МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
32674—
2014**

ТАРА СТЕКЛЯННАЯ. РАЗМЕРЫ

Методы контроля

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2019

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «Эксперт-Стандарт» (ООО «Эксперт-Стандарт»)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 074 «Стеклянная тара и посуда»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 30 мая 2014 г. № 67-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 10 июня 2014 г. № 528-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 32674—2014 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2015 г.

5 Настоящий стандарт разработан для обеспечения соблюдения требований технического регламента Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»

6 ВЗАМЕН ГОСТ 24980—2005 в части раздела 7

7 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Апрель 2019 г.

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Стандартинформ, оформление, 2015, 2019

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТАРА СТЕКЛЯННАЯ. РАЗМЕРЫ

Методы контроля

Glass containers. Sizes. Control methods

Дата введения — 2015—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает методы контроля размеров стеклянной тары (бутылок, банок, флаконов): диаметров венчика горловины (внутреннего, наружного, по резьбе), диаметра корпуса, овальности венчика и корпуса, толщины стенки и дна, высоты шва на корпусе, высоты шва на торце венчика, высоты уголка, высоты укупорочного кольца на венчике.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 166 (ИСО 35—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 577 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

ГОСТ 10197 Стойки и штативы для измерительных головок. Технические условия

ГОСТ 10905 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

ГОСТ 17527 (ISO 21067:2000) Упаковка. Термины и определения

ГОСТ 21401 Калибры гладкие для размеров до 500 мм. Исполнительные размеры

ГОСТ 27284 Калибры. Термины и определения

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 17527, ГОСТ 27284, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **горловина:** Верхняя часть стеклянной тары до плеча (приложение А).

Издание официальное

3.2 **венчик:** Верхняя часть горловины стеклянной тары, предназначенная для ее укупоривания (приложение А).

3.3 **торец венчика:** Плоская верхняя часть венчика горловины стеклянной тары (приложение А).

3.4 **край венчика горловины:** Верхняя кромка внутренней (наружной) поверхности венчика горловины стеклянной тары (приложение А).

3.5 **укупорочное кольцо венчика:** Часть венчика горловины стеклянной тары, предназначенная для обеспечения правильного расположения укупорочного средства (приложение А).

3.6 **укрепляющее кольцо венчика:** Выступающее кольцо на нижней части венчика, облегчающее захват стеклянной тары при ее переносе (приложение А).

3.7 **плечо:** Часть стеклянной тары между горловиной и корпусом, включая радиусы сопряжения горловины и корпуса (приложение А).

3.8 **корпус:** Часть стеклянной тары между плечом и дном (приложение А).

3.9 **дно:** Основание стеклянной тары до сопряжения с корпусом (приложение А).

3.10 **шипы противоскольжения:** Выступы, расположенные на наружной стороне венчика, предотвращающие вращение колпачка (приложение А).

4 Сущность методов

4.1 Сущность методов контроля заключается в определении размеров стеклянной тары: диаметров венчика (внутреннего, наружного, по резьбе), диаметра корпуса, овальности венчика и корпуса, толщины стенки и дна, высоты шва на корпусе, высоты шва на торце венчика, высоты уголка, высоты укупорочного кольца с использованием соответствующих средств измерений и/или предельных (проходного и непроходного) калибров.

5 Средства измерения

5.1 Контроль диаметра корпуса, диаметров венчика (внутреннего, наружного, по резьбе), овальности венчика и корпуса

а) Для контроля диаметра корпуса стеклянной тары используют штангенциркуль по ГОСТ 166, предельные калибры разных типов и/или другие средства измерений с точностью измерения до 0,1 мм.

б) Для контроля наружного и внутреннего диаметров венчика стеклянной тары калибрами используют предельные калибры с проходными и непроходными значениями диаметров с исполнительными размерами, рассчитанными по ГОСТ 21401.

в) Для контроля овальности венчика стеклянной тары с широкой горловиной используют предельные калибры с проходными и непроходными значениями наружного диаметра с исполнительными размерами, рассчитанными по ГОСТ 21401.

5.2 Контроль толщины стенки и дна

Для контроля толщины стенки и дна используют:

а) портативные измерители толщины стенок разных моделей, приборы с магнитным методом измерения в комплекте с «пальчиковой» измерительной головкой и индуктором (металлическим шариком), который помещают внутрь образца, что позволяет измерять толщину стенок и дна. Погрешность измерения должна быть не более 0,1 мм;

б) приспособления для контроля толщины стенки или дна с индикатором часового типа ИЧ первого класса точности по ГОСТ 577.

5.3 Контроль высоты швов и уголков

Для контроля высоты швов и уголков используют призматическую подставку для размещения образца контролируемой стеклянной тары и приспособление с индикатором часового типа ИЧ первого класса точности по ГОСТ 577.

5.4 Контроль высоты шва на торце венчика горловины

Для контроля высоты шва на торце венчика горловины используют штативы для фиксации измерительных головок по ГОСТ 10197, индикатор часового типа ИЧ первого класса точности по ГОСТ 577, поверочную металлическую плиту по ГОСТ 10905.

5.5 Контроль высоты укупорочного кольца венчика горловины

Для контроля высоты укупорочного кольца венчика горловины используют предельные калибры с исполнительными размерами, рассчитанными по ГОСТ 21401.

5.6 Контроль размеров стеклянной тары альтернативными средствами измерения

Для контроля размеров стеклянной тары допускается использовать средства измерения, отличающиеся от установленных в настоящем разделе, при условии, что они обеспечивают одинаковую степень точности измерения.

6 Отбор образцов

6.1 Порядок отбора образцов для контроля размеров стеклянной тары устанавливают в стандартах и/или технической документации на тару для конкретных видов продукции или по согласованию между заинтересованными сторонами.

7 Проведение контроля

7.1 Диаметр корпуса, овальность

а) Диаметр корпуса стеклянной тары измеряют штангенциркулем в нескольких точках, расположенных на одной плоскости, перпендикулярной к оси образца стеклянной тары.

Разность между наибольшим и наименьшим значениями диаметра корпуса образца стеклянной тары соответствует овальности корпуса.

б) При использовании калибра для контроля диаметра корпуса стеклянной тары, образец должен проходить проходной калибр с минимальным размером диаметра и не должен проходить непроходной калибр с максимальным размером диаметра.

в) Контроль необходимо проводить в разных местах по высоте корпуса образца стеклянной тары.

7.2 Диаметр венчика, овальность

а) Наружный и внутренний диаметры венчика контролируют предельными калибрами или штангенциркулем в нескольких точках, расположенных на одной плоскости.

Разность между наибольшим и наименьшим значениями внутреннего или наружного диаметра венчика соответствует овальности.

б) При использовании калибра для контроля внутреннего диаметра венчика образца стеклянной тары в горловину должен проходить проходной калибр и не должен проходить непроходной калибр.

в) При использовании калибра для контроля наружного диаметра венчика образца стеклянной тары венчик должен проходить через проходной калибр и не должен проходить через непроходной калибр.

7.3 Толщина стенки и дна

а) Контроль толщины стенки или дна образца стеклянной тары портативными измерителями толщины, а также на приборах с магнитным методом измерения проводят согласно инструкциям к ним.

б) Контроль толщины стенки образца стеклянной тары с использованием приспособления с индикатором часового типа проводят следующим образом: помещают стеклянную тару на горизонтальный стержень, подводят к нему измерительный наконечник индикатора часового типа по ГОСТ 577 и, вращая образец, фиксируют толщину стенки, определяя наличие отклонений от заданного значения.

в) Контроль толщины дна образца стеклянной тары с использованием приспособления с индикатором часового типа проводят следующим образом: образец помещают на стержень вертикально дном вверх, подводят к нему измерительный наконечник индикатора часового типа по ГОСТ 577 и, перемещая его, фиксируют толщину стенки, определяя наличие отклонений от заданного значения.

7.4 Высота шва и уголка

Для контроля высоты шва и уголка с использованием приспособления с индикатором часового типа по ГОСТ 577 образец стеклянной тары помещают на горизонтальную призматическую подставку. Приводят измерительный наконечник индикатора в соприкосновение непосредственно с образцом

вблизи шва или уголка и фиксируют показания индикатора. Далее образец поворачивают таким образом, чтобы измерительный наконечник индикатора соприкоснулся с верхней точкой шва или уголка, и записывают показания.

Разность между наибольшим и наименьшим показаниями индикатора означает высоту шва или уголка.

7.5 Высота шва на торце венчика

Для контроля высоты шва на торце венчика горловины образца стеклянной тары на поверочную плиту устанавливают штатив с индикатором часового типа по ГОСТ 577. К венчику образца стеклянной тары подводят измерительный наконечник индикатора. Измерения начинают непосредственно вблизи шва и завершают в верхней точке шва. Разность между наибольшим и наименьшим показаниями индикатора означает высоту шва.

7.6 Высота укупорочного кольца венчика

При контроле высоты укупорочного кольца с использованием предельных калибров укупорочное кольцо должно проходить в проходной калибр для максимальной высоты и не должно проходить в непроходной калибр для минимальной высоты.

8 Протокол результатов контроля

Протокол результатов контроля должен содержать:

а) ссылку на настоящий стандарт;

б) тип контролируемой стеклянной тары;

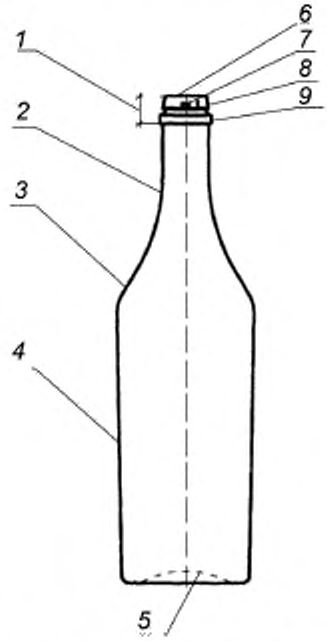
в) тип используемых средств измерений и характеристики их точности;

г) полученные результаты;

д) фамилию ответственного лица, проводившего контроль, его подпись и дату проведения контроля.

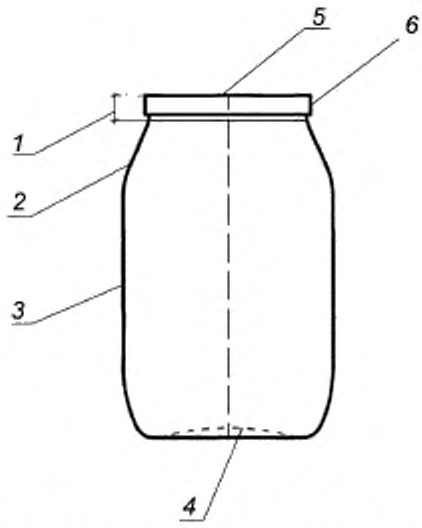
Приложение А
(справочное)

Конструктивные элементы тары



1 — венчик; *2* — горловина; *3* — плечо; *4* — корпус; *5* — дно; *6* — торец венчика, *7* — шипы противоскольжения; *8* — укупорочное кольцо венчика; *9* — укрепляющее кольцо венчика

Рисунок А.1 — Конструкция бутылки



1 — горловина, *2* — плечо; *3* — корпус; *4* — дно; *5* — торец венчика. *6* — венчик

Рисунок А.2 — Конструкция банки

УДК 621.798.147:001.4:006.354 МКС 55.020

Ключевые слова: стеклянная тара, размеры, контроль, измерительное устройство, приспособление, индикатор, калибры, погрешность измерения, класс точности

Редактор *Н.Е. Рагузина*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 23.04.2019. Подписано в печать 06.06.2019. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,70.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru