты второй срезки (отава), с наличием незначительной пористости на срезе комля	Те же, что для срезных пантов 1-го сорта	Те же, что для срезных пантов 2-го сорта	Те же, что для срезных пантов 3-го сорта
Внешние признаки окостенения	Без признаков окостенения, с пористой тканью на срезе комля	Наличие небольшого окостенения, слабо выраженная пористость на срезе комля	Явные признаки окостенения: наличие бугорчатости, бороздок по поверхности ствола, слабо выраженная пористость на срезе комля	Не нормируется	Те же, что для срезных пантов 1-го сорта	Те же, что для срезных пантов 2-го сорта	Те же, что для срезных пантов 3-го сорта
Длина ствола, см, не менее	10	8	8	Не нормируется	10	8	8
Обхват ствола в средней части трехконцовых пантов, см, не менее	12	12	Не нормируется	Не нормируется	Не нормируется	Не нормируется	Не нормируется
Толщина (обхват) шейки пантов, см, не менее:							
двухконцовых	—	—	—	—	9	Не нормируется	Не нормируется
трехконцовых	—	—	—	—	14	10	Допускается менее 10
Массовая доля золы в пантах, %, не более:							
двухконцовых	38,0	42,0	46,0	Не нормируется	—	—	—
трехконцовых	43,0	47,0	50,0	Не нормируется	—	—	—

Продолжение

Наименование показателя	Характеристика и нормы для пантов						
	срезных				лобовых		
	1-го сорта	2-го сорта	3-го сорта	4-го сорта	1-го сорта	2-го сорта	3-го сорта
Цвет на продольном и поперечном срезе в средней части ствола	Коричневый с красноватым оттенком	Коричневый с красноватым оттенком	Коричневый	—	—	—	—
Влажность, %:							
базисная	11	11	11	—	—	—	—
ограничительная:							
не более	16	16	16	—	—	—	—
не менее	10	10	10	—	—	—	—
Механические повреждения:							
малый дефект	Допускаются надломленные отростки (без повреждения кожного покрова), поверхностные порезы и царапины длиной не более 5 см, наросты между стволом и надглазным отростком, потертость и отсутствие волосяного покрова общей площадью на каждом панте не более 10 см^2	Те же, что для 1-го сорта	Те же, что для 1-го сорта	—	Те же, что для срезных пантов 1-го сорта. Кроме того, отсутствие кожи ниже среза черепной коробки, повреждение отростка затылочной кости, недостаточно тщательная очистка черепной коробки	Те же, что для 1-го сорта	Те же, что для 1-го сорта
большой дефект	Допускаются переломы ствола панта без повреждения кожного покрова, переломы отростка панта с разрывом кожного покрова, порезы и царапины длиной свыше 5 см, потертость и отсутствие волосяного покрова общей площадью в каждом панте более 10 см^2	Те же, что для 1-го сорта	Те же, что для 1-го сорта	—	Те же, что для срезных пантов 1-го сорта. Кроме того, отсутствие отростков затылочной кости или надбровных дуг, частично содранная кожа на черепной коробке	Те же, что для 1-го сорта	Те же, что для 1-го сорта

Примечание. Верхушка панта с раздвоением глубиной более 2 мм считается за два конца.

2.3. Каждый пант подвергают проверке по внешнему виду, внешним признакам окостенения, длине ствола, обхвату ствола в средней части, толщине шейки пантов, наличию механических повреждений.

Сорт пантов устанавливают по п. 1.7.

Сорт и массу пантов указывают в документе о качестве.

2.4. От каждого сорта отбирают пять пантов для определения цвета на продольном и поперечном срезе ствола, запаха, содержания золы и влажности.

2.5. Массовую долю золы определяют при разногласиях в определении сорта пантов.

2.6. При получении неудовлетворительных результатов при определении цвета на продольном и поперечном срезе ствола и запаха контролю подвергают все панты данного сорта.

2.7. Определение расчетной массы пантов

При пониженной или повышенной влажности пантов по сравнению с базисной проводят пересчет массы каждого сорта.

Расчетную массу сорта ($m_р$) в килограммах вычисляют по формуле

$$m_р = \frac{m_ф \cdot (100 - W_ф)}{100 - W_б},$$

где $m_ф$ — масса пантов при фактической влажности, кг;

$W_ф$ — фактическая влажность пантов, %;

$W_б$ — базисная влажность пантов, %.

Пример. Масса пантов 1-го сорта с влажностью 16 % — 1000 кг. Приводят массу пантов к массе с базисной влажностью (11 %)

$$m_р = \frac{1000 \cdot (100 - 16)}{100 - 11} = 943{,}82 \text{ кг}.$$

Расчетная масса пантов равна 943,82 кг.

2.8. Масса лобовых пантов с отрубленной и перерубленной черепной коробкой устанавливается путем вычета массы черепной коробки со стаканчиками и венчиками.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний вид пантов и внешние признаки окостенения определяют визуально.

3.2. Обхват ствола в средней части и длину ствола панта, толщину шейки, площадь повреждения кожного покрова панта или отсутствия волосяного покрова измеряют мерной лентой по НТД.

3.3. Для определения цвета на срезе и запаха производят распиловку пантов, отобранных по п. 2.4, продольную вдоль всего ствола панта, поперечную в средней его части.

Цвет на срезах определяют при дневном свете визуально.

Запах на срезах определяют органолептически.

3.4. Определение содержания влаги

3.4.1. *Аппаратура и реактивы*

Для проведения анализа применяют:

пробирки стеклянные с отводами для присоединения вакуума;

насос вакуумный ВН-461М;

весы аналитические ГОСТ 24104—88;

баню водяную;

фосфора пятиокись.

3.4.2. *Подготовка к анализу*

Для определения содержания влаги от каждого из пяти пантов, отобранных по п. 2.4, непосредственно перед анализом в средней части ствола выпиливают пластинку толщиной 2—3 мм. Полученную пластинку дробят (из каждого панта отдельно), затем в предварительно взвешенные и пронумерованные пробирки отбирают навески массой 1—2 г и взвешивают их с погрешностью не более 0,0001 г.

3.4.3. *Проведение анализа*

Содержание влаги в пантах определяют в пробирках, снабженных отводами для присоединения вакуума.

Пробирки с навесками, а также одну пробирку со свежей пятиокисью фосфора присоединяют к вакуумному насосу и удаляют из прибора воздух. Остаточное давление должно быть 0,7 мм рт. ст.

Затем пробирки с навесками погружают в водяную баню, нагретую до 65 °С. Высушивают навески под вакуумом над пятиокисью фосфора в течение 60 мин. Не отключая вакуума, пробирки охлаждают до комнатной температуры и взвешивают.

3.4.4. *Обработка результатов*

Содержание влаги (W) в процентах вычисляют по формуле

$$W = \frac{(m - m_1) \cdot 100}{m},$$

где m — масса навески до высушивания, г;

m_1 — масса навески после высушивания, г.

За окончательный результат анализа принимают среднее арифметическое результатов пяти параллельных определений, вычисленных до десятых долей процента.

3.5. Определение содержания золы

Содержание золы в пантах определяют методом озоления при температуре 450—500 °С.

3.5.1. *Аппаратура и реактивы*

Для проведения анализа применяют:

электропечь муфельную МП-2У;

весы аналитические по ГОСТ 24104—88;

эксикатор по ГОСТ 25336—82;

тигли фарфоровые по ГОСТ 9147—80;

кальций хлористый плавленый по НТД.

3.5.2. *Подготовка к анализу*

Для определения содержания золы используют те же пять пантов, что и для определения содержания влаги. Из средней части ствола панта выпиливают пластинку толщиной 2—3 мм. Полученную пластинку дробят (из каждого панта отдельно) и затем отбирают навески массой 1—2 г.

3.5.3. *Проведение анализа*

Отобранные навески пантов взвешивают с погрешностью не более 0,0001 г в предварительно доведенных до постоянной массы фарфоровых тиглях, озоляют в муфельной печи при температуре 450—500 °С в течение 7—8 ч до тех пор, пока масса навески при последующем взвешивании не будет отличаться от предыдущего взвешивания не более чем на 0,0008 г. Перед взвешиванием тигли с навесками охлаждают до комнатной температуры в эксикаторе над свежепрокаленным хлористым кальцием.

3.5.4. *Обработка результатов*

Содержание золы (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m_3 \cdot 100}{m_2} \cdot \frac{100}{100 - W},$$

где m_2 — масса навески панта, взятая для сжигания, г;

m_3 — масса золы после сжигания, г;

W — влажность исследуемого панта, %.

За окончательный результат анализа принимают среднее арифметическое результатов пяти параллельных определений, вычисленных до десятых долей процента, с последующим округлением до целого числа.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. Панты должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991—85, а предназначенные на экспорт — по НТД. Размер ящиков должен быть 1100 × 800 × 700 мм.

Масса пантов, упакованных в ящик, должна быть не более 150 кг, а масса пантов, предназначенных на экспорт, — не более 50 кг.

4.2. Ящики должны быть выложены внутри технической тканью по ГОСТ 15530—93 или водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—89. По краям ящики окантовывают металлической проволокой по ГОСТ 3282—74 или упаковочной металлической лентой по ГОСТ 3560—73 и пломбируют.

4.3. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—96 с указанием:

наименования и адреса хозяйства-поставщика;
наименования и адреса получателя;
наименования пантов;
массы нетто и брутто;
обозначения настоящего стандарта.

4.4. В каждый ящик вкладывают ярлык с указанием:
наименования хозяйства-поставщика;
наименования пантов;
количества пантов;
массы нетто;
даты упаковки;
фамилии упаковщика.

4.5. Маркировка транспортной тары для пантов, поставляемых на экспорт, производится в соответствии с требованиями ГОСТ 24634—81 и заказа-наряда внешнеторговых объединений.

4.6. Панты транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах.

gost.e-ecolog.ru