Группа Д92

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 **СТБ 117-93**

БУТЫЛКИ СУВЕНИРНЫЕ
Технические условия

БУТЭЛЬКІ СУВЕНІРНЫЯ
Тэхнічныя ўмовы

Утверждено и введено в действие постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 30 октября 1998 г. № 17

Дата введения 1999-04-01

Раздел 2. Заменить ссылки: ГОСТ 13903-81 на "ГОСТ 13903-93 Тара стеклянная. Методы определения термической стойкости", ГОСТ 13904-85 на ГОСТ 13904-93, ГОСТ 14192-77 на ГОСТ 14192-96, ГОСТ 24980-81 на "ГОСТ 24980-92 Тара стеклянная. Методы определения параметров";

исключить ссылку: ОСТ 21-51 -82 .

Пункт 4.2.1 изложить в новой редакции: "4.2.1 Стекло, используемое для производства бутылок, должно соответствовать требованиям действующих нормативных документов или быть разрешенным к применению Министерством здравоохранения Республики Беларусь".

Пункт 4.3.1. Исключить слова: "– две последние цифры".

Пункт 5.7. Второй абзац изложить в новой редакции:

"а) наименования и адреса изготовителя и его товарного знака (при наличии);".

Стандарт проверен в 1998 году.

(ИУС РБ №5 1998г.)

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

СТБ 117-93

БУТЫЛКИ СУВЕНИРНЫЕ

Технические условия

Издание официальное



Госстандарт
Минск

УДК 666.171:621.798.1 Д92

Ключевые слова: вместимость, венчик горловины, термостойкость, сопротивление внутреннему давлению, водостойкость.

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН СПКО ОРГТЕХСТРОМ
ВНЕСЕН Минстройматериалов Республики Беларусь
2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Белстандарта от 1 июля 1993 г. № 6
3 ВЗАМЕН РСТ БССР 117-83

Настоящий стандарт не может быть тиражирован и распространен без разрешения Белстандарта

Издан на русском языке

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

БУТЫЛКИ СУВЕНИРНЫЕ
Технические условия
БУТЭЛЬКІ СУВЕНІРНЫЯ
Тэхнічныя ўмовы
Souvenir bottles
Specifications

Дата введения 1994-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на бутылки сувенирные, изготавливаемые из бесцветного, полубелого и зеленого стекла, укупориваемые навинчивающимися колпачками, и предназначенные для разлива, хранения и транспортирования ликеро-водочных изделий.

Требования, изложенные в пп. 4.2.4, 4.2.5 и 4.4 настоящего стандарта, являются рекомендуемыми, другие требования являются обязательными.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 10117-91 Бутылки стеклянные для пищевых жидкостей. Технические условия

ГОСТ 13903-31 Тара стеклянная. Метод определения термической устойчивости

ГОСТ 13904-85 Тара стеклянная. Методы определения сопротивления внутреннему давлению

ГОСТ 13905-78 Тара стеклянная. Метод определения водостойкости внутренней поверхности

ГОСТ 14192-77 Маркировка грузов

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 24980-81 Тара стеклянная. Методы определения размеров, массы, вместимости и отклонения формы

ГОСТ 25706-83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

ОСТ 21-51-82 Тара стеклянная для пищевых продуктов. Марки стекол

3 Основные параметры и размеры

3.1 Типы бутылок, цвет стекла должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Тип бутылки	Наименование типа бутылки	Цвет стекла бутылки	Номер рисунка бутылки	Номинальная вместимость, $см^3$
1	2	3	4	5
I	Прямоугольная	Бесцветный, полубелый	1	250
II	Фигурная	Бесцветный, полубелый	2	250
III	Фигурная	Бесцветный полубелый	3	500
IV	Фигурная	Бесцветный полубелый	4	500

Издание официальное

Продолжение табл. 1

Тип бутылки	Наименование типа бутылки	Цвет стекла бутылки	Номер рисунка бутылки	Номинальная вместимость, $см^3$
V	Фигурная	Бесцветный полубелый	5	500
VI	Штоф	Бесцветный полубелый	6	500
VII	Ромашка	Бесцветный полубелый	7	500
VIII	Ликерная	Бесцветный полубелый	8	500
IX	Каплеобразная ликерная	Бесцветный, полубелый	9	500
X	Джин	Бесцветный, полубелый	10	500
XI	Аперитив	Бесцветный, полубелый	11	500
XII	Фигурная	Бесцветный, полубелый	12	750
XIII	Прямоугольная	Бесцветный, полубелый	13	750
XIV	Фигурная	Бесцветный, полубелый	14	750
XV	Марочная	Бесцветный, полубелый	15	750
XVI	Ликерная	Зеленый	16	750
XVII	Штоф	Бесцветный, полубелый	17	380
XVIII	Штоф	Бесцветный, полубелый	18	500

3.2 Размеры бутылок должны соответствовать указанным на рисунках 1-18 и в таблицах 2-19.

3.3 Контролируемые размеры и параметры бутылок: общая высота бутылки, длина и ширина корпуса бутылки, наружный диаметр корпуса бутылки, полная вместимость. Остальные размеры, указанные на рисунках, даны для изготовления формокомплектов.

3.4 Венчики горловины для всех бутылок должны соответствовать типу В по ГОСТ 10117.

3.5 Размеры венчиков горловин, должны соответствовать ГОСТ 10117.

3.6 Условное обозначение бутылок при заказе должно содержать: обозначение типа бутылки и типа венчика горловины, номинальную вместимость, обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения бутылки сувенирной типа IV, с венчиком горловины типа В, номинальной вместимостью 500 $см^3$.

Бутылка сувенирная IV-В-500 СТБ 117-93.

3.7 Коды ОКП на бутылки приведены в приложении А.

4 Основные технические требования

4.1 Бутылки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по технологическому регламенту и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

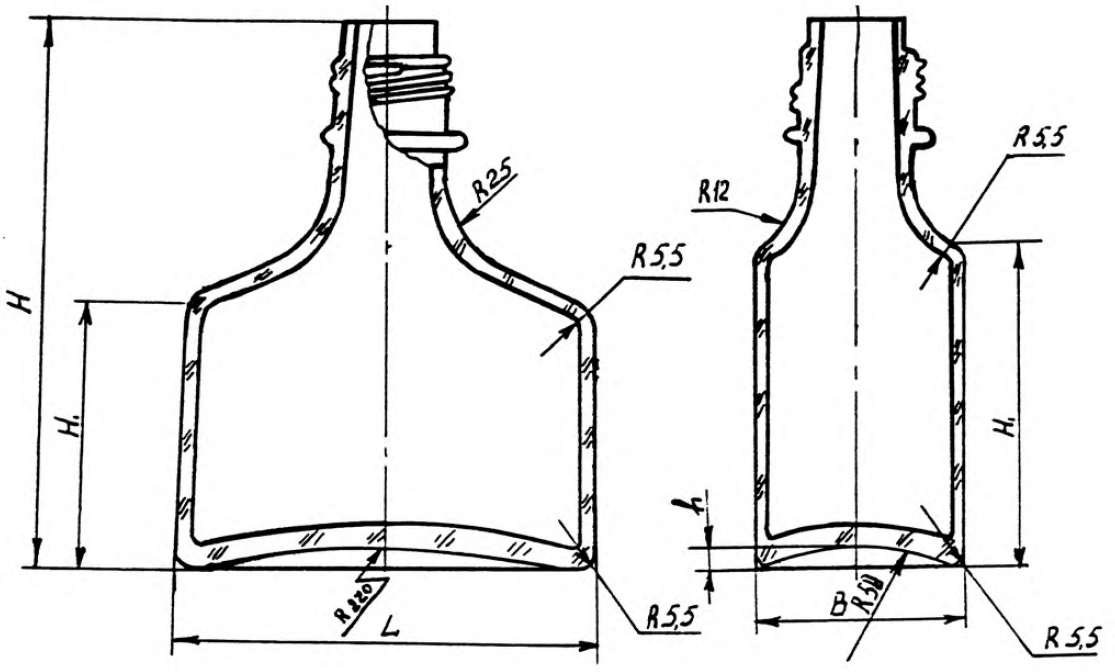


Рисунок 1 - Бутылка типа I

Таблица 2 - Параметры бутылки типа I

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Размеры корпуса бутылки, мм				Масса 1000 шт. бутылок, кг, не более
номинальная	полная		Высота прямоугольной, H_1	Длина, L	Ширина, B	Высота донного углубления, h	
1	2	3	4	5	6	7	8
250	275±10	129-1,5	63±1,5	102-1,0	50-1,0	3,0	29,0

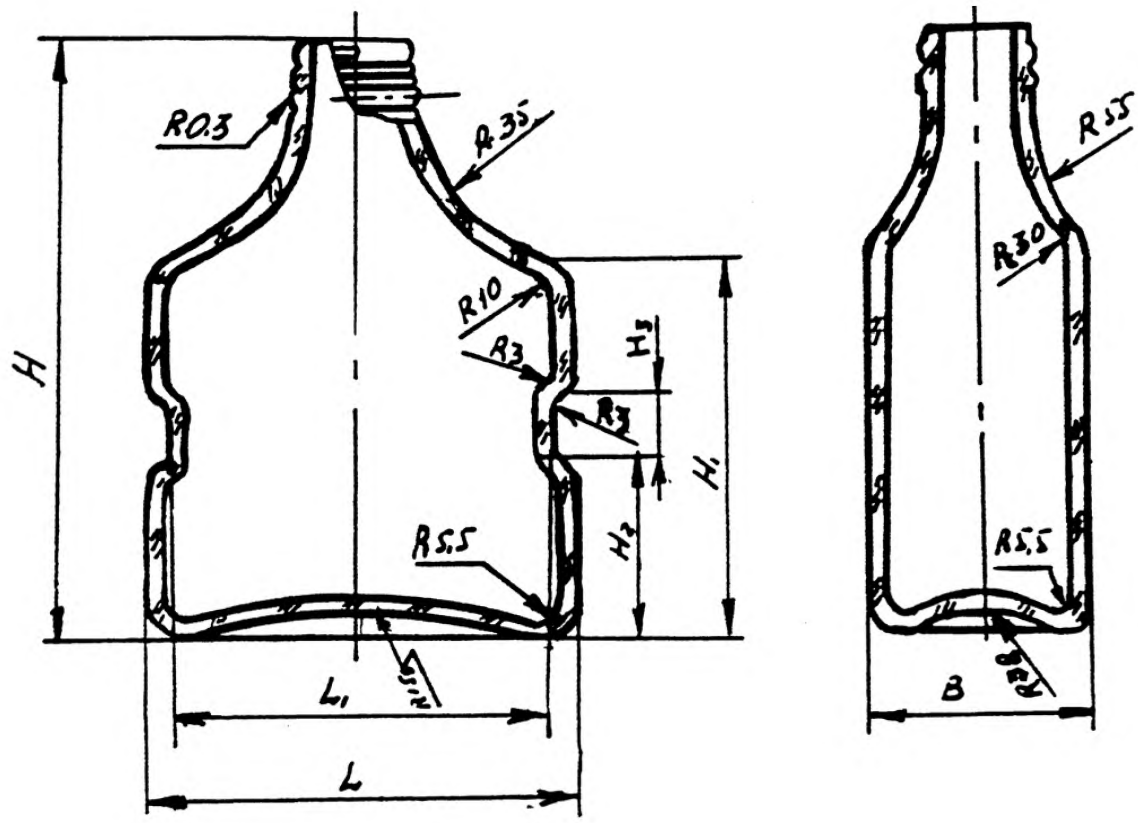


Рисунок 2 – Бутылка типа II

Таблица 3 – Параметры бутылки типа II

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Размеры корпуса бутылки, мм							Масса 100 шт. бутылок кг, не более
номинальная	полная		Высота прямоугольной части			Длина		Ширина, B	Высота донного углубления, h	
			H_1	H_2	H_3	L	L_1			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
250	275±10	129-1,5	73±1,5	24+1,5	10+1,5	97-1,0	87-1,0	50-1,0	3,0	29,0
250	270±10	130-1,5	73+1,5	32±1,5	15+1,5	92-1,0	82-1,0	52-1,0	2,0	28,0

Примечание. – Вторая строка в таблице дана для бутылок, изготавливаемых на автомате.

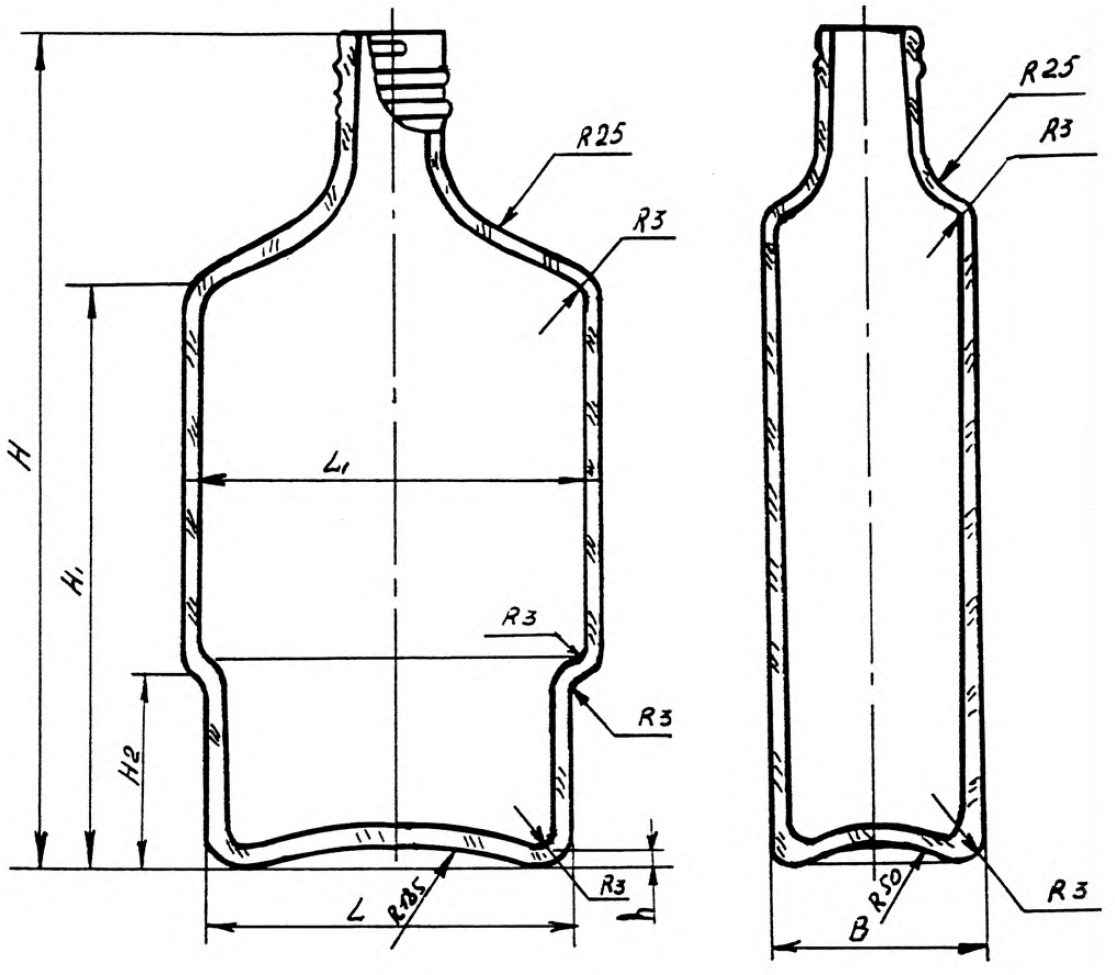


Рисунок 3 - Бутылка типа III

Таблица 4 - Параметры бутылки типа III

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Размеры корпуса бутылки, мм						Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
номинальная	полная		Высота прямоугольной части		Длина		Ширина, B	Высота донного углубления, h	
			H_1	H_2	L	L_1			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
500	540±10	205-1,5	140±1,5	47±1,5	88-1,0	100-1,0	50-1,0	3,0	49,0

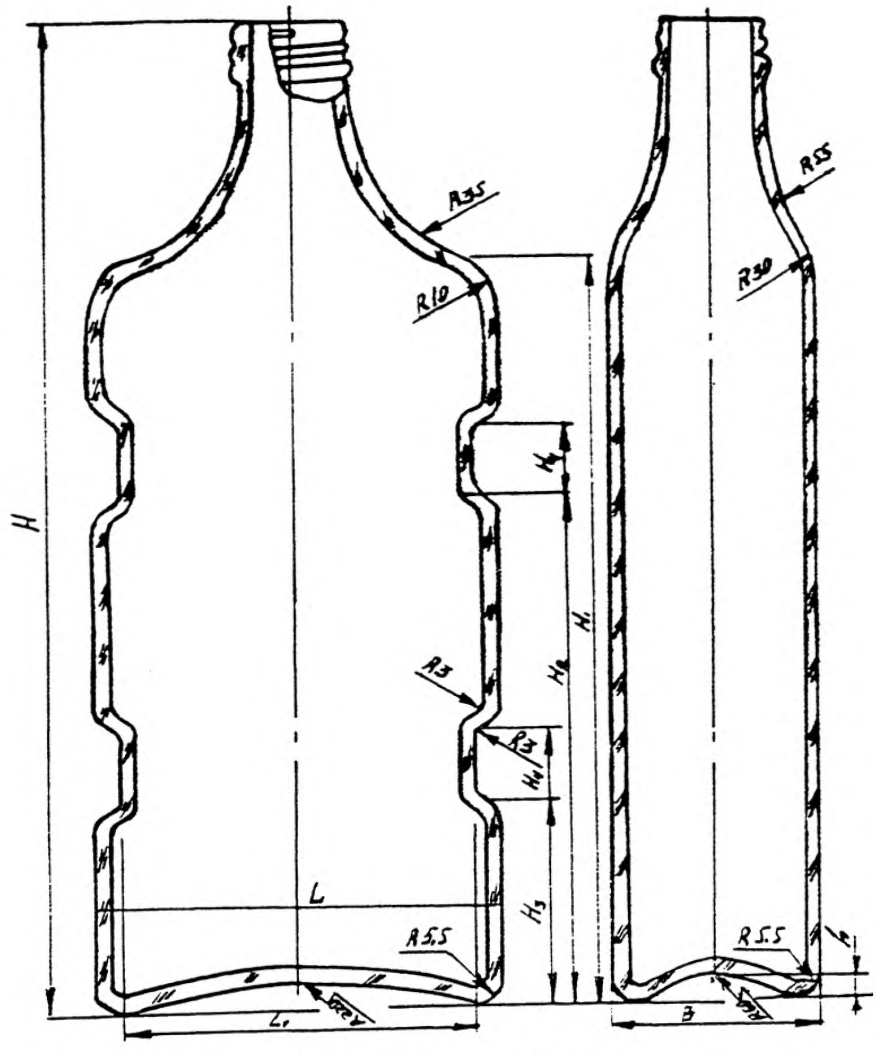


Рисунок 4 – Бутылка типа IV

Таблица 5 – Параметры бутылки типа IV

Вместимость, см³		Общая высота бутылки, мм, H	Размеры корпуса бутылки, мм								Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
			Высота, прямоугольной части				Длина		Ширина, B	Высота донного углубления, h	
номинальная	полная		H_1	H_2	H_3	H_4	L	L_1			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
500	540±15	215±2,0	158 ±1, 5	115+1,5	40±1,5	15±1,5	97-1,0	87-1,0	50-1,0	3,0	55,0
500	540±15	210+2,0	15 5+1,5	110+1,5	35±1,5	15+1,5	92-1,0	82-1,0	52-1,0	2,0	55,0

Примечание. – Вторая строка в таблице дана для бутылок, изготавливаемых на автомате.

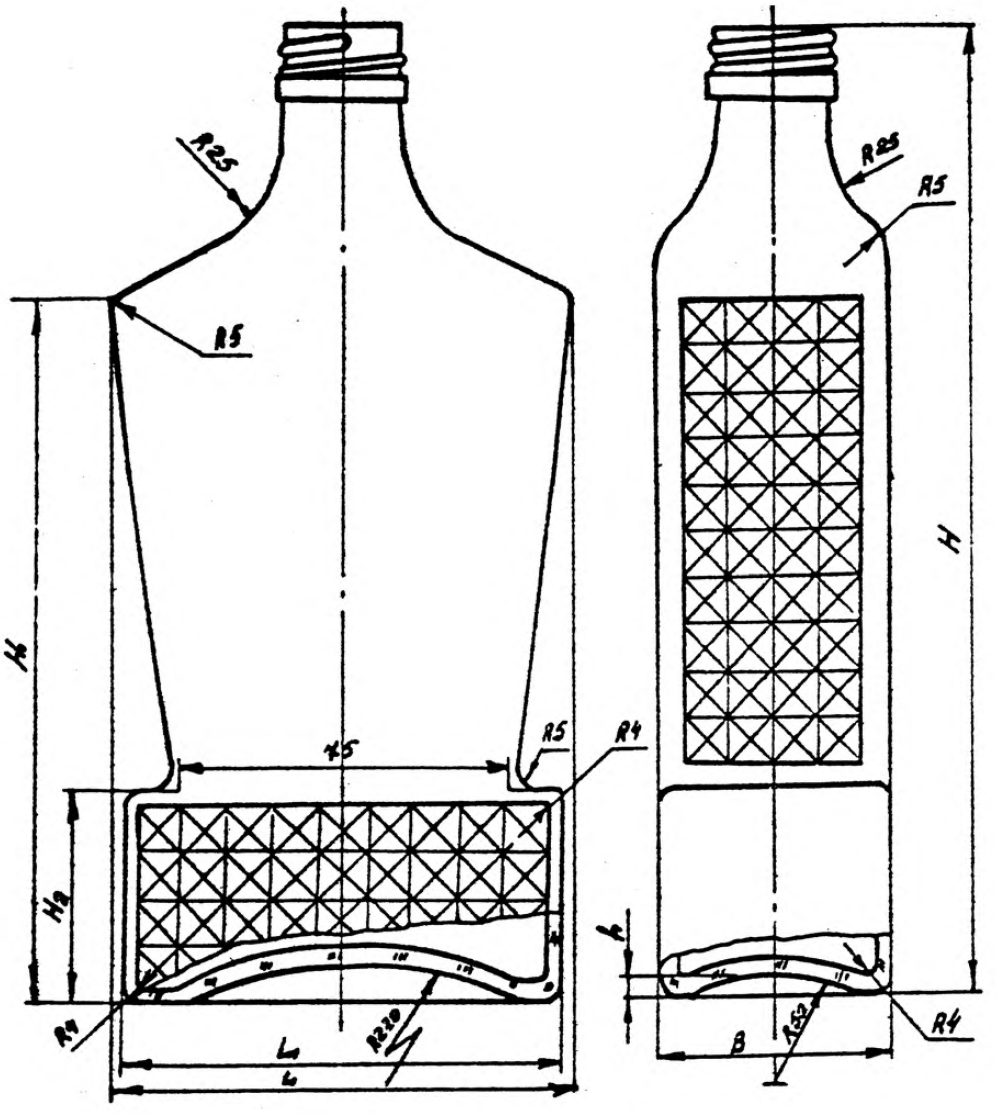


Рисунок 5 - Бутылка типа V

Таблица 6 - Параметры бутылки типа V

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Размеры корпуса бутылки, мм						Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
номинальная	полная		Высота прямоугольной части		Длина		Ширина, B	Высота донного углубления h	
			H_1	H_2	L	L_1			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
500	540±10	227-2,0	170±1,5	45±1,5	100-1,0	95-1,0	50-1,0	3,0	55,0

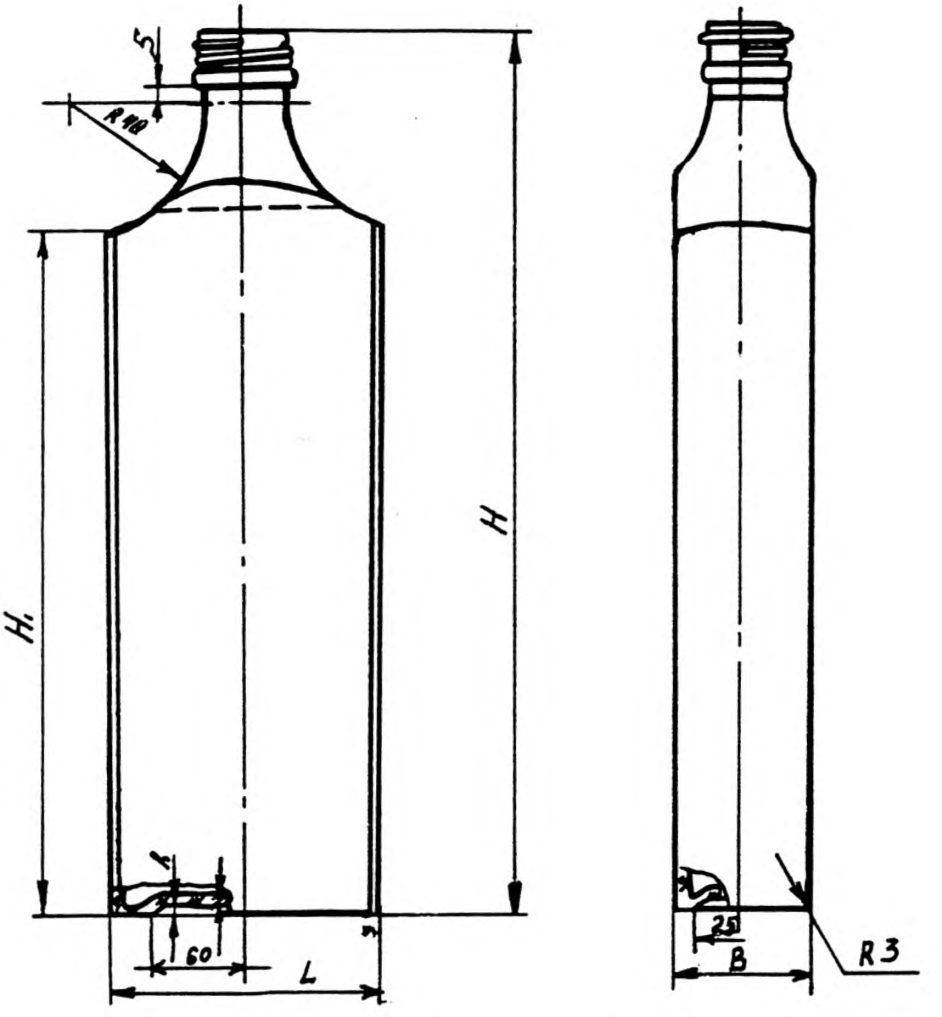


Рисунок 6 - Бутылка типа VI

Таблица 7 - Параметры бутылки типа VI

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Размеры корпуса бутылки, мм				Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
номинальная	полная		Высота прямоугольной части,	Длина, L	Ширина, B	Высота донного углубления, h	
1	2	3	4	5	6	7	8
500	520±10	268-3,5	210,5±1,5	80-2,0	40-1,0	3,0	45,0

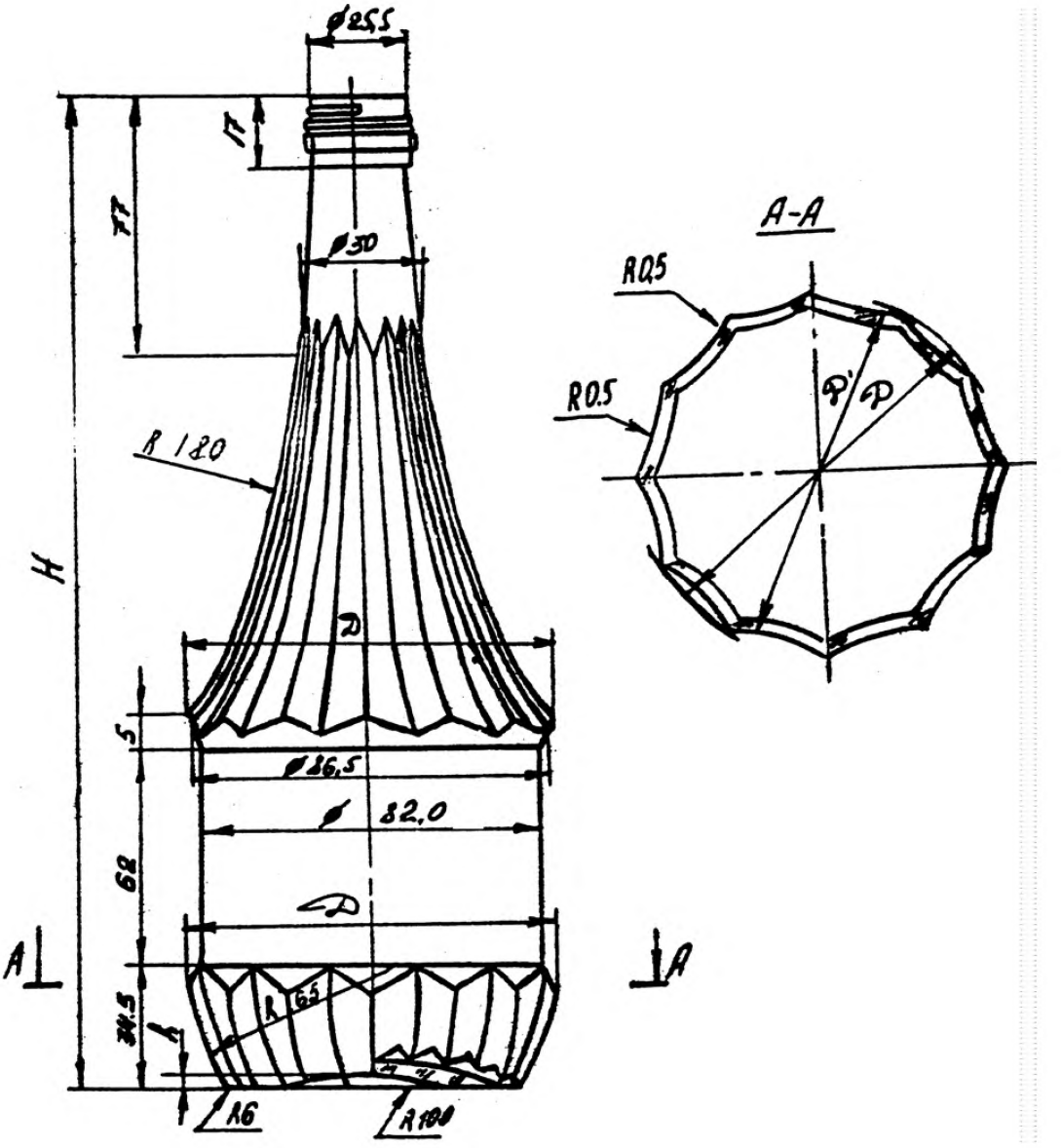


Рисунок 7 - Бутылка типа VII

Таблица 8 - Параметры бутылки типа VII

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, Н	Наружный диаметр корпуса бутылки, мм		Высота Донного углубления, h	Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
номинальная	полная		по впадинам $Д_1$	по выступам Д		
1	2	3	4	5	6	7
500	520±10	258-3,5	84-0,5	89-0,5	3,0	44,0

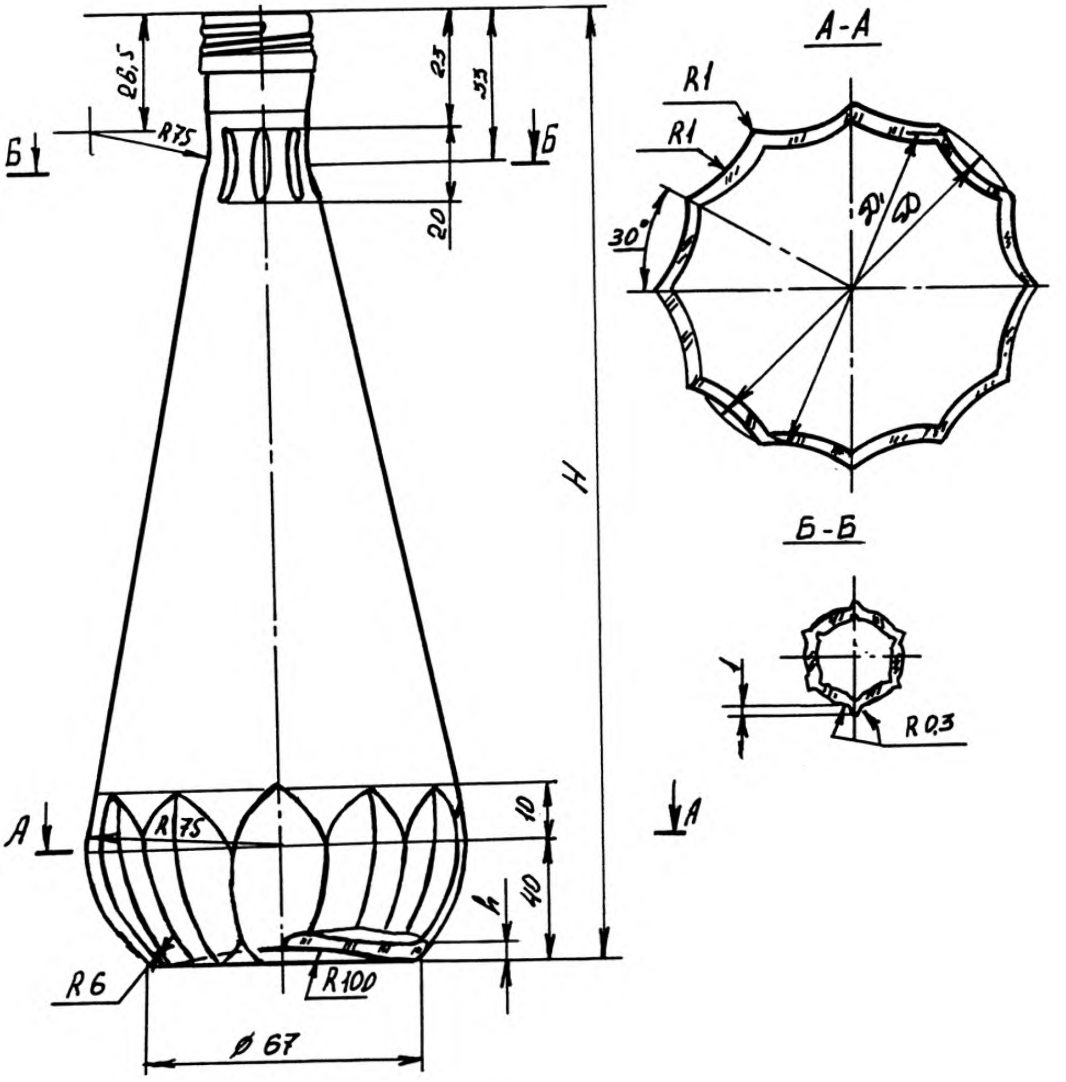


Рисунок 8 - Бутылка типа VIII

Таблица 9 - Параметры бутылки типа VIII

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Наружный диаметр корпуса бутылки, мм		Высота донного углубления, h	Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
номинальная	полная		по впадинам $Д_1$	по выступам Д		
1	2	3	4	5	6	7
500	520±10	258-3,5	89-1,0	84-1,0	3,0	45,0

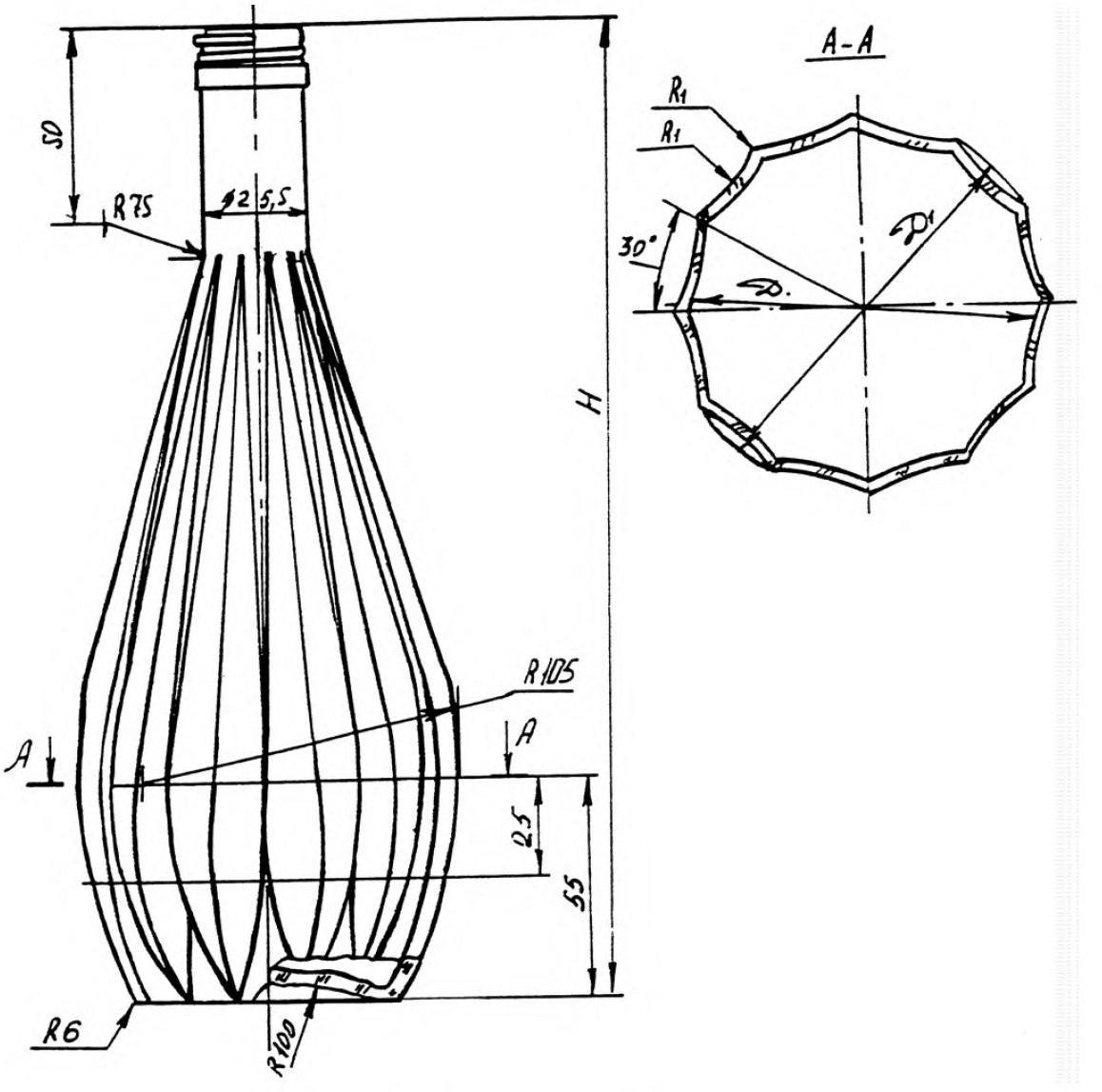


Рисунок 9 - Бутылка типа IX

Таблица 10 - Параметры бутылки типа IX

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Наружный диаметр корпуса бутылки, мм		Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
номинальная	полная		по впадинам Д	по выступам $Д_1$	
1	2	3	4	5	6
500	520±10	258-3,5	84-1,0	89-1,0	47,0

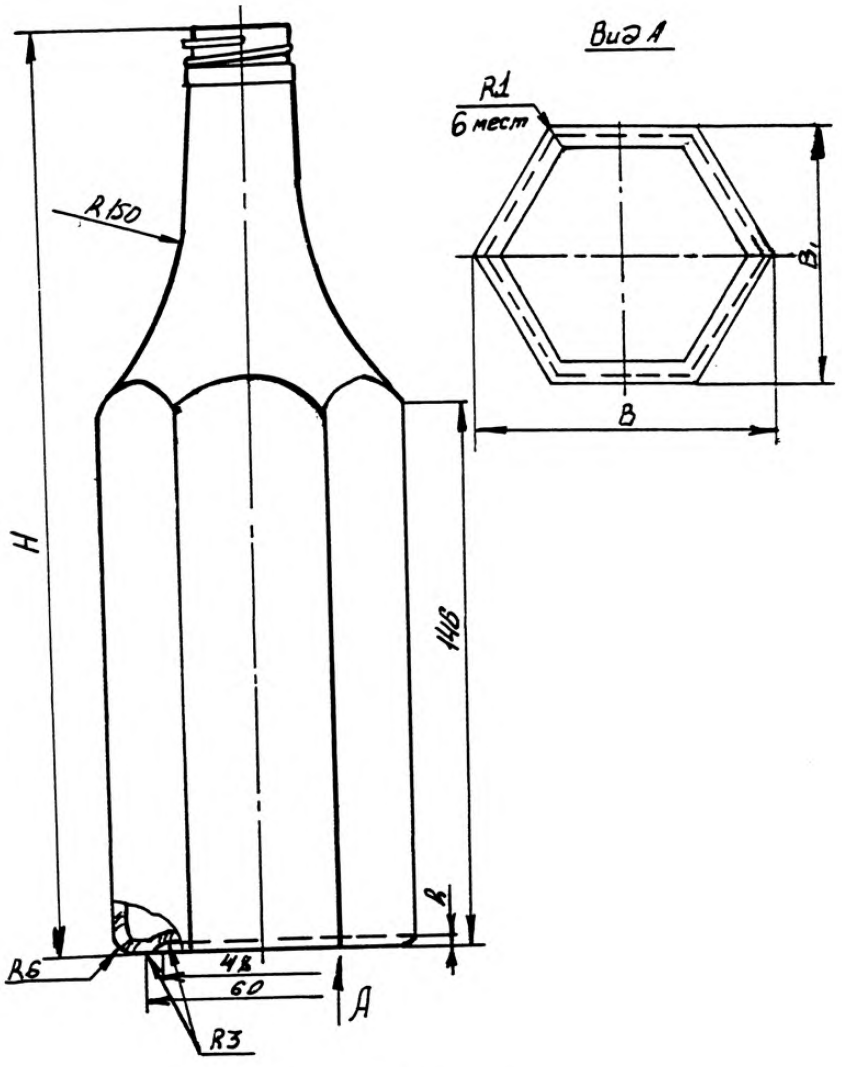


Рисунок 10 – Бутылка типа X

Таблица 11 – Параметры бутылки типа X

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Размеры корпуса бутылки, мм			Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
			Ширина бутылки		Высота донного углубления, h	
номинальная	полная		B	B_1		
1	2	3	4	5	6	7
500	520±10	258-3,5	77,4-1,0	67-1,0	3,0	45,0

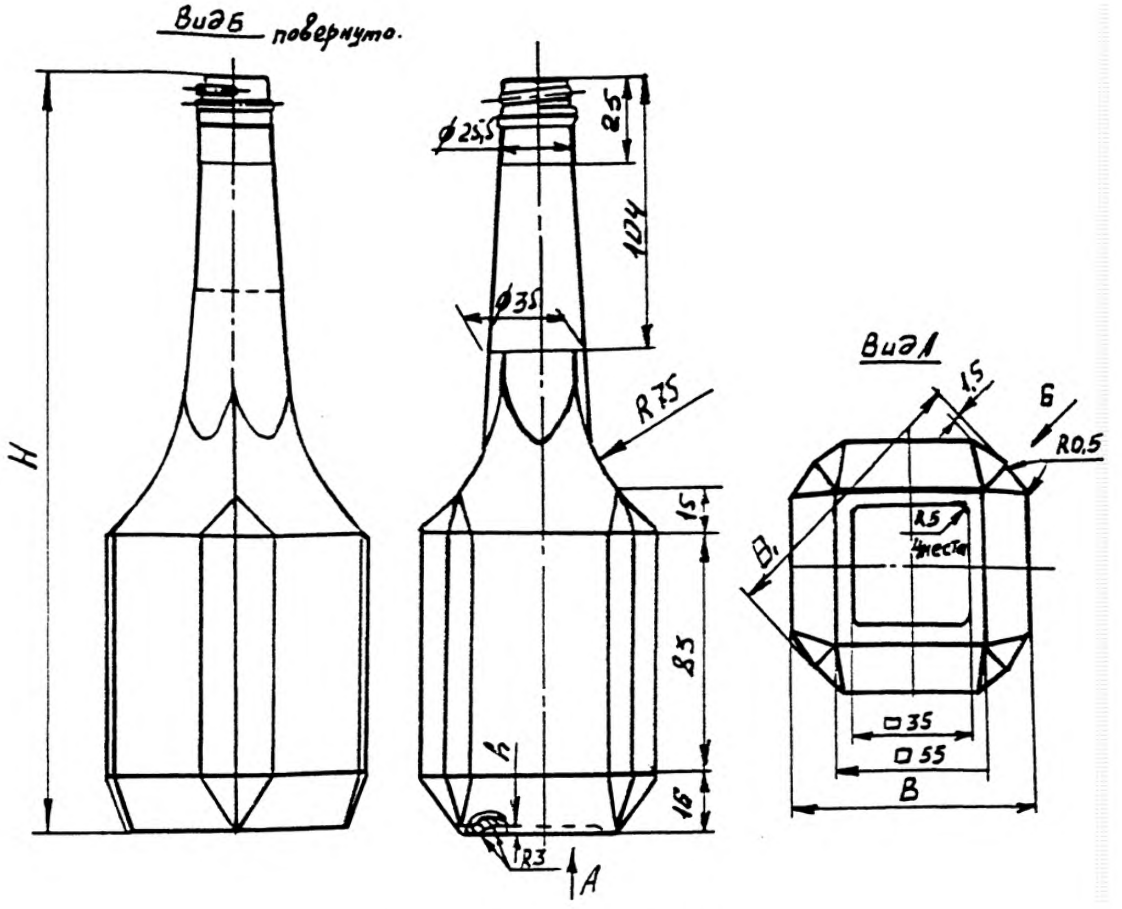


Рисунок 11 - Бутылка типа XI

Таблица 12 - Параметры бутылки типа XI

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Размеры корпуса бутылки, мм			Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
номинальная	полная		Ширина бутылки		Высота донного углубления, h	
			B	B_1		
1	2	3	4	5	6	7
500	520±10	258-3,5	78,5-1,0	89,0-1,0	3,0	48,0

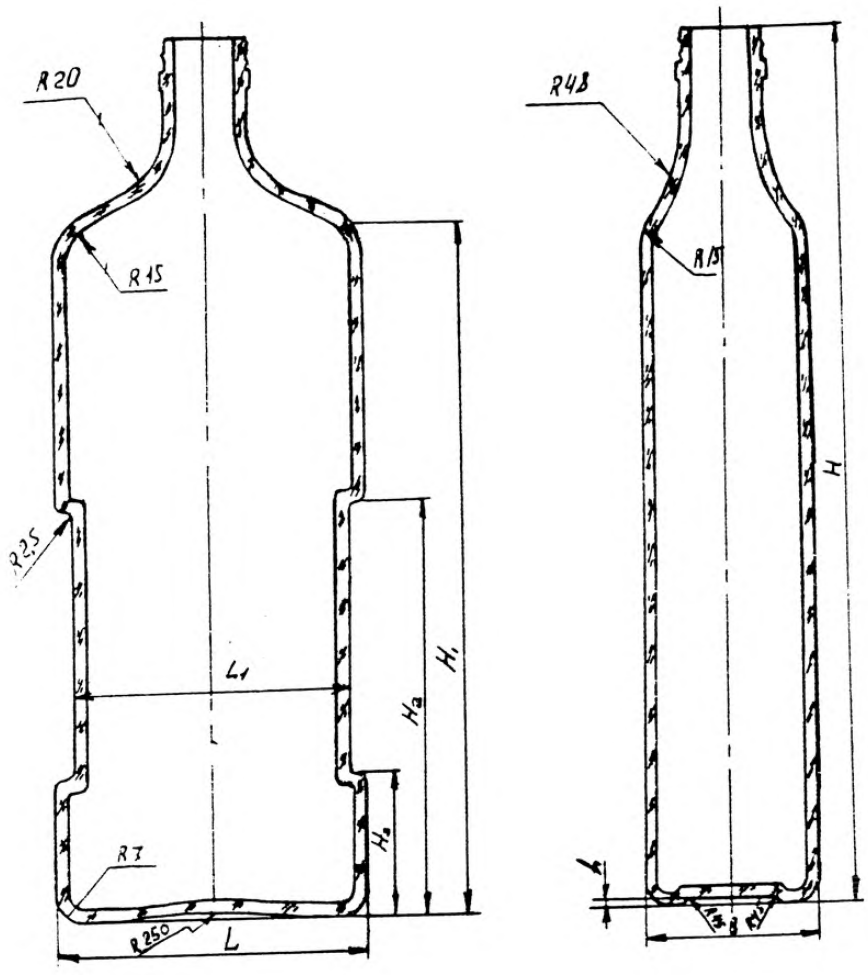


Рисунок 12 - Бутылка типа XII

Таблица 13 - Параметры бутылки типа XII

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Корпус бутылки							Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
номинальная	полная		Высота прямоугольной части			Длина		Ширина. B	Высота донного углубления, h	
			H_1	H_2	H_3	L	L_1			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
750	775±10	278-4.0	217-1,5	130±1,5	40±5,0	92-1,0	82-1,0	52-1,0	2,0	71,0

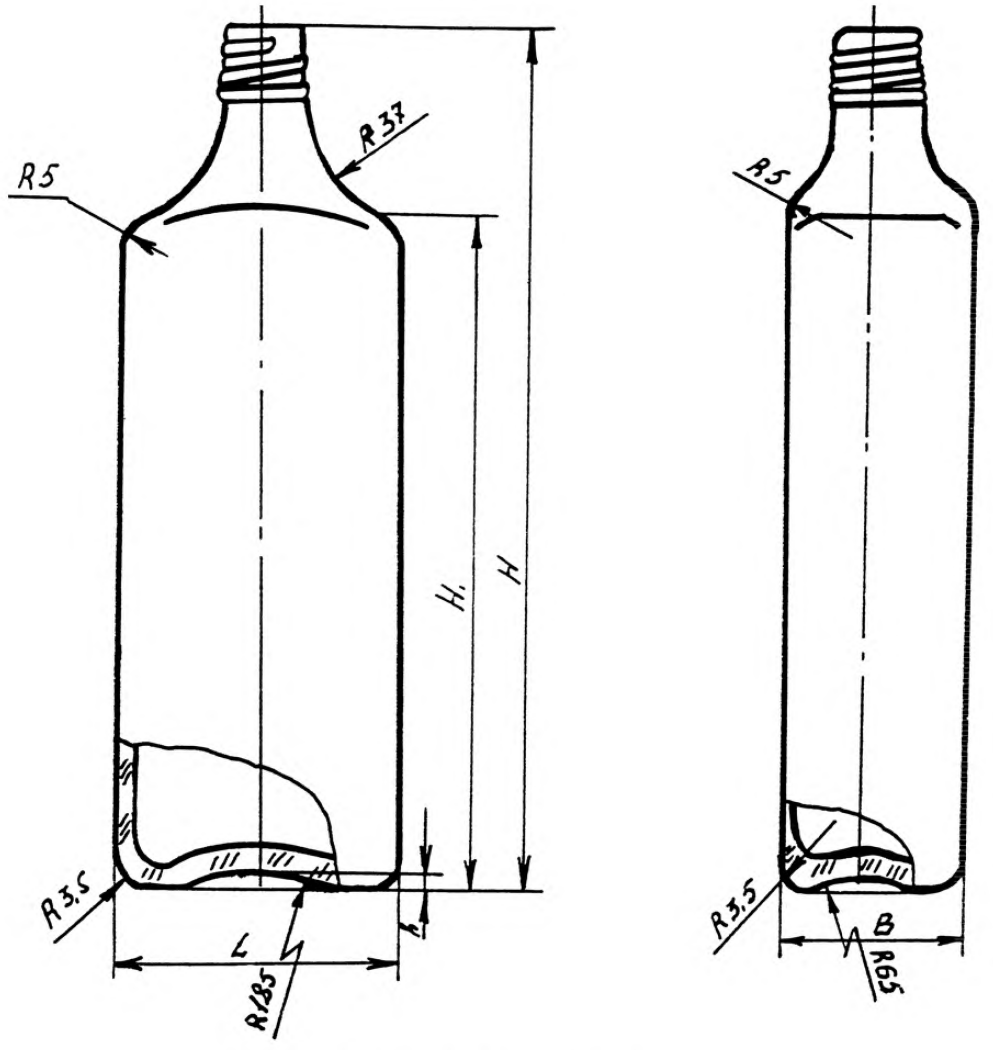


Рисунок 13 - Бутылка типа XIII

Таблица 14 - Параметры бутылки типа XIII

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Размеры корпуса бутылки, мм				Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
номинальная	полная		Высота прямоугольной части, H_1	Длина, L	Ширина, B	Высота донного углубления, h	
1	2	3	4	5	6	7	8
750	780±15	284-4,0	218±2,0	88-2,0	55-1,0	3,0	82,0

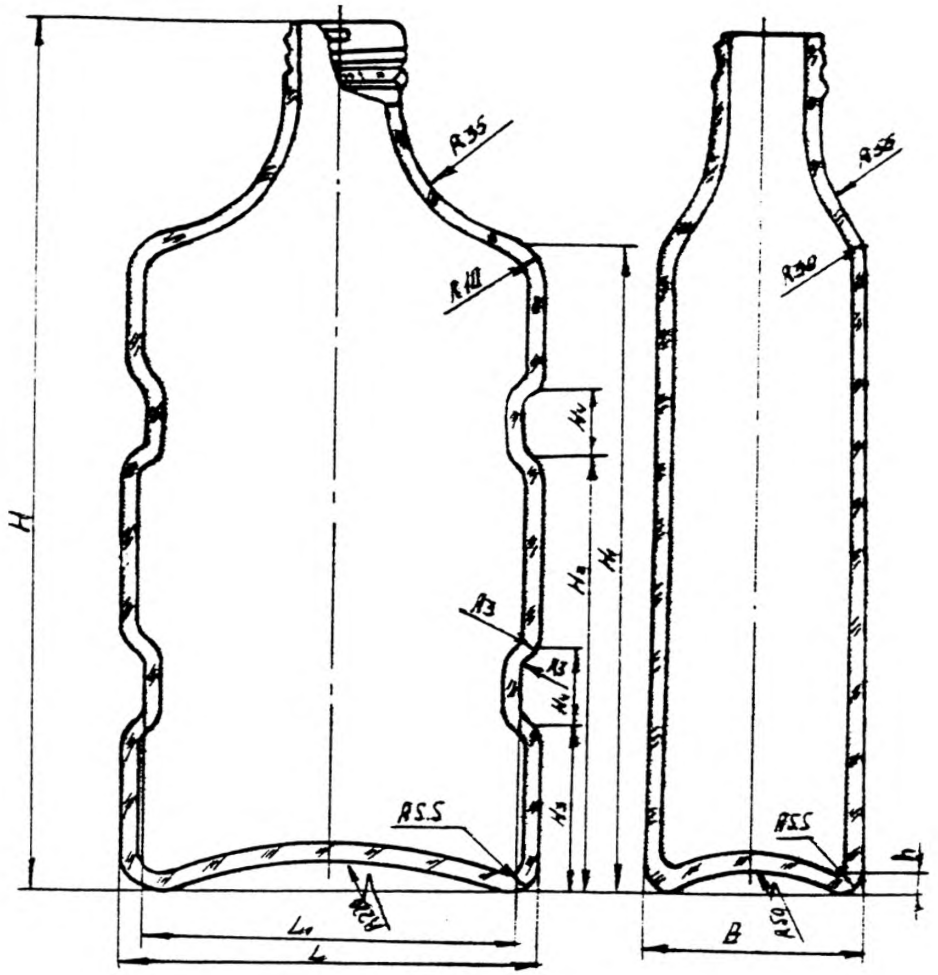


Рисунок 14 – Бутылка типа XIV

Таблица 15 - Параметры бутылки типа XIV

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Размеры корпуса бутылки, мм								Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
			Высота прямоугольной части				Длина		Ширина, B	Высота донного углубления. h	
номинальная	полная		H_1	H_2	H_3	H_4	L	L_1			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
750	790±15	278-4,0	221±1,5	140±2,0	50±2,0	15±1,5	97-1,0	87-1,0	50-1,0	3,0	73,0
750	790±15	278-4,0	223±1,5	150±2,0	70±2,0	20±1,5	92-1,0	82-1,0	52-1,0	2,0	71,0

Примечание. - Вторая строка в таблице дана для бутылок, изготавливаемых на автомате.

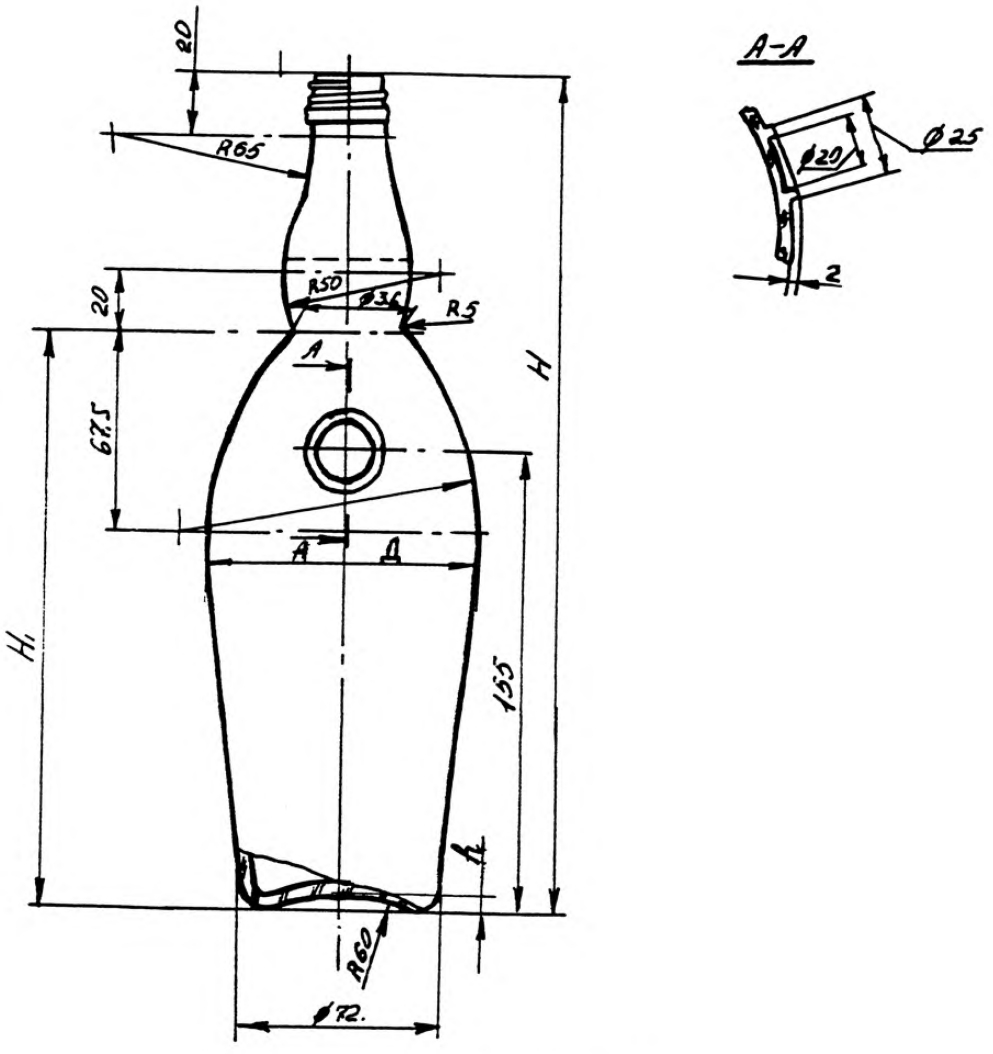


Рисунок 15 - Бутылка типа XV

Таблица 16 - Параметры бутылки типа XV

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, Н	Наибольший наружный диаметр, мм, Д	Высота корпуса бутылки, мм, H_1	Высота Донного углубления, мм, h	Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
номинальная	полная					
1	2	3	4	5	6	7
750	800±15	280-4,0	89-3,0	195±1,5	3,0	57,0

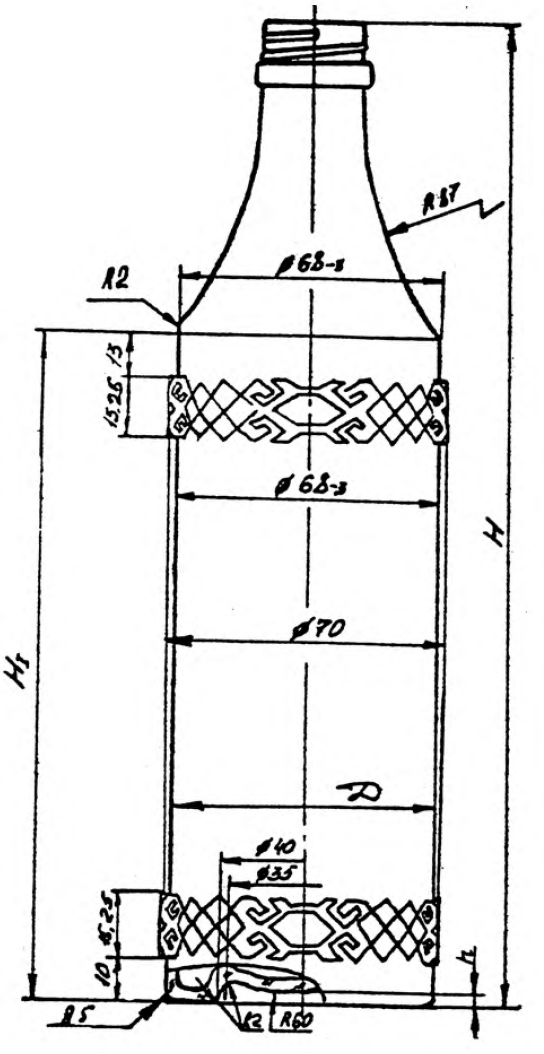


Рисунок 16 - Бутылка типа XVI

Таблица 17 - Параметры бутылки типа XVI

Вместимости, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Высота корпуса бутылки, мм, H_1	Наружный диаметр корпуса бутылки, мм, Д	Высота донного углубления, мм, h	Масса 100 шт. бутылок кг, не более
номинальная	полная					
1	2	3	4	5	6	7
500	520±10	247-3,5	170±1,5	68-3,0	2,0	43,0

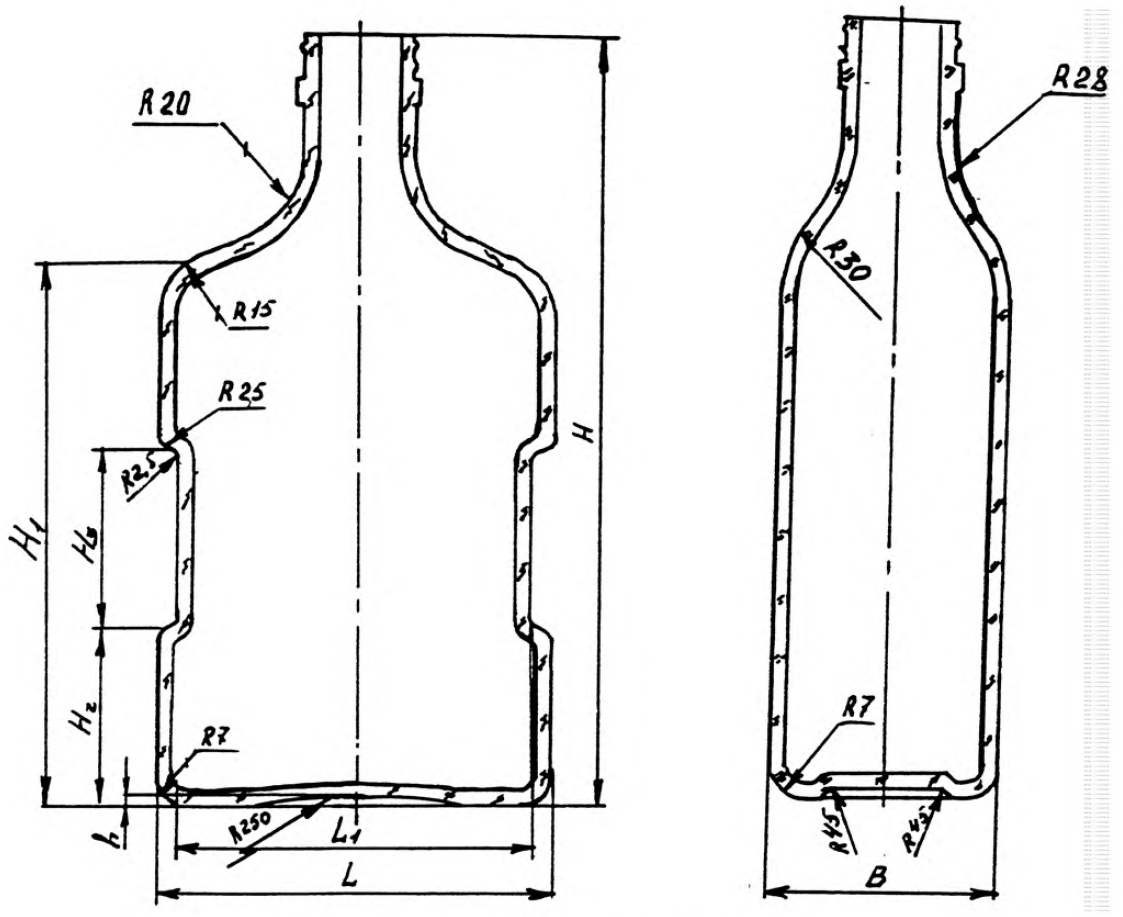


Рисунок 17 - Бутылка типа XVII

Таблица 18 - Параметры бутылки типа XVII

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Корпус бутылки							Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
			Высота прямоугольной части			Длина		Ширина, B	Высота донного углубления, h	
номинальная	полная		H_1	H_2	H_3	L	L_1			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
380	400± 10	166-1,5	115± 1,5	40± 1,5	40± 1,5	92-1,0	82-1,0	52-1,0	2,0	41,0

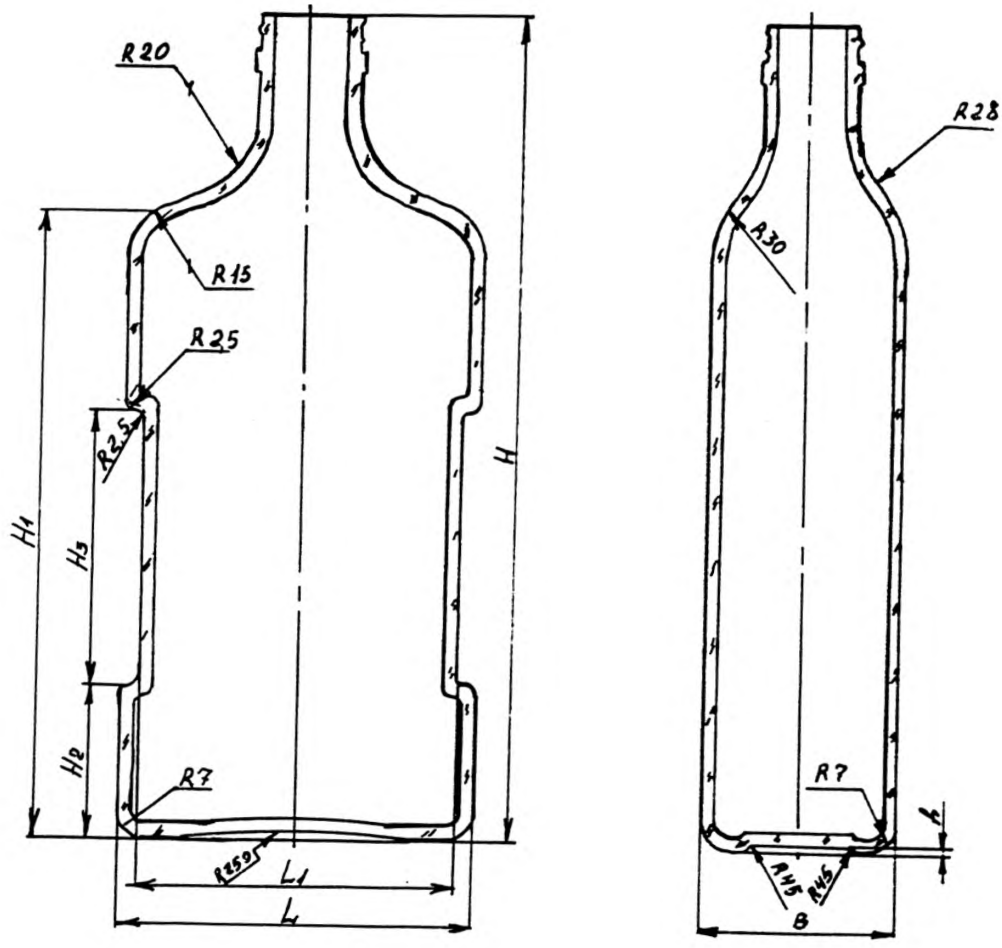


Рисунок 18 - Бутылка типа XVIII

Таблица 19 - Параметры бутылки типа XVIII

Вместимость, $см^3$		Общая высота бутылки, мм, H	Корпус бутылки							Масса 100 шт. бутылок, кг, не более
			Высота прямоугольной части			Длина		Ширина, B	Высота донного углубления, h	
номинальная	полная		H_1	H_2	H_3	L	L_1			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
500	525± 10	208-1,5	157± 1,5	40± 1,5	70± 1,5	92-1,0	82-1,0	52-1,0	2,0	55,0

4.2 Характеристики

4.2.1 Бутылки должны изготавливаться из стекла по ОСТ 21-15-82.

4.2.2 Цвет стекла бутылок должен соответствовать указанному в таблице1. В бутылках из зеленого стекла интенсивность окраски должна обеспечивать возможность визуального контроля содержимого.

4.2.3 На поверхности и в толще стекла бутылок не допускаются:

4.2.3.1 Сквозные посечки, прилипы стекла, острые швы.

4.2.3.2 Поверхностные посечки длиной более 5 мм в сосредоточенном виде.

4.2.3.3 Сколы на бутылках (относят к бою).

4.2.3.4 Расстекловывание.

4.2.3.5 Инородные включения, имеющие вокруг себя посечки и трещины.

4.2.3.6 Несмываемые загрязнения.

4.2.3.7 Открытые пузыри.

4.2.3.8 Закрытые пузыри и инородные включения размером и в количестве более указанных в таблице 20.

Таблица 20

Номинальная вместимость бутылок, $см^3$	Размеры, мм		Количество, шт.	
	пузыри	инородные включения	пузыри	инородные включения
1	2	3	4	5
Св. 250 до 500 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	До 1,0	8	1
	Св. 1,5 до 4,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5	3	1
Св. 500 до 750	Св. 1,0 до 1,5 включ.	До 1,0	8	2
	Св. 1.5 до 4,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5	3	1

Примечание - Размер для круглых пузырей - это диаметр, для овальных - половина суммы длины и ширины.

4.2.4 На поверхности бутылок допускаются:

4.2.4.1 Закрытые пузыри редко расположенные размером до 1 мм и в виде отдельных скоплений.

4.2.4.2 Непрозрачные пузыри размером не более 5 мм и в количестве не более 1 шт.

4.2.4.3 Слабо выраженные складки, кованность и волнистость, не заметная при заполнении водой.

4.2.5 На наружную поверхность бутылок допускается наносить защитно-упрочняющие покрытия, разрешенные к использованию Министерством здравоохранения.

На бутылках с оксидно-металлическими покрытиями допускается иризация.

4.2.6 Не допускаются швы высотой более 0,3 мм на корпусе и дне бутылок и 0,2 мм - на боковой поверхности и торце венчика горловины в диаметральном направлении.

Допускается гладкий кольцевой след от плунжера, не выступающий на торец венчика горловины.

4.2.7 Притупленные уголки на сопряжении швов по корпусу не должны превышать 1 мм. Допускается на дне бутылок наносить насечки высотой 0,1-0,8 мм.

4.2.8 Отклонение от параллельности плоскости торца венчика горловины плоскости дна бутылки не должно превышать 0,8 мм. 21

4.2.9 Отклонение от перпендикулярности вертикальной оси бутылки относительно плоскости дна не должно превышать 1,4 % от общей высоты бутылки.

4.2.10 Овальность корпуса и венчиков горловины бутылок не должна превышать предельных отклонений на диаметр.

4.2.11 Толщина стенок корпуса бутылок должна быть не менее 2,0 мм, толщина дна - не менее 4,0 мм.

4.2.12 Удельная разность хода лучей полярископа-поляриметра при контроле свили или отжига бутылок не должна превышать 115 нм/см.

Не допускается окраска оранжевая, белая, желтая, зеленая, а также сочетание этих окрасок с голубой в поле зрения полярископа или полярископа-поляриметра.

4.2.13 Бутылки должны быть термически устойчивыми при перепаде температур не менее 35 °С.

4.2.14 Бутылки должны выдерживать без разрушения в течение 60 с внутреннее гидростатическое давление не менее 0,98 МПа (10 кгс/см^2).

4.2.15 Показатели водостойкости бутылок при испытании методом выщелачивания поверхности под воздействием воды не должны превышать указанных в таблице 21.

Таблица 21

Цвет стекла бутылки	Объем 0, 01 н раствора соляной кислоты, пошедшей на титрование 50 см^3 водной вытяжки, см^3, не более
1	2
Бесцветное и полубелое Зеленое	0,35 0,25

4.3 Маркировка[x]

4.3.1 На нижней части корпуса бутылки должен быть оттиск товарного знака, номинальной вместимости, даты изготовления (год - две последние цифры) и оттиск номера формы.

Допускается наносить маркировку полностью или частично на дне бутылок.

4.3.2 Транспортная маркировка грузов - по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков, имеющих значение "Хрупкое, осторожно" - для всех видов транспортных пакетов и дополнительно - "Беречь от нагрева" - для пакетов, упакованных в термоусадочную пленку.

4.4 Упаковка

4.4.1 Бутылки должны формироваться в транспортные пакеты на поддонах, упаковываться в ящичные поддоны, ящики, специализированные контейнеры, термоусадочную пленку в виде блоков в один ряд.

4.4.2 Конкретные виды тары и упаковки, в том числе не предусмотренные в п. 4.4.1, обеспечивающие сохранность продукции при транспортировании, указываются в договорах между изготовителем и потребителем.

5 Правила приемки

5.1 Приемка бутылок должна производиться партиями. Партией считается количество бутылок одного типа и вместимости, выработанное из стекла одного состава.

---

[x] Маркировка производится на белорусском языке

5.2 Для контроля качества бутылок методом случайного отбора из разных мест партии отбирают выборку в количестве 0,5 %, но не менее 200 шт.

5.2.1 По показателям пп. 4.2.2, 4.2.3, 4.2.4 контролируют всю выборку.

5.2.2 По размерам бутылок (пп. 3.2-3.5), а также по пп. 4.2.6-4.2.11 контролируют 25 % бутылок от выборки, но не менее 100 шт.

5.2.3 По вместимости контролируют 5 % бутылок от выборки, но не менее 50 шт.

5.2.4 Для контроля показателя п. 4.2.5 (при наличии покрытия) отбирают 5 бутылок.

5.2.5 По показателям термостойкости и сопротивлению внутреннему давлению (пп. 4.2.12 и 4.2.13) контролируют 25 % бутылок от выборки, но не менее 50 шт. на каждый вид контроля.

5.2.6 Для контроля показателя водостойкости (п. 4.2.14) от партии отбирают образцы в количестве 10 шт.

5.3 Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта, если количество бутылок, выдержавших контроль, от проверенного количества составляет, %, не менее:

100 - по водостойкости;

99 - по термостойкости;

99 - по контролю сопротивления внутреннему давлению;

97 - по остальным показателям суммарно.

5.4 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторный контроль на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторного контроля распространяются на всю партию.

5.5 Если бутылки не выдержали контроль по показателям водостойкости, термостойкости и сопротивления внутреннему давлению, то партию бракуют.

5.6 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку бутылок на соответствие требованиям настоящего стандарта, применяя правила отбора по пп. 5.2-5.2.6 и методы контроля, приведенные в разделе 6.

5.7 Каждая партия бутылок должна сопровождаться документом о качестве с указанием:

а) наименования и адреса предприятия-изготовителя или его товарного знака;

б) условного обозначения бутылки;

в) количества бутылок в партии;

г) номера партии и даты изготовления;

д) результатов испытаний;

е) штампа ОТК

6 Методы контроля

6.1 Внешний вид, цвет, качество стекла и выработки бутылок контролируют визуально. На дефекты, которые не могут быть измерены, допускается согласовывать образцы дефектов с потребителем.

6.2 Размеры бутылок контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 24980 калибрами или другими средствами измерений, обеспечивающими заданную точность.

6.3 Размеры пузырей и инородных включений определяют измерительной лупой по ГОСТ 25706 или другими средствами измерений, обеспечивающими заданную точность.

6.4. Отклонение от параллельности плоскости венчика горловины плоскости дна контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 24980.

6.5 Отклонение от перпендикулярности вертикальной оси бутылки относительно плоскости дна контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 24980.

6.6 Внутренний диаметр венчика горловины контролируют до глубины 3 мм от верхнего торца венчика и в месте его сужения.

6.7 Высоту швов и уголков на корпусе бутылок контролируют по ГОСТ 24980.

6.8 Толщину стенок и дна бутылок контролируют по ГОСТ 24980.

6.9 Полную вместимость бутылок контролируют по ГОСТ 24980.

6.10 Контроль термостойкости бутылок - по ГОСТ 13903.

6.11 Контроль бутылок на сопротивление внутреннему давлению - по ГОСТ 13904.

6.12 Контроль бутылок на водостойкость - по ГОСТ 13905.

6.13 Высоту венчиков горловины бутылок контролируют на формовых комплектах.

6.14 Контроль высоты шва на торце венчика горловины - по ГОСТ 10117.

6.15 Свиль и качество отжига бутылок контролируют полярископом или полярископом - поляриметром.

При контроле отжига бутылок и свили окраска поля зрения полярископа должна соответствовать требованиям п. 4.2.12.

Качество отжига интенсивно окрашенных бутылок контролируют поляриметром.

Контроль качества отжига проводят в соответствии с приложением 1 по ГОСТ 10117.

6.16 Контроль бутылок на наличие оксидно-металлического покрытия - по ГОСТ 10117.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование бутылок должно производиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах или контейнерах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на каждом виде транспорта и утвержденными соответствующими ведомствами.

7.2 Условия хранения бутылок - по группе 2 (закрытые помещения) или 5 (навесы) по ГОСТ 15150.

Допускается хранение на открытых площадках не более 5 месяцев.

Приложение А
(обязательное)

Перечень кодов ОКП

Тип бутылки	Цвет стекла бутылки	Код ОКП
I	Бесцветный	59 8753 1141 03
	полубелый	59 8753 1142 02
II	Бесцветный	59 8751 1941 00
	полубелый	59 8751 1942 10
III	Бесцветный	59 8751 1951 09
	полубелый	59 8751 1952 08
IV	Бесцветный	59 8751 1961 07
	полубелый	59 8751 1962 06
V	Бесцветный	59 8751 1971 05
	полубелый	59 8751 1972 04
VI	Бесцветный	59 8751 1981 03
	полубелый	59 8751 1982 02
VII	Бесцветный	59 8753 1151 01
	полубелый	59 8753 1152 00
VIII	Бесцветный	59 8753 1161 10
	Полубелый	59 8753 1162 09
IX	Бесцветный	59 8751 2161 05
	полубелый	59 8751 2162 04
X	Бесцветный	59 8751 2171 03
	полубелый	59 8751 2172 02
XI	Бесцветный	59 8751 2181 01
	полубелый	59 8751 2182 00
XII	Бесцветный	59 8751 2191 10
	полубелый	59 8751 2192 09
XIII	Бесцветный	59 8751 2211 01
	полубелый	59 8751 2212 00
XIV	Бесцветный	59 8751 2221 10
	полубелый	59 8751 2222 09
XV	Бесцветный	59 8751 2231 08
	полубелый	59 8751 2232 07
XVI	Зеленый	59 8751 2244 03
XVII	Бесцветный	59 8753 1991 02
	полубелый	59 8753 1992 01
XVIII	Бесцветный	59 8753 2111 03
	полубелый	59 8753 2112 04

Нормоконтролер Р. А. К р а в ч е н к о

Редактор Р. А. К р а в ч е н к о

Технический редактор О. И. М а р т и н к е в и ч

Корректор Р. К. А ш у р к о

Доп. тир. 1 экз Заказ 4110/408, 568

Подписан в печать 13.10.93. Бумага типографская № 1. Формат 60x84/8.

Объем 3,0 печ. л. Тираж 33. Заказ 2102.

Доп. тир. Бз 361

БелГИСС

gost.e-ecolog.ru