ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СРЕДСТВА УКУПОРОЧНЫЕ КОРКОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5541—76

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 683.531.13 : 006.354 Группа Д97

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СРЕДСТВА УКУПОРОЧНЫЕ КОРКОВЫЕ

Технические условия

Corking means. Specifications

ГОСТ 5541—76*

Взамен ГОСТ 5541—50

ОКП 92 9983

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19 августа 1976 г. № 1984 срок введения установлен

с 01.01.78

Проверен в 1982 г. Постановлением Госстандарта от 13.10.82 № 3961 срок действия продлен

до 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на укупорочные корковые (пробки и прокладки) средства, предназначенные для укупоривания бочек, стеклянной и другой тары.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Укупорочные корковые средства должны изготовляться следующих типов:

I — пробки для пищевых жидкостей для укупоривания бутылок и другой тары с винно-коньячной, ликеро-водочной и пивобезалкогольной продукцией, минеральной водой и другими пищевыми жидкостями;

II — пробки баночные и шпунты для укупоривания банок, бутылей, баллонов, бочек с сыпучими материалами;

III — пробки термосные для укупоривания банок, бутылей, баллонов, бочек и термосов с жидкими материалами;

IV — пробки аптечные для укупоривания флаконов и банок с лекарственными средствами;

V — пробки детритные для укупоривания пробирок;

VI — прокладки дисковые для комплектации металлических и пластмассовых укупорочных средств.

1.2. Укупорочные корковые средства изготовляют целыми и агломерированными (композиционными). Допускается изготовлять клееные пробки и шпаклеванные прокладки.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (август 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в августе 1978 г., октябре 1982 г. (ИУС 7—78, ИУС 1—83).*

© Издательство стандартов, 1987

Пробки изготовляют цилиндрическими и коническими, а прокладки дисковыми.

1.3. Размеры укупорочных корковых средств должны соответствовать указанным в табл. 1 и 2.

Цилиндрические укупорочные средства

мм

Таблица 1

Детритные пробки		Пробки для пищевых жидкостей		Дисковые прокладки	
Диаметр	Высота	Диаметр	Высота	Диаметр	Высота
4,0±0,3	5,0±0,5	14±0,6	14±1,0	26,5+0,5	1,8+0,2
5,0±0,3	6,0±0,5	16±0,6	16±1,0		2,4+0,4
6,0±0,3	6,0±0,5	18±0,6	18±1,0		
		20±0,6	20±1,0		
		20±0,6	32±1,0		
		21±0,6	30±1,0		
		21±0,6	35±1,0		
		22±0,8	35±1,0		
		23±0,8	30±1,0		
		32±1,0	50±2,0		

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Конические укупорочные средства

мм

Таблица 2

Наименование и обозначение укупорочных средств		Диаметр		Пред. откл.	Высота	Пред. откл.
		верхнего торца	нижнего торца			
Аптечные	0	8,0	6,0	±0,6	14,0	±1,0
	1	10,0	8,0	±0,6	14,0	±1,0
	2	12,0	10,0	±0,6	16,0	±1,0
	3	14,0	12,0	±0,6	18,0	±1,0
	4	16,0	14,0	±0,6	18,0	±1,0
	5	18,0	16,0	±0,6	20,0	±1,0
	6	20,0	18,0	±0,6	20,0	±1,0
	7	22,0	20,0	±0,6	23,0	±1,0
Баночные	8	25,0	22,0	±1,0	25,0	±2,0
	9	30,0	25,0	±1,0	25,0	±2,0
	10	35,0	30,0	±1,0	25,0	±2,0
	12	45,0	40,0	±2,0	25,0	±2,0
	14	55,0	50,0	±2,0	25,0	±2,0
	16	65,0	60,0	±2,0	25,0	±2,0
	18	75,0	70,0	±2,0	25,0	±2,0
Шпунты		40,0	35,0	±2,0	35,0	±2,0
		45,0	40,0	±2,0	35,0	±2,0
		55,0	50,0	±2,0	35,0	±2,0
Термосные		32,0	26,0	±1,0	25,0	±2,0
		32,0	26,0	±1,0	36,0	±2,0
		40,0	35,0	±2,0	40,0	±2,0
		88,0	83,0	±2,0	30,0	±2,0

Примечание. Для укупорки бутылок с сувенирной и легколетучей продукцией допускается по согласованию с потребителем изготовлять укупорочные средства других размеров.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. В зависимости от качества коры пробкового дуба укупорочные корковые средства изготовляют следующих видов: бархатные, полубархатные, средние и простые.

Агломерированные укупорочные корковые средства, изготовленные из прессованной дробленой пробки, вырабатываются только среднего вида.

2.2. Качество укупорочных корковых средств в зависимости от пороков коры пробкового дуба должно соответствовать указанному в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для укупорочных средств видов			
	бархатных	полубархатных	средних	простых
Трещины, углубления и червоточина	Не допускаются		Допускаются углубления, трещины, червоточина по высоте пробки не более $^1/_3$ и по диаметру не более $^1/_2$	Допускаются углубления, трещины и червоточина по высоте пробки не более $^1/_3$ и по диаметру не более $^2/_3$
Сыпь	На одном из донышек и боковой поверхности пробки допускается редкая сыпь диаметром не более 0,75 мм в количестве 2—3 шт. на 1 см^2	На донышках, боковой поверхности допускается редкая сыпь диаметром не более 0,75 мм в количестве 4—6 шт. на 1 см^2	Допускается густая сыпь на донышках и боковой поверхности диаметром не более 1,5 мм	Допускается без ограничений
Пятнистость	Не допускается, кроме полосок годичных слоев	Допускается незначительная пятнистость (серые пятна, обусловленные дефектами коры)		Не ограничивается; допускаются смолистые включения в виде отдельных зерен
Твердая борка	Не допускается			На боковой поверхности допускается полоска твердой борки шириной не более 3 мм
Мягкая борка	Не допускается	Допускается полоска мягкой борки шириной не более 1 мм	Допускается полоска мягкой борки шириной не более 3 мм	

2.3. Качество механической обработки укупорочных корковых средств должно соответствовать требованиям, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Норма для укупорочных средств видов			
	бархатных	полубархатных	средних	простых
Косина донышек	Непараллельность плоскостей донышек допускается в пределах $^1/_2$ допуска на высоту			
Эллипс донышек	Допускается в пределах плюсовых допусков диаметра			
Косой срез части донышек (кроме прокладок)	Не допускается	Допускается по плоскости донышка не более 3 мм и по высоте не более 2 мм	Допускается по плоскости донышка не более $^1/_4$ диаметра и по высоте не более $^1/_4$ пробки	
Шероховатость поверхности	Боковая поверхность гладкая; на плоскости одного из донышек допускается мелкая незначительная шероховатость	Допускается незначительная шероховатость боковой поверхности и плоскости донышка		Допускается крупная шероховатость боковой поверхности и плоскости донышка

2.4. Агломерированные укупорочные корковые средства должны быть однородного строения без рыхлых мест и выкрошенных краев с явно видимыми на поверхности частицами (зернами) коры пробкового дуба, плотно прилегающими друг к другу. Допускаются в агломерированных прокладках выкрошенные края в количестве не более двух и величиной не более 1 мм.

2.5. Торцы прокладок не должны иметь заусенцев. Выщербленные места (лунки) и прямой срез по окружности не должны превышать 1,5 мм по диаметру.

2.6. Мягкая борка на верхнем торце шпунтов, баночных и термосных пробок не ограничивается.

2.7. Клей, применяемый для изготовления укупорочных корковых средств, должен обеспечивать прочность склеивания прессованной дробленой пробки, а также шпаклевки и не изменять органолептические показатели пищевых жидкостей.

2.8. Материалы, применяемые для изготовления укупорочных корковых средств, должны быть разрешены Министерством здравоохранения СССР для применения в пищевой промышленности и не изменять органолептические свойства укупоренных продуктов.

2.9. На одном из торцов каждой пробки, предназначаемой для шампанских вин, выжигают товарный знак предприятия-изготовителя и год изготовления пробки.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Укупорочные корковые средства должны предъявляться к приемке партиями.

Партией считают количество укупорочных корковых средств одного типа, одного вида, одних размеров, изготовленных по одному технологическому режиму, оформленное одним документом о качестве.

В партии допускается наличие укупорочных корковых средств другого вида:

в бархатных — полубархатных не менее 2%;

в полубархатных — средних не более 5%;

в средних — простых не более 2%.

3.2. Для контроля размеров и количества пороков коры пробкового дуба, контроля размеров и качества механической обработки укупорочных корковых средств и качества шпаклевания прокладок от партии отбирают выборку в объемах, указанных в табл. 5.

Отбор укупорочных корковых средств в выборку осуществляют случайным образом по ГОСТ 18321—73.

Таблица 5

шт.

Объем партии	Выборки					
	первая			вторая		
	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
1	2	3	4	5	6	7
От 1201 до 3200	80	1	4	80	4	5
» 3201 » 10000	125	2	5	125	6	7
» 10001 » 35000	200	3	7	200	8	9
» 35001 » 150000	315	5	9	315	12	13
» 150001 » 500000	500	7	11	500	18	19
» 500001 и выше	800	11	16	800	26	27

3.3. Решение о партии принимают:

по результатам контроля первой выборки — партию принимают, если количество укупорочных корковых средств, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке меньше или равно указанному в графе 3 табл. 5, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 4 табл. 5. Если количество укупорочных корковых средств, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке больше указанного в графе 3 табл. 5, но меньше указанного в графе 4 табл. 5, то отбирают вторую выборку;

по результатам контроля второй выборки — партию принимают, если количество укупорочных корковых средств, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в двух выборках меньше или равно указанному в графе 6 табл. 5, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 7 табл. 5.

3.4. Для контроля количества укупорочных корковых средств партию взвешивают и от массы партии отбирают выборку в количестве 2%. Взвешивание производят на технических весах (см. справочное приложение). Отбор укупорочных корковых средств в выборку осуществляют случайным образом по ГОСТ 18321—73. Отобранные укупорочные корковые средства подсчитывают.

Количество укупорочных корковых средств (N) в штуках в партии вычисляют по формуле

$$N = \frac{n \cdot 100}{2},$$

где n — количество укупорочных корковых средств в выборке, шт.

Допускаемое отклонение укупорочных корковых средств не должно превышать $\pm 2\%$ от количества в штуках, указанного в маркировке.

3.5. Для контроля качества упаковки и маркировки транспортной тары из партии должна быть отобрана случайная выборка из разных штабелей, объем которой указан в табл. 6.

Таблица 6

Число ящиков (мешков) в партии, шт.	Число ящиков (мешков), подвергающихся контролю, шт.	Приемочное число	Браковочное число
До 15	Все ящики (мешки)	0	1
От 16 до 200	15	1	2
Св. 200	25	2	3

Партию принимают, если число ящиков (мешков), не соответствующих требованиям настоящего стандарта, не превышает браковочного числа.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для контроля качества шпаклевания зашпаклеванных прокладок от выборки в соответствии с табл. 5 отбирают 5% зашпаклеванных прокладок, но не менее 20 шт.

Качество шпаклевания прокладок контролируют следующим образом: отобранные зашпаклеванные прокладки помещают по 20 шт. в колбы вместимостью 750 см^3, заливают 500 см^3 воды с температурой 20°С, закрывают пробкой и устанавливают в го-

ризонтальное положение на приборе (см. справочное приложение). Площадка прибора с закрепленной на ней колбой движется возвратно-поступательно в горизонтальном направлении в течение 1 ч. Затем прибор останавливают, колбу освобождают от зажимов, воду выливают и визуально проверяют наличие сквозных отверстий.

Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта по качеству шпаклевания, если количество прокладок со сквозными отверстиями составит не более 5 шт.

4.2. Соответствие требованиям пп. 1.3, 2.2—2.5 определяют измерительным инструментом по ГОСТ 166—80 с погрешностью не более 0,1 мм.

Укупорочные корковые средства при испытании должны иметь влажность 15—17%. Определение влажности производят по ГОСТ 16588—79.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Укупорочные корковые средства упаковывают в фанерные ящики по ГОСТ 10131—78, четырехслойные мешки по ГОСТ 2226—75 или другие виды тары, обеспечивающие сохранность качества изделий при транспортировании и хранении.

Укупорочные корковые средства транспортируют любым видом транспорта в крытых транспортных средствах.

5.2. В каждой упаковке должны быть укупорочные корковые средства одного типа, вида, формы, назначения и размера.

Масса брутто упаковки не должна превышать 30 кг.

5.3. На каждую упаковку наносят маркировку в соответствии с требованиями ГОСТ 14192—77, а также маркировку, характеризующую продукцию и содержащую:

наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак;

наименование, тип, вид, обозначение и размеры укупорочных корковых средств;

количество укупорочных корковых средств в штуках и их массу в кг;

дату изготовления;

номер упаковщика;

обозначение настоящего стандарта.

5.4. Укупорочные корковые средства должны храниться в сухом помещении с относительной влажностью не более 75% при температуре не ниже 0°С.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие укупорочных корковых средств требованиям настоящего стандарта при

соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

6.2. Гарантийный срок хранения — 6 месяцев со дня изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ИСПЫТАТЕЛЬНОЕ И КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Наименование оборудования	Тип	Техническая документация
Испытательное оборудование		
Вибростенд	АП-1 ТНУ-1	По действующей нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке
Контрольно-измерительное оборудование		
Весы	Т-200 Т-1000 Т-5000	То же » »

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 14.11.86 Подп. в печ. 09.02.87 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,54 уч.-изд. л.
Тираж 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5269.

Цена 3 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$с^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	$кд \cdot ср$
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

gost.e-ecolog.ru