МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 34032— 2016

БАНКИ КАРТОННЫЕ И КОМБИНИРОВАННЫЕ

Общие технические условия

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 Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 223 «Упаковка»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 19 декабря 2016 г. № 94-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
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 25 мая 2017 г. № 432-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 34032—2016 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 октября 2017 г.

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

6 ВЗАМЕН ГОСТ 13479—82, ГОСТ 12120—82 в части картонных и комбинированных банок

7 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Март 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, 2017, 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

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Типы, основные параметры и размеры 2
5 Технические требования 3
6 Требования безопасности 6
7 Правила приемки 7
8 Методы контроля 9
9 Транспортирование и хранение 10
10 Гарантии изготовителя 10
Приложение А (рекомендуемое) Типы банок 11
Библиография 14

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БАНКИ КАРТОННЫЕ И КОМБИНИРОВАННЫЕ

Общие технические условия

Board and combined cans. General specifications

Дата введения — 2017—10—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические сборные картонные и комбинированные банки (далее — банки), предназначенные для упаковывания и хранения пищевой и промышленной продукции.

Стандарт применяют при разработке технической документации на банки для упаковывания конкретных видов продукции.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 12.2.003 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.2.061 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам

ГОСТ 12.4.011 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 166—89 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ ISO 287 Бумага и картон. Определение влажности продукции в партии. Метод высушивания в сушильном шкафу

ГОСТ 745 Фольга алюминиевая для упаковки. Технические условия

ГОСТ 891 Бумага и картон для текстильных патронов и конусов. Технические условия

ГОСТ 1341 Пергамент растительный. Технические условия

ГОСТ 1760 Подпергамент. Технические условия

ГОСТ 2067 Клей костный. Технические условия

ГОСТ 2824 Картон электроизоляционный. Технические условия

ГОСТ 3056 Клей казеиновый в порошке. Технические условия

ГОСТ 5981 Банки и крышки к ним металлические для консервов. Технические условия

ГОСТ 6034 Декстрины. Технические условия

ГОСТ 7247 Бумага и комбинированные материалы на основе бумаги для упаковывания на автоматах пищевых продуктов, промышленной продукции и непродовольственных товаров. Общие технические условия

ГОСТ 7377 Бумага для гофрирования. Технические условия*

ГОСТ 7625 Бумага этикеточная. Технические условия

---

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 53206—2008 «Бумага для гофрирования. Технические условия».

Издание официальное

ГОСТ 7699 Крахмал картофельный. Технические условия*
ГОСТ 8273 Бумага оберточная. Технические условия
ГОСТ 9078 Поддоны плоские. Общие технические условия**
ГОСТ 9347 Картон прокладочный и уплотнительные прокладки из него. Технические условия
ГОСТ 9542 Картон обувной и детали обуви из него. Общие технические условия
ГОСТ 13078 Стекло натриевое жидкое. Технические условия
ГОСТ 13079 Силикат натрия растворимый. Технические условия
ГОСТ 13345 Жесть. Технические условия
ГОСТ 14192 Маркировка грузов
ГОСТ 17527 (ISO 21067:2007) Упаковка. Термины и определения
ГОСТ 17626 Казеин технический. Технические условия
ГОСТ 18992 Дисперсия поливинилацетатная гомополимерная грубодисперсная. Технические условия
ГОСТ 21140 Тара. Система размеров
ГОСТ 21798 Тара транспортная наполненная. Метод кондиционирования для испытаний
ГОСТ 23683 Парафины нефтяные твердые. Технические условия
ГОСТ 25951 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
ГОСТ 31689 Казеин. Технические условия
ГОСТ 32096 Картон тароупаковочный для пищевой продукции. Общие технические условия
ГОСТ 32180—2013 Средства укупорочные. Термины и определения
ГОСТ 32626—2014 Средства укупорочные полимерные. Общие технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (gost.e-ecolog.ru 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 32180, а также следующий термин с соответствующим определением:

3.1 **комбинированная банка:** Банка, имеющая цилиндрический картонный корпус, с металлическими или полимерными укупорочными средствами и донышком.

4 Типы, основные параметры и размеры

4.1 Банки изготовляют типов, указанных в приложении А.

Допускается по согласованию с заказчиком изготовлять банки других типов с различными конструктивными элементами.

4.2 Тип, размеры, вместимость банок устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции по согласованию с заказчиком.

Размеры банок устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 21140 в зависимости от вида упаковываемой продукции и с учетом размеров транспортной упаковки.

4.3 Толщину стенок корпуса банок в зависимости от типа, вместимости банок, вида материала, из которого они изготовлены, устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции по согласованию с заказчиком.

---

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 53876—2010 «Крахмал картофельный. Технические условия».

** Действует ГОСТ 33757—2016 «Поддоны плоские деревянные. Технические условия».

4.4 Предельные отклонения от размеров, вместимости и толщины стенок корпуса банок устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции.

4.5 Условное обозначение банок устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции.

5 Технические требования

5.1 Банки изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, технологическим регламентам, чертежам на банки для конкретных видов продукции.

5.2 Характеристики

5.2.1 Корпус банок изготовляют методом прямой или спиральной навивки.

5.2.2 Корпус банки должен быть проклеен по всей поверхности.

5.2.3 Внутренняя и наружная поверхности банок должны быть чистыми, без клеевых и других пятен, складок, царапин и шероховатостей. Внутренняя поверхность банок должна быть защищена.

Способы защиты внутренней и наружной поверхностей банок устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции.

5.2.4 Внутреннюю поверхность комбинированных банок, предназначенных для гигроскопических продуктов, оклеивают алюминиевой фольгой или другим влагопрочным материалом, уложенным с нахлесткой при прямой навивке 10—12 мм, при спиральной — 1—2 мм. Фольга или другой влагопрочный материал должны быть наклеены по всей поверхности без пузырьков. По согласованию с заказчиком допускается оклейка корпуса банки одновременно каширированной фольгой и подпергаментом.

5.2.5 В зависимости от назначения по согласованию с заказчиком банки изготовляют с крышками-дозаторами, легковскрываемыми крышками, защитными мембранами, ручками из шнура, тесьмы или ленты и/или вырубными окнами разнообразной формы.

Размеры, исполнения укупорочных средств, требования к ним и ручкам устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции.

5.2.6 Картонные крышки и донышки не должны иметь трещин, надрывов, загрязнений и вмятин.

5.2.7 Пробки, кольца крышек и донышки комбинированных банок изготовляют из белой лакированной жести или алюминиевой консервной ленты, которые обладают физико-механическими характеристиками, обеспечивающими устойчивость к воздействию факторов технологических процессов производства банок, транспортирования, хранения и использования.

5.2.8 Поверхность металлических крышек и донышек должна быть гладкой, без вмятин и изгибов и должна соответствовать требованиям к поверхности жести по 5.3.3.

5.2.9 Закаточный шов должен быть гладким и плотно прикатанным по всему периметру к корпусу банки, без накатов, подрезов, заусенцев и волнистости.

5.2.10 Банки типов III и IV для гигроскопических продуктов изготовляют с крышками, имеющими прокладку.

5.2.11 Прокладки для крышек банок типов III и IV изготовляют из алюминиевой фольги марки ФГ толщиной 0,018—0,065 мм по ГОСТ 745 или каширированной алюминиевой фольги толщиной 0,025—0,070 мм, или из комбинированных материалов на основе бумаги по ГОСТ 7247.

Допускается использовать фольгу другой толщины, физико-механические характеристики которой обеспечивают устойчивость к воздействию факторов технологических процессов производства банок, транспортирования, хранения и использования.

5.2.12 Борта и фланцы вдавливаемых металлических крышек у банок типа III должны быть гладкими, без гофр.

5.2.13 Влажность корпусов банок не должна превышать 10 %.

5.2.14 Усилие сопротивления банок сжатию в осевом направлении P, Н, должно быть не ниже вычисляемого по формуле

$$P = 9{,}81\,k\,m\,\frac{H - h_{н}}{h_{н}}, \qquad (1)$$

где k — коэффициент запаса прочности, учитывающий нагрузки, возникающие при транспортировании и хранении, равный:

- 1,6 — при хранении продукции до 30 дней;
- 1, 65 — при хранении продукции от 31 до 100 дней;
- 1,85 — если срок хранения продукции в технической документации не оговорен;

m — масса брутто, кг;

H — высота штабеля, см;

$h_н$ — наружная высота банки, см.

Высоту штабеля H устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции с учетом свойств упаковываемой продукции, полной вместимости транспортных средств.

5.2.15 Банки должны выдерживать два падения с высоты 200 мм без нарушения целостности.

5.2.16 Банки в зависимости от назначения должны быть стойкими к проницаемости влаги и жира. При выдерживании продукции в банках минимум в течение 4 ч на наружной поверхности банок не должно быть следов жира или размягчения корпуса.

Показатели влагопроницаемости и жиропроницаемости банок устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции в зависимости от назначения банок и свойств упаковываемой продукции.

5.2.17 Корпус банок оклеивают этикетками ровно, без вздутий и морщин. Рисунок и текст этикетки должны соответствовать образцу, согласованному с заказчиком.

5.2.18 На поверхность банок по согласованию с заказчиком наносят печать различных видов. При изготовлении банок применяют декоративную и защитную отделку корпуса: ламинирование, лакирование, тиснение, конгрев, отделку полимерными пленочными и/или комбинированными материалами, жиростойким картоном или другими материалами; защитную отделку корпуса, легко удаляемую при подготовке банок к переработке.

Виды и способы отделки корпуса банок предусматривают в технической документации на банки для конкретных видов продукции, согласовывают в виде образцов-эталонов.

5.2.19 Покрытие, наносимое на поверхность корпуса банок, должно быть равномерным, без вздутий и отслоений.

5.2.20 Печать должна быть четкой, легко читаемой, нестираемой.

Не допускаются загрязнения или пятна от печатной краски, затрудняющие чтение надписей; отслоение краски.

Цвет печати согласовывают с заказчиком и устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции.

Смещение рисунка и печати относительно заданного в чертежах не должно превышать 5 мм.

5.2.21 Печать логотипов и торговых марок должна быть контрастной и четкой. Символ штрихового кода должен соответствовать требованиям символики штрихового кода.

5.2.22 При многоцветной печати допускается смещение цветов относительно контура или друг друга не более 0,5 мм.

5.2.23 Способы нанесения печати, требований к содержанию и качеству печати устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции по согласованию с заказчиком.

5.3 Требования к сырью и материалам

5.3.1 Для изготовления корпусов банок применяют следующие материалы:

- бумагу по ГОСТ 7377 площадью 1 м^2 массой не менее 120 г;
- бумагу пачечную двухслойную для упаковки папирос и сигарет площадью 1 м^2 массой не менее 190 г;
- бумагу и картон для текстильных патронов и конусов по ГОСТ 891;
- бумагу и комбинированные материалы на основе бумаги для упаковывания пищевых продуктов на автоматах по ГОСТ 7247;
- бумагу дизайнерскую по технической документации;
- картон тароупаковочный для пищевой продукции по ГОСТ 32096;
- декстрины по ГОСТ 6034;
- крахмал картофельный по ГОСТ 7699;
- силикат натрия растворимый по ГОСТ 13079;
- стекло натриевое жидкое по ГОСТ 13078;
- казеин технический по ГОСТ 17626;
- казеин по ГОСТ 31689;
- клей казеиновый в порошке по ГОСТ 3056;
- клей костный по ГОСТ 2067;

- дисперсию поливинилацетатную гомополимерную грубодисперсную по ГОСТ 18992;
- соль натриевую карбоксилметилцеллюлозы.

5.3.2 Для изготовления картонных крышек и донышек применяют следующие материалы:

- картон обувной по ГОСТ 9542;
- картон электроизоляционный по ГОСТ 2824;
- картон прокладочный по ГОСТ 9347.

5.3.3 Для изготовления металлических колец, крышек, донышек и пробок применяют следующие материалы:

- жесть белую листовую или рулонную по ГОСТ 13345 или по технической документации;
- жесть белую лакированную по технической документации;
- жесть белую литографированную по технической документации;
- жесть белую ламинированную по технической документации;
- жесть хромированную лакированную по технической документации;
- ленту алюминиевую лакированную по технической документации;

5.3.4 Полимерные укупорочные средства — по ГОСТ 32626.

5.3.5 Для защиты внутренней поверхности банок применяют следующие материалы:

- подпергамент по ГОСТ 1760;
- пергамент по ГОСТ 1341;
- фольгу алюминиевую по ГОСТ 745;
- фольгу алюминиевую кашированную по технической документации*;
- бумагу влагопрочную по технической документации;
- парафины нефтяные твердые по ГОСТ 23683;
- лаки пищевые по технической документации;
- материалы комбинированные на основе бумаги, полиэтилена и алюминиевой фольги.

5.3.6 Для изготовления этикеток применяют этикеточную бумагу по ГОСТ 7625.

5.3.7 Санитарно-гигиенические показатели безопасности и предельно допустимые количества веществ, выделяющихся из материалов, применяемых для изготовления банок, контактирующих с пищевой продукцией, должны соответствовать требованиям технического регламента [1].

Банки, предназначенные для упаковывания детского питания, изделий детского ассортимента, имеющих непосредственный контакт со ртом ребенка, не должны выделять в контактирующие с ними модельные и воздушную среды вещества, вредные для здоровья человека, в количествах, превышающих предельно допустимые количества миграции химических веществ по техническому регламенту [1].

5.4 Комплектность

5.4.1 Банки поставляют в комплекте с укупорочными средствами и донышками.

5.5 Маркировка

5.5.1 На корпус банок наносят маркировку, содержащую:

- товарный знак и/или наименование предприятия-изготовителя;
- символ возможности утилизации «Петлю Мёбиуса» с указанием материала, из которого изготовлены банки, в виде цифрового кода и/или аббревиатуры по техническому регламенту [1].
- символ «для пищевой продукции» для банок, контактирующих с пищевой продукцией по техническому регламенту [1].

По согласованию с заказчиком на банки наносят маркировку, характеризующую упаковываемую продукцию.

Место и способ нанесения маркировки устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции.

5.5.2 На каждую грузовую единицу наносят маркировку (или вкладывают ярлык) содержащую:

- наименование и местонахождение изготовителя, (юридический адрес, включая страну), информацию для контакта;
- наименование и местонахождение уполномоченного изготовителем лица, импортера (юридический адрес, включая страну), информацию для контакта (при наличии);
- товарный знак (при наличии);

---

* В Российской Федерации — по ГОСТ Р 52145—2003 «Материалы комбинированные на основе алюминиевой фольги. Технические условия».

- наименование, назначение, тип и размеры банки;
- количество банок;
- дату изготовления (месяц, год);
- обозначение настоящего стандарта или другой технической документации, по которой изготовлена банка;
- символ возможности утилизации «Петлю Мёбиуса» с указанием материала, из которого изготовлены банки, в виде цифрового кода и/или аббревиатуры по техническому регламенту [1].
- символ «для пищевой продукции» для банок, контактирующих с пищевой продукцией по техническому регламенту [1];
- символ штрихового кода (при наличии);
- знак обращения на рынке [1].

5.5.3 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

На транспортную упаковку наносят манипуляционные знаки по ГОСТ 14192: «Беречь от влаги», «Крюками не брать», «Беречь от солнечных лучей».

На транспортные пакеты по согласованию с заказчиком транспортную маркировку наносят на одну из сторон транспортного пакета.

5.5.4 Маркировку наносят на русском языке и/или государственном языке страны—изготовителя банок. По согласованию с заказчиком маркировку наносят на другом языке.

Маркировка должна быть четкой, легко читаемой и нестираемой.

5.6 Упаковка

5.6.1 Банки, крышки и донышки упаковывают в ящики из гофрированного картона по технической документации.

Крышки и донышки укладывают в стопы, обертывают бумагой по ГОСТ 8273 или другими материалами по технической документации. Пробки и колпачки упаковывают в бумажные или полимерные пакеты по технической документации.

5.6.2 Упакованные банки укладывают в транспортные пакеты, сформированные на плоских поддонах по ГОСТ 9078 и обертывают по всей высоте полиэтиленовой термоусадочной пленкой по ГОСТ 25951 или другими видами пленок по технической документации.

5.6.3 По согласованию с заказчиком допускается применять другие виды упаковки банок, обеспечивающие сохранность банок, защиту от загрязнений, атмосферных осадков, механических повреждений при транспортировании и хранении.

6 Требования безопасности

6.1 Банки, изготовленные их картона и комбинированных материалов, не токсичны, безопасны в обращении.

6.2 Банки пожароопасны, так как являются горючим материалом.

При хранении банок необходимо соблюдать правила пожарной безопасности.

6.3 Средства пожаротушения в случае возгорания банок: распыленная вода, пена, песок, асбестовое одеяло.

6.4 Банки изготовляют в производственных помещениях, оборудованных местной вытяжкой и общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией.

Рабочие места должны быть организованы по ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.2.061.

6.5 Средства индивидуальной защиты работающих при производстве банок должны отвечать требованиям ГОСТ 12.4.011.

6.6 Содержание вредных веществ в воздухе производственных помещений не должно превышать допустимых значений, установленных нормативами, утвержденными в порядке, установленном законодательством государств, принявших настоящий стандарт.

6.7 Процессы изготовления банок из картона и комбинированных материалов должны исключать загрязнение воздуха, почвы и водоемов вредными веществами, выделяемыми перерабатываемыми материалами и отходами производства, выше норм, установленных законодательством государств, принявших настоящий стандарт.

6.8 Бывшие в употреблении банки должны быть направлены на переработку во вторичное сырье.

7 Правила приемки

7.1 Банки предъявляют к приемке партиями.

Партией считается количество банок одного типа, размера, изготовленное из материала одного вида, с одинаковыми качественными характеристиками, одинакового художественного оформления, оформленное одним документом о качестве.

По согласованию с заказчиком в партию могут быть включены банки с различным художественным оформлением.

Документ о качестве включает:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя, его юридический адрес, фактический адрес и контактные данные (телефоны, электронная почта, интернет-сайт);
- товарный знак (при наличии);
- наименование, назначение, тип и размеры банки;
- наименование материала, из которого изготовлена банка;
- номер партии;
- количество банок в партии;
- дату изготовления (месяц, год);
- обозначение настоящего стандарта или другой технической документации, по которой изготовлены банки;
- результаты испытаний или подтверждение о соответствии качества банок требованиям настоящего стандарта;
- символ возможности утилизации «Петлю Мёбиуса» с указанием обозначения материала (аббревиатуры или цифрового кода), из которого изготовлена банка, по техническому регламенту [1];
- символ «для пищевой продукции» для банок, контактирующих с пищевой продукцией по техническому регламенту [1].

В документ о качестве допускается вносить другую информацию, касающуюся качества банок.

7.2 При контроле качества банок проводят приемо-сдаточные, периодические или типовые испытания в соответствии документацией на банки для конкретных видов продукции.

Перечень контролируемых показателей устанавливают в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Контролируемый показатель	Количество испытуемых образцов	Вид испытаний			Номер пункта	
		Приемо-сдаточные	Периодические	Типовые	технических требований	методов контроля
Внешний вид	Каждая единица выборки	+	–	+	5.2.2; 5.2.3; 5.2.6; 5.2.8; 5.2.9; 5.2.12; 5.2.19 – 5.2.22	8.2
Размеры	В соответствии с планом контроля	+	–	+	4.2; 4.4; 5.2.4;	8.3
Вместимость	В соответствии с планом контроля	–	+	+	4.2	8.4
Влажность	В соответствии с планом контроля	–	+	+	5.2.13	8.5
Сопротивление сжатию	В соответствии с планом контроля	–	+	+	5.2.14	8.7
Прочность на удар при свободном падении	В соответствии с планом контроля	–	+	+	5.2.15	8.8
Влагопроницаемость, жиропроницаемость	В соответствии с планом контроля	–	+	+	5.2.16	8.6

Окончание таблицы 1

Контролируемый показатель	Количество испытуемых образцов	Вид испытаний			Номер пункта	
		Приемо-сдаточные	Периодические	Типовые	технических требований	методов контроля
Санитарно-гигиенические показатели (для изделий, контактирующих с пищевой продукцией)	В соответствии с планом контроля	–	+	+	По техническому регламенту [1]	
Примечание — Знак «+»— означает, что показатель проверяют; знак «–» — не проверяют.						

7.3 Приемо-сдаточные испытания проводят для каждой контролируемой партии банок.

Типовые испытания проводят по всем показателям качества, указанным в документации на банки для конкретных видов продукции при постановке продукции на производство, при внедрении и применении новых материалов, изменении технологии производства банок, при разногласиях в оценке качества банок.

7.4 Периодические испытания банок проводят не реже одного раза в год на партиях банок, прошедших приемо-сдаточные испытания.

По согласованию с заказчиком в зависимости от назначения банок допускается в технической документации на банки для конкретных видов продукции устанавливать другие сроки проведения периодических испытаний и перечень контролируемых показателей.

7.5 Приемку партий банок проводят статистическим методом выборочного контроля.

План и процедуру выборочного контроля устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции в соответствии с требованиями нормативных документов на статистические методы и процедуры выборочного контроля, утвержденных в установленном порядке*.

7.6 Если в технической документации на банки для конкретных видов продукции не установлен план статистического приемочного контроля, то контроль качества банок проводят по двухступенчатому нормальному плану выборочного контроля при общем уровне контроля II по альтернативному признаку на основе приемлемого уровня качества AQL, рекомендуемые значения которого приведены в таблице 2.

Таблица 2

Контролируемый показатель	Предел приемлемого качества AQL (процент несоответствующих единиц продукции), %
Внешний вид	2,5
Размеры	2,5
Вместимость	1,5
Влажность	1,5
Сопротивление сжатию	1,5
Прочность на удар при свободном падении	1,5
Влагопроницаемость	1,5
Жиропроницаемость	1,5

7.7 Для проведения контроля качества из разных мест партии банок случайным образом отбирают выборки в объемах, указанных в таблице 5, и проводят контроль по соответствующим показателям.

* В Российской Федерации — по ГОСТ Р ИСО 2859-1—2007 «Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества».

В зависимости от объема партии банок, объема выборки и предела приемлемого уровня качества (AQL, %) определяют приемочные и браковочные числа по таблице 3.

Таблица 3

Объем партии, шт.	Выборка	Объем выборки, шт.	Совокупный объем выборки, шт.	Предел приемлемого качества AQL, (процент несоответствующих единиц продукции), нормальный контроль, %			
				1,5		2,5	
				Ac	Re	Ac	Re
От 500 до 1200 включ.	Первая	50	50	1	3	2	5
	Вторая	50	100	4	5	6	7
Св. 1200 до 3200 включ.	Первая	80	80	2	5	3	6
	Вторая	80	160	6	7	9	10
Св. 3200 до 10000 включ.	Первая	125	125	3	6	5	9
	Вторая	125	250	9	10	12	13
Св. 10000 до 35000 включ.	Первая	200	200	5	9	7	11
	Вторая	200	400	12	13	18	19
Св. 35000 до 150000 включ.	Первая	315	315	7	11	11	16
	Вторая	315	630	18	19	26	27
Св. 150000	Первая	500	500	11	16	15	27
	Вторая	500	1000	26	27	37	38
Примечание — В настоящей таблице применены обозначения: Ac — приемочное число; Re — браковочное число.							

7.8 Если число несоответствующих единиц банок первой выборки не превышает приемочное число, то партию банок принимают.

Если число несоответствующих единиц банок первой выборки находится в интервале между приемочным и браковочным числами первой ступени, необходимо провести повторный контроль на удвоенной выборке. Число несоответствующих единиц банок, обнаруженных в первой и второй выборках, суммируют.

Если суммарное число несоответствующих единиц банок менее приемочного числа второй ступени или равно ему, партию считают приемлемой.

Если суммарное число несоответствующих единиц продукции превышает браковочное число второй ступени или равно ему, партию считают неприемлемой.

7.9 Если в первой выборке не обнаружены банки, не отвечающие требованиям испытаний на прочность, то банки, отобранные во вторую выборку, на прочность не испытывают.

7.10 По согласованию с заказчиком в зависимости от назначения банок и значимости несоответствий контролируемых показателей качества банок допускается устанавливать другие планы контроля качества в технической документации на банки для конкретных видов продукции.

8 Методы контроля

8.1 Перед испытанием банки кондиционируют при температуре (20 ±2) °С и относительной влажности (65 ± 2) % (режим 5, ГОСТ 21798) в течение 24 ч.

8.2 Качество поверхности банок, закатки донышек и крышек, внешнее оформление и намотку корпусов банок контролируют визуально.

8.3 Размеры банок контролируют штангенциркулем по ГОСТ 166 с погрешностью не более 0,1 мм.

8.4 Вместимость банок, имеющих внутреннее влагонепроницаемое покрытие, контролируют по ГОСТ 5981.

8.5 Влажность корпусов банок контролируют по ГОСТ ISO 287.

8.6 Для определения влагопроницаемости и жиропроницаемости образцы банок наполняют упаковываемым продуктом или имитирующим его эквивалентом на 10 мм ниже края банки. После наполнения банки закрывают крышками.

Банки ставят на стеклянные или керамические плиты, между плитами и банками помещают промокательную бумагу и выдерживают минимум в течение 4 ч.

После истечения времени выдерживания визуально оценивают появление продукции на поверхности банки по изменению цвета банки и промокательной бумаги.

Банки считают выдержавшими испытания, если на поверхности банок отсутствует проникновение жира или размягчение корпуса.

8.7 Контроль прочности на сжатие банок проводят на универсальной испытательной машине, обеспечивающей скорость приложения нагрузки от 1 до 200 мм/мин и воспроизведение усилия в диапазоне от 0 до 10000 Н (от 0 до 1000 кгс) с погрешностью не более 1 %. Незаполненные образцы банок устанавливают вертикально на донышко между плитами испытательной машины, центруют на середине нижней плиты и опускают плиту до соприкосновения с образцом без приложения нагрузки. Задают скорость сжатия 30 мм/мин. Образцы банок сжимают до появления точки перегиба на графике зависимости нагрузка — деформация. По максимальному значению на графике определяют предельное значение усилия на сжатие.

8.8 Контроль прочности на удар при свободном падении проводят следующим образом. После испытания по 9.7 банки ставят на стол с раскрывающимися створками. Банки сбрасывают с высоты 200 мм на горизонтальную ударную площадку. Каждую банку сбрасывают два раза.

Банки считаются выдержавшими испытания, если после испытания банки сохраняют целостность, определяемую по отсутствию высыпания или течи продукции.

8.9 Контроль санитарно-гигиенических требований проводят в соответствии с технической документацией, действующей в государствах, принявших настоящий стандарт.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Банки, укупорочные средства и донышки транспортируют всеми видами транспорта в чистых, сухих крытых транспортных средствах или универсальных контейнерах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

9.2 По согласованию с заказчиком допускается поставка банок в ящиках без формирования их в транспортные пакеты.

9.3 Банки, укупорочные средства и донышки хранят в закрытых, чистых и хорошо проветриваемых складских помещениях, обеспечивающих защиту от воздействия атмосферных осадков, почвенной влаги, повышенной температуры, при соблюдении условий, установленных для хранения бумаги, картона и комбинированных материалов, из которых они изготовлены, и в соответствии с требованиями технической документации на банки для конкретных видов продукции.

10 Гарантии изготовителя

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие банок требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

10.2 Гарантийные сроки хранения банок устанавливают в технической документации на банки для конкретных видов продукции.

Рекомендуемый срок хранения картонных банок — 6 месяцев, из комбинированных материалов — 12 месяцев.

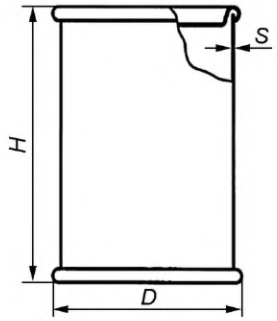
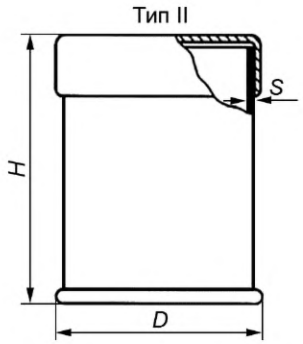
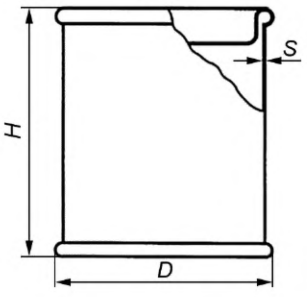
По истечении гарантийного срока хранения допускается проводить контрольные испытания по основным показателям на соответствие требованиям настоящего стандарта.

При получении положительных результатов испытаний банки могут быть допущены для использования по назначению.

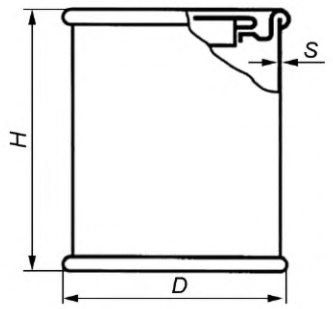
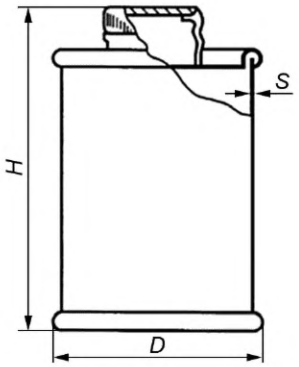
Приложение А
(рекомендуемое)

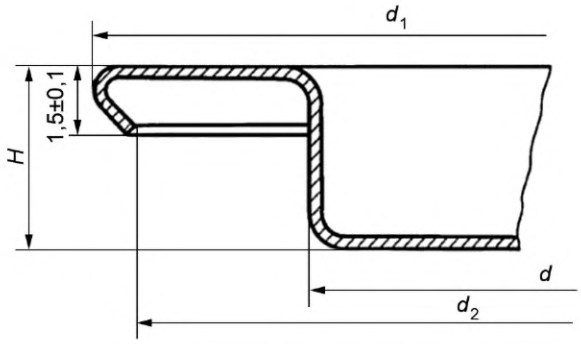
Типы банок

Таблица А.1

Тип банки	Рисунок
I — с закатанной цельной крышкой	Тип I  Рисунок А.1
II — с телескопической (свободно надеваемой) крышкой	Тип II  Рисунок А.2
III — с вдавливаемой крышкой	Тип III  Рисунок А.3

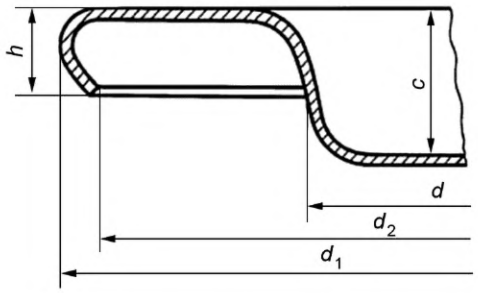
Окончание таблицы А.1

Тип банки	Рисунок
IV — с закатной сборной (кольцо крышки и вдавливаемая пробка) крышкой	Тип IV  Рисунок А.4
V — с закатной сборной (кольцо крышки и навинчиваемый колпачок) крышкой	Тип V  Рисунок А.5
П р и м е ч а н и е — Обозначения размеров банок, принятые в настоящей таблице: *D* — наружный диаметр; *H* — наружная высота; *S* — толщина стенки.	



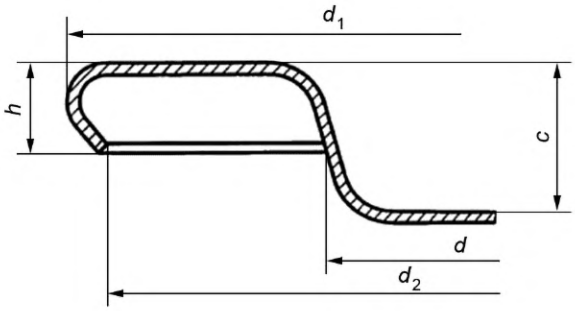
d_1 — диаметр крышки, мм; d_2 — диаметр от подвивки, мм; d — внутренний диаметр банки, мм; H — высота, мм

Рисунок А.6 — Пробка



d_1 — диаметр крышки, мм; d_2 — диаметр от подвивки, мм; d — внутренний диаметр банки, мм; c — глубина крышки, мм; h — высота подвивки, мм

Рисунок А.7— Крышка



d_1 — диаметр донышка, мм; d_2 — диаметр от подвивки, мм; d — внутренний диаметр банки, мм; c — глубина, мм; h — высота подвивки, мм

Рисунок А.8 — Донышко

Библиография

[1] Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 005/2011 О безопасности упаковки (утвержден решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 г. № 769)

УДК 621.798.1:676.846:006.354 МКС 55.080

Ключевые слова: картонные и комбинированные банки, технические требования, маркировка, упаковка, методы контроля, транспортирование, хранение

Редактор *Е.И. Мосур*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 27.03.2019. Подписано в печать 22.04.2019. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 2,09.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении 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