МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
34405—
2018**

БАНКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СБОРНЫЕ

Общие технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2018

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 415 «Средства укупорочные» (ООО «ЦСИ «Продмаштест»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 30 мая 2018 г. № 109-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
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 3 июля 2018 г. № 374-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 34405—2018 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 апреля 2019 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 12120—82 в части металлических сборных банок

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, оформление, 2018

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 Классификация . . . 2
5 Основные параметры и размеры . . . 2
6 Технические требования . . . 2
7 Требования безопасности и охраны окружающей среды . . . 5
8 Правила приемки . . . 5
9 Методы контроля . . . 7
10 Транспортирование и хранение . . . 8
11 Гарантии изготовителя . . . 8
Приложение А (рекомендуемое) Сборные металлические банки . . . 9
Приложение Б (обязательное) Идентификация материала банок . . . 11
Библиография . . . 12

Поправка к ГОСТ 34405—2018 Банки металлические сборные. Общие технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Армения	AM	Минэкономики Республики Армения

(ИУС № 10 2019 г.)

Поправка к ГОСТ 34005—2016 Автомобильные транспортные средства. Тахографы цифровые. Технические требования и методы испытаний

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 2 2020 г.)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БАНКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СБОРНЫЕ

Общие технические условия

Metal prefabricated cans. General specifications

Дата введения — 2019—04—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на металлические сборные банки (далее — банки), предназначенные для упаковки: чая, кондитерской продукции, сыпучих пищевых продуктов, в том числе круп, муки, макаронных изделий, сухого молока, новогодних подарков, элитного алкоголя, а также для упаковки продукции парфюмерно-косметической промышленности, и устанавливает их классификацию, параметры, технические требования, методы контроля, правила приемки, транспортирования и хранения.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 12.0.001—82 Система стандартов безопасности труда. Основные положения*

ГОСТ 12.1.004—91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.4.021—75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 17.2.3.01—86 Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов

ГОСТ 17.2.3.02—2014 Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями

ГОСТ OIML R 76-1—2011 Государственная система обеспечения единства измерений. Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания

ГОСТ 164—90 Штангенрейсмасы. Технические условия

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

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2226—2013 Мешки из бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 3282—74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

ГОСТ 9142—2014 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия

ГОСТ 10354—82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 12026—76 Бумага фильтровальная лабораторная. Технические условия

ГОСТ 13345—85 Жесть. Технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 15140—78 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 12.0.001—2013 «Система стандартов безопасности труда. Основные положения».

Издание официальное

ГОСТ 16337—77 Полиэтилен высокого давления. Технические условия
ГОСТ 16338—85 Полиэтилен низкого давления. Технические условия
ГОСТ 17527—2014 (ISO 21067:2007) Упаковка. Термины и определения
ГОСТ 19360—74 Мешки-вкладыши пленочные. Общие технические условия
ГОСТ 26996—86 Полипропилен и сополимеры пропилена. Технические условия
ГОСТ 33757—2016 Поддоны плоские деревянные. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт 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, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **банка металлическая сборная:** Металлическая упаковка, корпус и дно которой изготовлены из разных заготовок.

3.2 **банка со съемной крышкой:** Банка с надвижной крышкой, которая плотно устанавливается сверху вокруг открытого конца корпуса банки.

3.3 **банка с крышкой на шарнире:** Банка, закрываемая крышкой, соединенной подвижно с помощью шарнира, расположенного на одной из сторон корпуса банки.

4 Классификация

4.1 Банки подразделяют на типы:
- со съемной крышкой;
- с крышкой на шарнире.

4.2 В зависимости от конструкции корпуса банки (приложение А) подразделяют на:
- цилиндрические;
- прямоугольные;
- фигурные.

4.3 Допускается по согласованию с заказчиком изготовлять банки с ручками, способы фиксации которых устанавливают в стандартах и технической документации, в том числе с запирающими рычагами, при условии соответствия их требованиям настоящего стандарта.

5 Основные параметры и размеры

5.1 Контролируемые размеры банок, вместимость и предельные отклонения от установленных параметров должны соответствовать требованиям стандартов, технической документации, образцам-эталонам на банки конкретных типоразмеров.

5.2 Для фиксации крышки на банке должны быть соблюдены следующие требования:
- внутренние размеры крышки должны соответствовать наружным размерам горловины или корпуса банки;
- посадочный диаметр крышки должен соответствовать внутреннему диаметру банки;
- крышка должна надеваться без усилий, не деформируя корпус.

5.3 Не допускается самопроизвольное отделение корпуса банки от крышки.

6 Технические требования

6.1 Банки изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по стандартам, технической и конструкторской документации и/или образцам-эталонам на банки конкретных типоразмеров.

6.2 Характеристики

6.2.1 Основные показатели качества банок должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Требования	Метод контроля
1 Внешний вид: - банки	Корпус банки, дно и крышка должны быть без механических повреждений, деформаций (вмятин и изгибов), трещин и следов коррозии. Края корпуса банок и крышек должны иметь закругленные борта на наружной или внутренней поверхности. Подвитый край корпуса должен быть округлым, без острых граненых участков. Допускаются: - незначительные продольные перегибы жести; - отдельные незначительные вмятины глубиной не более 1 мм; - наличие тонкого слоя вазелинового медицинского масла или смазки на дне и крышке банки	По 9.2
- наружной и внутренней поверхностей	Наружная поверхность корпуса банки и крышки должна быть лакированной или литографированной, рисунок и текст должны иметь четкий отпечаток воспроизводимого оригинала с точной передачей цветов в соответствии с образцом-эталоном. Допускаются: - несовмещение красок до 0,5 мм; - нарушения лакокрасочного покрытия в местах формовки шва, загибов корпуса, на поверхности прилегания крышки и корпуса, не ухудшающие товарный вид банки. Внутренняя поверхность корпуса банки и крышки должна быть лакированной. Наружное и внутреннее лаковые покрытия должны быть сплошными и равномерными. Не допускаются: - царапины и сдиры лакового покрытия с оголением металла; - загрязнения, не смываемые водой	
- продольного сварного шва	Продольный сварной шов корпуса банки должен быть непрерывный по длине, без трещин и прожогов	
- закаточного шва	Закаточный шов донышка банки должен быть гладким по всей окружности или по периметру, одинаково подкатан к корпусу банки. Допускается незначительная волнистость шва. На внутренней поверхности фигурных банок допускаются неплотности между дном и корпусом, не влияющие на сохранность сыпучих пищевых продуктов и не ухудшающие внешний вид банок	
2 Геометрические размеры, мм	Контролируемые размеры должны соответствовать рисункам на конкретный вид и типоразмер банки, образцам-эталонам	По 9.3
3 Вместимость, $см^3$	Значения полной вместимости должны соответствовать установленным в стандартах и технической документации для конкретного типоразмера банки	По 9.4
4 Прочность закаточного шва	Закаточный шов не должен пропускать окрашенную воду в течение 20 мин, если это требование предусмотрено конструкцией и назначением	По 9.5
5 Прочность крепления ручек	Банка с ручками должна выдерживать заданную нагрузку в течение времени, установленного в стандартах или технической документации	По 9.6
6 Сопротивление усилию сжатия	Банки должны выдерживать усилие на сжатие в осевом направлении, значение которого устанавливают в стандартах или технической документации для конкретных видов упаковки	По 9.7

Окончание таблицы 1

Наименование показателя	Требования	Метод контроля
7 Механическая прочность (адгезия) лакокрасочного покрытия	Адгезия внутреннего лакокрасочного покрытия — не более 1 балла, адгезия наружного покрытия — не более 2 баллов	По 9.8
8 Органолептические показатели (воздушной вытяжки из банок и крышек) с влажностью до 15 %, предназначенной для контакта с пищевой продукцией	Запах сорбента* (баллы) — не допускается Вкус сорбента* — не допускается	По 9.9
* Исходя из условий эксплуатации банок и крышек, в качестве сорбента применяются пищевые продукты (чай, мука, печенье, и др.).		

6.2.2 Санитарно-гигиенические показатели безопасности банок, контактирующих с пищевой продукцией, должны соответствовать приведенным в приложении 1, а условия моделирования санитарно-химических исследований — в приложении 2 [1].

6.3 Требования к сырью

6.3.1 Банки и концы к ним (крышка и дно) изготовляют из следующих материалов:

- белой холоднокатаной листовой или рулонной жести марок ЭЖК, ЭЖКД, ГЖК и ГЖР по ГОСТ 13345;
- белой холоднокатаной жести горячего лужения в рулонах по технической документации;
- белой листовой и рулонной лакированной жести по технической документации;
- хромированной лакированной жести марки ХЛЖК по технической документации;
- алюминиевой лакированной ленты по технической документации.

6.3.2 Для изготовления ручек применяют полиэтилен по ГОСТ 16337 и ГОСТ 16338, полипропилен по ГОСТ 26996, стальную проволоку по ГОСТ 3282.

6.3.3 По согласованию с заказчиком допускается применять для изготовления банок и конструктивных элементов банок другие материалы по качеству не ниже указанных.

6.4 Маркировка

6.4.1 Маркировка должна содержать информацию, необходимую для идентификации материала, из которого изготовляют банки, для облегчения сбора, их повторного использования и возможности их утилизации. Маркировка должна быть прочной, стойкой к истиранию и долговечной. Маркировка должна быть нанесена непосредственно на банки и/или сопроводительную документацию.

6.4.2 Маркировка должна содержать цифровой код и буквенное обозначение (аббревиатуру) материала, из которого изготовляют изделия, и должна содержать символ в соответствии с приложением Б.

6.4.3 В сопроводительных документах приводят информацию с указанием:

- наименования банок;
- наименования и местонахождения изготовителя (юридический и/или фактический адрес), товарного знака предприятия-изготовителя (при наличии);
- даты изготовления (месяц, год);
- количества банок;
- вместимости ($см^3$);
- информации о назначении банок;
- цифрового кода и буквенного обозначения (аббревиатуры) материала, из которого изготовляют банки (приложение Б);
- условий хранения и транспортирования;
- информации, подтверждающей качество изделий (удостоверение о качестве, протокол испытаний и др.).

6.4.4 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

6.5 Упаковка

Для упаковывания банок применяют мешки-вкладыши пленочные по ГОСТ 19360, пакеты из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354, бумажные мешки по ГОСТ 2226, ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142.

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

7 Требования безопасности и охраны окружающей среды

7.1 Жесть и изделия, изготовленные из нее, при нормальных условиях не токсичны и не оказывают вредного воздействия на организм человека.

7.2 При изготовлении банок должны соблюдаться правила безопасности в соответствии с ГОСТ 12.0.001 и меры пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004, а также типовые правила пожарной безопасности для промышленных предприятий.

7.3 Производственные помещения должны быть оборудованы общеобменной вентиляцией, обеспечивающей концентрацию вредных веществ в воздухе рабочей зоны, не превышающую предельно допустимую. Вентиляционные системы производственных, складских и вспомогательных помещений — по ГОСТ 12.4.021.

7.4 Охрана окружающей среды — по ГОСТ 17.2.3.01. Допустимые выбросы вредных веществ в атмосферу — по ГОСТ 17.2.3.02.

7.5 В процессе изготовления банок должна быть исключена возможность загрязнения окружающей среды отходами производства. Отходы, образующиеся при производстве банок, подлежат вторичной переработке. Отходы, непригодные для вторичной переработки, подлежат утилизации в установленном порядке.

8 Правила приемки

8.1 Банки принимают партиями.

Партией считают количество банок одного назначения, наименования, вида, одного типоразмера и состава (материала), изготовленных практически в одинаковых условиях и сопровождаемых одним документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя и товарный знак (при наличии);
- юридический и/или фактический адрес предприятия-изготовителя;
- наименование и обозначение банок, типоразмер и материал;
- номер партии;
- количество банок в партии;
- дату изготовления и срок хранения, если они установлены изготовителем (поставщиком);
- обозначение стандарта и/или технической документации на банки конкретного вида и типоразмера;
- результаты испытаний или подтверждение о соответствии качества банок требованиям настоящего стандарта и/или требованиям стандартов и технической документации на банки конкретного вида и типоразмера.

8.2 Каждую партию подвергают наружному осмотру, при котором определяют сохранность упаковки и правильность маркировки. Для контроля транспортной упаковки от партии отбирают выборку объемом в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2

Количество единиц транспортной упаковки в партии, шт.	Количество единиц транспортной упаковки, подвергающейся контролю, шт	Приемочное число	Браковочное число
До 15 включ.	Все единицы	0	1
Св. 15 до 200 включ.	15	0	1
Св. 200 до 1000 включ.	25	1	2

8.3 Контроль качества банок на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят по двухступенчатому нормальному плану контроля при общем уровне контроля II и значениях предела приемлемого качества AQL в соответствии с таблицей 3.

Таблица 3

Контролируемый показатель	Значение предела приемлемого качества AQL, %
Внешний вид. Геометрические размеры. Вместимость. Прочность крепления ручек	1,0
Прочность закаточного шва. Сопротивление усилию сжатия	0,65
Механическая прочность (адгезия) лакокрасочного покрытия. Органолептические показатели	2,5

8.4 Для контроля качества из разных мест партии методом случайной выборки отбирают банки в объемах, указанных в таблице 4.

Таблица 4

Количество банок в партии, шт.	Объем выборки, шт.	Двухступенчатый выборочный план нормального контроля при пределе приемлемого качества AQL, %, выборки					
		0,65		1,0		2,5	
	первой второй	первой второй		первой второй		первой второй	
		C1 C3	C2 C4	C1 C3	C2 C4	C1 C3	C2 C4
От 1201 до 3200 включ.	80 160	0 3	3 4	1 4	3 5	3 9	6 10
От 3201 до 10 000 включ.	125 250	1 4	3 5	2 6	5 7	5 12	9 13
От 10 001 до 35 000 включ.	200 400	2 6	5 7	3 9	6 10	7 18	11 19
От 35 001 до 150 000 включ.	315 630	3 9	6 10	5 12	9 13	11 26	16 27
От 150 001 до 500 000 включ.	500 1000	5 12	9 13	7 18	11 19	11 26	16 27
Св. 500 000	800 1600	7 18	11 19	11 26	16 27	11 26	16 27

8.5 По результатам контроля первой выборки партию принимают, если число несоответствующих банок в выборке меньше или равно C1, и бракуют, если число несоответствующих банок в выборке больше или равно C2.

Если число несоответствующих банок в выборке больше C1, но меньше C2, для контроля качества отбирают вторую выборку.

По результатам контроля второй выборки партию принимают, если число несоответствующих банок в двух выборках меньше или равно C3. Партию бракуют, если число несоответствующих банок в двух выборках больше или равно C4.

8.6 Результаты испытаний по второй выборке являются окончательными.

9 Методы контроля

9.1 Перед испытаниями образцы выдерживают не менее 4 ч при температуре (21 ± 3) °С и относительной влажности (60 ± 5) %.

9.2 Внешний вид

9.2.1 Внешний вид банок контролируют визуально без применения увеличительных приборов сравнением с образцами, согласованными с заказчиком.

9.2.2 Внешний вид покрытия, нанесенного на изделие, контролируют визуально невооруженным глазом на расстоянии 25 см от исследуемой поверхности при естественном освещении или искусственном освещении не менее 300 лк при применении лампы накаливания и не менее 500 лк при применении люминесцентной лампы.

9.3 Геометрические размеры

Размеры банок проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166 с ценой деления 0,05 мм, штангенрейсмасом по ГОСТ 164 и металлической линейкой по ГОСТ 427 или другими измерительными приборами, обеспечивающими точность измерения в соответствии с требованиями стандартов и технической документацией на конкретные типоразмеры банок.

9.4 Определение полной вместимости

Чистые и сухие образцы банок взвешивают на весах неавтоматического действия высокого класса точности (II) по ГОСТ OIML R 76-1 с пределом допускаемой абсолютной погрешности не более ± 0,1 г, затем до краев наполняют их водой температурой (22 ± 5) °С и снова взвешивают, определяя общую массу. При взвешивании наружная поверхность образца должна быть сухой.

Разность между массой банки, наполненной водой, и массой порожнего образца в граммах соответствует полной вместимости образца в кубических сантиметрах (1 г воды равен 1 $см^3$).

9.5 Определение прочности нижнего закаточного шва

В банку наливают окрашенную воду температурой (22 ± 5) °С на высоту не менее 50 мм от дна, устанавливают ее на фильтровальную бумагу по ГОСТ 12026 и выдерживают не менее 20 мин. Изделие считают выдержавшим испытание, если не наблюдаются следы просачивания окрашенной жидкости на фильтровальной бумаге.

9.6 Прочность крепления ручек

9.6.1 Для контроля прочности крепления ручек образцы заполняют продуктом или сыпучим материалом массой 1,1 допускаемой массы упакованной продукции и выдерживают его в подвешенном состоянии в течение 1 ч.

9.6.2 Считают, что образец выдержал испытание, если отсутствуют видимые повреждения (трещины, вмятины, разрывы) ручек и мест их крепления.

9.7 Контроль сопротивления усилию сжатия

Испытанию подвергают не менее пяти образцов.

9.7.1 Для контроля изделий применяют устройство, позволяющее осуществлять испытания на сжатие в осевом направлении и обеспечивающее измерение нагрузки с погрешностью ± 2 %.

9.7.2 Приборы, обеспечивающие измерение геометрических размеров образца с точностью не более 0,05 мм.

9.7.3 Испытуемый образец заполняют продукцией и закрывают крышкой.

9.7.4 Образец устанавливают между опорными плитами так, чтобы его вертикальная ось совпадала с направлением действия нагрузки. Создают вертикальную нагрузку, которую устанавливают в стандартах или технической документации для конкретных видов банок. После достижения установленных значений нагрузку снимают. Образец вынимают и осматривают. Допускается деформация образца без его разрушения.

По согласованию с заказчиком допускается проводить испытание на другом оборудовании и иным способом.

9.8 Механическую прочность (адгезию) лакокрасочного покрытия проверяют методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140.

9.9 Органолептический контроль банок, предназначенных для контакта с пищевой продукцией, проводят в соответствии с требованиями, установленными в санитарных правилах, нормах и гигиенических нормативах, действующих на территории государства, принявшего настоящий стандарт [1].

10 Транспортирование и хранение

10.1 Банки и крышки транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

10.2 Банки и крышки хранят в сухом, закрытом помещении, на поддонах по ГОСТ 33757 на расстоянии не менее 5 см от пола, в вентилируемых, не имеющих постороннего запаха помещениях, при отсутствии прямого солнечного света, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, с относительной влажностью воздуха 65 % при температуре не ниже 4 °С.

Допускаются другие условия хранения, обеспечивающие сохранность качества и потребительские свойства банок и крышек.

11 Гарантии изготовителя

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие банок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

11.2 Гарантийный срок хранения банок — 12 мес со дня изготовления.

Приложение А
(рекомендуемое)

Сборные металлические банки



Рисунок А.1 — Прямоугольная банка

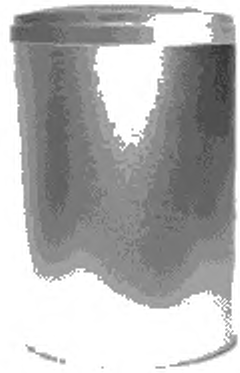


Рисунок А.2 — Цилиндрическая банка



Рисунок А.3 — Фигурная банка



Рисунок А. 4 — Сборная банка со съемной крышкой



Рисунок А.5 — Сборная банка с крышкой на шарнире

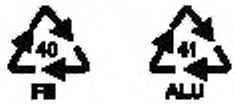
Приложение Б
(обязательное)

Идентификация материала банок

Б.1 Цифровой код и буквенное обозначение (аббревиатура) материала, из которого изготовляют металлические банки, указаны в таблице Б.1.

Таблица Б.1

Материал	Аббревиатура	Цифровой код
Сталь	FE	40
Алюминий	ALU	41

Пример — 

Б.2 Символ, обозначающий, что банки предназначены для контакта с пищевой продукцией, наносят непосредственно на банку или указывают в сопроводительной документации (см. рисунок Б.1).



Рисунок Б.1 — Упаковка, предназначенная для контакта с пищевой продукцией

Библиография

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

УДК 683.531.13:006.354 МКС 55.120

Ключевые слова: банки металлические сборные, крышки, прочность закаточного шва, прочность крепления ручек, геометрические размеры

БЗ 6—2018/14

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.Р. Ароян*
Компьютерная верстка *Ю.В. Половой*

Сдано в набор 04.07.2018. Подписано в печать 23.07.2018. Формат 60 × 84 1/8. Гарнитура Ариал
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,68.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ИД «Юриспруденция», 115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Создано в единичном исполнении ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
123001 Москва, Гранатный пер., 4. gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Поправка к ГОСТ 34405—2018 Банки металлические сборные. Общие технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Армения	AM	Минэкономики Республики Армения

(ИУС № 10 2019 г.)

Поправка к ГОСТ 34005—2016 Автомобильные транспортные средства. Тахографы цифровые. Технические требования и методы испытаний

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 2 2020 г.)

gost.e-ecolog.ru