МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
32671—
2014**

ТАРА СТЕКЛЯННАЯ ДЛЯ ПРОДУКТОВ ДЕТСКОГО ПИТАНИЯ

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 Автономной некоммерческой организацией «Центр по стандартизации, сертификации и испытаниям «Хрусталь» (АНО ЦСИ «Хрусталь»)

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

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 25 июня 2014 г. № 45)

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
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

(Поправка)

4 Настоящий стандарт разработан на основе ГОСТ Р 52327—2005 «Тара стеклянная для продуктов детского питания. Технические условия»

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 августа 2014 г. № 948-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 32671—2014 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2015 г.

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

7 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

8 ИЗДАНИЕ (апрель 2019 г.) с Поправками (ИУС 9—2015, ИУС 5—2016)

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 ДЛЯ ПРОДУКТОВ ДЕТСКОГО ПИТАНИЯ

Общие технические условия

Glass containers for baby´s nutrition. General specifications

Дата введения — 2015—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стеклянную тару — банки и бутылки (далее — изделия), используемую в промышленном производстве продуктов детского питания для их расфасовывания, транспортирования и хранения.

Стандарт устанавливает допускаемые отклонения от номинальных размеров изделий, требования к качеству, правилам приемки, методам контроля, упаковке, маркировке, транспортированию, хранению и условиям эксплуатации.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

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

ГОСТ 5717.2 Банки стеклянные для консервов. Основные параметры и размеры

ГОСТ 6968 Кислота уксусная лесохимическая. Технические условия

ГОСТ 10117.2 Бутылки стеклянные для пищевых жидкостей. Типы, параметры и основные размеры

ГОСТ 10134.1—82 Стекло неорганическое и стеклокристаллические материалы. Методы определения водостойкости при 98 °С[1)]

ГОСТ 13903 Тара стеклянная. Методы контроля термической стойкости[2)]

ГОСТ 13904 Тара стеклянная. Методы контроля сопротивления внутреннему гидростатическому давлению

ГОСТ 14192 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 17527 (ISO 21067:2007) Упаковка. Термины и определения

ГОСТ 23932 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Общие технические условия

ГОСТ 24980—2005 Тара стеклянная. Методы контроля параметров[3)]

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

ГОСТ 30005 Тара стеклянная. Термины и определения дефектов[4)]

[1)] Действует ГОСТ 10134.1—2017 «Стекло и изделия из него. Методы определения химической стойкости. Определение водостойкости при 98 °С».

[2)] Действует ГОСТ 13903—2016 «Упаковка стеклянная. Методы контроля термической стойкости».

[3)] В Российской Федерации действуют ГОСТ ISO 8106—2014 «Упаковка стеклянная. Определение вместимости гравиметрическим методом»; ГОСТ ISO 9008—2013 «Бутылки стеклянные. Вертикальность. Метод испытания».

[4)] Действует ГОСТ 30005—2016 «Упаковка стеклянная. Дефекты стекла и изделий из него. Термины и определения. Дефекты изделий».

Издание официальное

ГОСТ 30288—95 Тара стеклянная. Общие положения по безопасности, маркировке и ресурсосбережению

ГОСТ 31292 Тара стеклянная. Методы контроля остаточных напряжений после отжига

ГОСТ 34381 Упаковка стеклянная. Прочность стенок корпуса на удар. Методы испытания

ГОСТ 34382 Упаковка стеклянная. Стекло. Марки стекла

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 о 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 30005, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **номинальная вместимость:** Вместимость изделий, определяющая заданный объем жидкости, который используют для маркировки изделий.

3.2 **полная вместимость:** Вместимость изделий, определяющая объем жидкости, помещенной до плоскости торца венчика горловины.

3.3 **несмываемые загрязнения:** Визуально видимые загрязнения поверхности стеклянных изделий посторонними веществами, остающиеся после действия на них моющих растворов.

3.4 **коэффициент разнотолщинности стенки:** Отношение минимальной толщины стенки к максимальной толщине стенки.

4 Основные параметры и размеры

4.1 Форма, размеры, номинальная и полная вместимость изделий должны соответствовать согласованным с потребителем рисункам (чертежам) конкретных типов изделий.

4.2 В зависимости от вида укупорки венчики горловин банок подразделяют на следующие типы: обкатной, обжимной и резьбовой.

4.3 Типы и размеры венчиков горловин банок должны соответствовать ГОСТ 5717.2 или рисункам (чертежам) конкретных типов банок.

4.4 Типы и размеры венчиков горловин бутылок должны соответствовать ГОСТ 10117.2 или рисункам (чертежам) конкретных типов бутылок.

4.5 Контролируемые параметры и размеры изделий: высота, наружный диаметр корпуса и полная вместимость.

4.6 Контролируемые размеры венчиков горловин указывают на рисунках (чертежах) конкретных типов изделий.

4.7 На нижнюю часть корпуса, плечики и дно изделий допускается наносить фактурное оформление.

4.8 На корпусе изделий допускается углубление под этикетку размером до 0,5 мм.

Высота цилиндрической части изделий должна быть достаточной для размещения этикеток, размер которых определяют при заключении договоров.

4.9 Допускаемое отклонение высоты изделий T_H, мм, от номинальной не должно быть более рассчитанного по формуле

$$T_H = \pm(0{,}6 + 0{,}004H), \quad (1)$$

где H — номинальная высота изделия, мм.

4.10 Допускаемое отклонение диаметра корпуса изделий T_D, мм, от номинального не должно быть более рассчитанного по формуле

$$T_D = \pm(0{,}5 + 0{,}012D), \quad (2)$$

где D — номинальный диаметр корпуса изделий, мм.

4.11 Условное обозначение изделий должно содержать: вид изделия (банка или бутылка), тип венчика горловины, номинальную вместимость, аббревиатуру «ДП» (детское питание) и обозначение настоящего стандарта.

5 Технические требования

5.1 Характеристики

5.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

5.1.2 Изделия изготовляют из бесцветного стекла по ГОСТ 34382.

Допускается, по согласованию с потребителем, изготовлять изделия из полубелого стекла по ГОСТ 34382.

5.1.3 Водостойкость стекла, из которого изготовляют изделия, должна быть не ниже класса 3/98 по ГОСТ 10134.1.

5.1.4 На изделиях не допускаются:

5.1.4.1 Прилипы стекла, стеклянные нити и шипы, стеклянная пыль внутри изделий.

5.1.4.2 Сквозные посечки, сколы.

5.1.4.3 Острые швы.

5.1.4.4 Инородные включения, имеющие вокруг себя трещины и посечки.

5.1.4.5 Открытые пузыри на внутренней поверхности.

5.1.4.6 Закрытые пузыри, открытые пузыри на внешней поверхности и инородные включения в количестве и размером более указанных в таблице 1.

Таблица 1

Размер*, мм		Количество, шт.	
пузыря	инородного включения	пузырей	инородных включений
Св. 1,0 до 1,5 включ.	До 0,5 включ.	4	2
* Для круглых пузырей — диаметр; для овальных — половина суммы длины и ширины.			

5.1.4.7 Резко выраженные: складки, морщины, след отреза ножницами, кованость, двойные швы.

5.1.4.8 Шлиры и свили, резко выраженные и/или сопровождаемые внутренними напряжениями, соответствующими удельной разности хода лучей полярископа-поляриметра более 110 нм/см, что соответствует следующим цветам в поле зрения полярископа: оранжевому, светло-желтому, желтому, белому, голубовато-зеленому, зеленому, желто-зеленому.

5.1.4.9 Потертость поверхности со сколами.

5.1.4.10 Несмываемые загрязнения.

5.1.4.11 Поверхностные посечки длиной и в количестве более указанных в таблице 2.

Таблица 2

Место расположения посечек на изделиях	Длина посечек, мм	Количество, шт.
Посечки единичные		
На корпусе, плечиках и дне	8	4
На боковой поверхности венчика горловины	3	2
На торцевой поверхности венчика горловины	Не допускаются	Не допускаются
На горловине	1	2
Посечки, сосредоточенные в одном месте, суммарной длиной		
На корпусе, плечиках и дне	3	Не нормируются

5.1.5 Допускаются закрытые пузыри (мошка) размером не более 1,0 мм, редко расположенные и/или в виде отдельных скоплений.

5.1.6 Толщина стенок и дна изделий должна быть не менее указанной в таблице 3.

Таблица 3

Вид изделий	Номинальная вместимость, $см^3$	Толщина, мм	
		стенок	дна
Банки	До 250	1,1	1,2
Банки	От 250 до 350 включ.	1,4	2,0
Бутылки	До 250 включ.	1,1	1,6

5.1.7 Коэффициент разнотолщинности стенок изделий не должен быть менее 0,35.

5.1.8 Овальность венчика горловины и корпуса изделий не должна быть более предельных отклонений на их диаметр.

5.1.9 Отклонение от параллельности торца венчика горловины плоскости дна изделий не должно быть более: 0,5 мм — для банок; 0,8 мм — для бутылок.

5.1.10 Отклонение от перпендикулярности вертикальной оси бутылок относительно плоскости дна для бутылок высотой до 120 мм включительно не должно быть более 1,5 мм.

Для бутылок высотой более 120 мм отклонение от перпендикулярности вертикальной оси относительно плоскости дна T_V, мм, не должно быть более рассчитанного по формуле

$$T_V = 0,3 + 0,01H, \quad (3)$$

где H — номинальная высота бутылки, мм.

5.1.11 Отклонение вертикальной оси горловины банок относительно вертикальной оси корпуса не должно быть более 0,5 мм.

5.1.12 Отклонение от плоскостности торца венчика горловины банок не должна быть более:

- 0,25 мм — для банок с венчиками обжимного и резьбового типов;
- 0,4 мм — для банок с венчиком обкатного типа.

5.1.13 Переход торца венчика горловины изделий к внутренней полости изделий должен быть закруглен.

5.1.14 Высота швов на горловине, плечиках, корпусе и дне изделий не должна быть более 0,3 мм.

На боковой поверхности и торце венчика горловины изделий высота швов не должна быть более 0,2 мм.

Высота притупленных уголков на сопряжении швов по корпусу не должна быть более 1,0 мм.

5.1.15 Изделия должны быть термически стойкими при перепаде температур не менее 50° С.

5.1.16 Банки должны выдерживать без разрушения усилие сжатия в направлении вертикальной оси корпуса не менее 2500 (250) Н (кгс).

5.1.17 Бутылки должны выдерживать без разрушения в течение 60 с внутреннее гидростатическое давление не менее 0,78 (8) МПа ($кгс/см^2$).

5.1.18 Банки должны выдерживать без разрушения ударную нагрузку не менее 0,15 Дж.

5.1.19 На наружную поверхность изделий должно быть нанесено защитно-упрочняющее покрытие, допущенное органами здравоохранения для контакта с пищевыми продуктами.

На изделиях с оксидно-металлическим покрытием допускается иризация.

5.1.20 Толщина защитно-упрочняющего покрытия на венчике горловины рекомендуется не более 1 нм (10 CTU) , на корпусе — от 2 до 6 нм (от 20 до 60 CTU) и контролируется при необходимости.

Допускается по согласованию с потребителем (заказчиком) не контролировать толщину защитно-упрочняющего покрытия на венчике горловины банок.

5.1.21 Защитно-упрочняющее покрытие на поверхности изделий должно обеспечивать их соскальзывание в процессе испытания, при этом угол наклона образцов к горизонтальной плоскости должен быть 15° ± 5°.

5.1.22 Удельная разность хода лучей при контроле остаточных напряжений на полярископе-поляриметре после отжига изделий не должна быть более 110 нм/см.

Не допускаются цвета в поле зрения полярископа: оранжевый, светло-желтый, желтый, белый, голубовато-зеленый, зеленый, желто-зеленый.

5.1.23 Изделия должны быть кислотостойкими. После контроля изделий на кислотостойкость поверхность стекла не должна иметь следов разъедания и помутнения.

5.1.24 Санитарно-гигиенические показатели безопасности и нормативы веществ, выделяющихся из изделий, должны соответствовать установленным в техническом регламенте [2], или санитарным правилам, нормам или техническим регламентам, действующим на территории государства, принявшего стандарт.

5.2 Маркировка

5.2.1 Маркировка изделий должна содержать:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- номинальную вместимость с указанием единицы измерения (л);
- дату изготовления (год — две последние цифры);
- аббревиатуру «ДП».

Допускается после цифрового обозначения года наносить точки, указывающие увеличение даты изготовления изделий на соответствующее количество лет по числу точек, при условии неиспользования ресурса формы в год ее изготовления.

Для изделий вместимостью до 200 $см^3$ включительно допускается не наносить дату изготовления.

Маркировка может иметь дополнительную информацию о номере формы.

5.2.2 Маркировку наносят в виде оттиска на дно или нижнюю часть корпуса изделий.

Аббревиатуру «ДП» наносят после обозначения вместимости изделия.

Допускается наносить маркировку частично на дно и частично на нижнюю часть корпуса изделия.

При нанесении маркировки на нижнюю часть корпуса изделия толщина маркировочных знаков не должна выходить за размеры наружного диаметра корпуса, а при нанесении маркировки на дно – не должна быть ниже кольцевой опорной площадки дна.

Размеры маркировочных знаков — по ГОСТ 30288.

5.2.3 Транспортная маркировка грузов — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Хрупкое. Осторожно».

Допускается наносить дополнительно другие манипуляционные знаки по ГОСТ 14192 с учетом упаковки и с указанием их в договоре (контракте) на поставку.

5.2.4 Транспортная маркировка в соответствии с требованиями технического регламента [1] должна содержать:

- символ назначения изделий (технический регламент [1], приложение 4, рисунок 1);
- символ возможности утилизации изделий (петля Мёбиуса) (технический регламент [1], приложение 4, рисунок 4);
- цифровое и/или буквенное обозначение стекла GL/70 по техническому регламенту [1].

5.3 Упаковка

Конкретные виды и типы упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании и хранении, согласовывают между изготовителем и потребителем и указывают в договоре (контракте) на поставку.

6 Правила приемки

6.1 Партией считают определенное количество изделий из стекла одной марки (цвета) и вместимости, одного типа, выработанное практически в одинаковых условиях в конкретный период времени и оформленное одним документом с указанием:

- наименования страны-изготовителя;
- наименования предприятия-изготовителя и/или товарного знака;
- юридического адреса предприятия-изготовителя;
- условного обозначения изделия;
- цвета стекла;
- показателей безопасности;
- количества изделий в партии;
- даты отправки;
- знака обращения на рынке;
- обозначения настоящего стандарта.

Размер партии согласовывают между изготовителем и потребителем.

6.2 При приемке партии изделия проверяют на соответствие требованиям настоящего стандарта согласно правилам, указанным в 6.3—6.16.

6.3 Коды объемов выборок, пределы приемлемого качества, уровень и планы контроля установлены в соответствии с требованиями нормативных документов[1)].

6.4 Контроль качества изделий проводят по классам несоответствий, указанным в таблице 4.

Таблица 4

Класс несоответствий	Номер подраздела, пункта, подпункта	Предел приемлемого качества AQL, %
Критические несоответствия:		
A1	5.1.4.1	0,01
A2	5.1.4.2, 5.1.4.5	0,25
A3	5.1.4.3, 5.1.4.4	0,65
Значительные несоответствия:		
B1	5.1.16	1,0
B2	5.1.17	1,0
B3	5.1.18	1,0
B4	5.1.15, 5.1.22	1,0
B5	4.3, 4.4, 5.1.8 (овальность венчика горловины)	1,0
B6	5.1.6, 5.1.7	1,0
B7	5.1.9, 5.1.10, 5.1.11, 5.1.12	1,5
Малозначительные несоответствия:		
C1	4.1 (высота, диаметр корпуса изделий), 5.1.8 (овальность корпуса изделий)	1,5
C2	4.1 (полная вместимость)	1,5
C3	5.1.4.6, 5.1.4.8, 5.1.4.11	1,5
Незначительные несоответствия:		
D	5.1.4.7, 5.1.4.9, 5.1.4.10, 5.1.5, 5.1.13, 5.1.14, 5.1.20, 5.1.21	4,0

6.5 Для контроля качества изделий из разных мест партии случайным образом в зависимости от объема партии отбирают выборки в соответствии с таблицей 5.

Изделия со сколами и бой в выборку для контроля качества не включают. Эти изделия должны быть изъяты из выборки и заменены другими изделиями из той же партии.

6.6 Для контроля качества изделий по классам несоответствий при двухступенчатом плане контроля допускается использовать образцы изделий, взятые из выборки одноступенчатого контроля, имеющей тот же код.

Таблица 5

В штуках

Объем партии	Код выборки	Объем выборки			
		Одноступенчатый план при нормальном контроле	Двухступенчатый план при нормальном контроле		
			Выборка	Объем выборки	Общий объем выборки
От 1201 до 3200 включ.	H	50	Первая	32	32
			Вторая	32	64
» 3201 до 10000 »	J	80	Первая	50	50
			Вторая	50	100
» 10001 » 35000 »	K	125	Первая	80	80
			Вторая	80	160
» 35001 » 150000 »	L	200	Первая	125	125
			Вторая	125	250
Уровень контроля — I					

[1)] В Российской Федерации — в соответствии с 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».

6.7 Контроль качества изделий по классам несоответствий А1, А2, А3, С3 и D проводят по одноступенчатому плану контроля при нормальном контроле в соответствии с таблицей 6.

Таблица 6

В штуках

Код объема выборки	Объем выборки	Класс несоответствий									
		А1		А2		А3		С3		D	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
H	50	0	1	0	1	1	2	2	3	5	6
J	80	0	1	0	1	1	2	3	4	7	8
K	125	0	1	1	2	2	3	5	6	10	11
L	200	0	1	1	2	3	4	7	8	14	15

Примечание — В настоящей таблице применены следующие обозначения:
Ac — приемочное число;
Re — браковочное число.

6.8 Контроль качества изделий по классам несоответствий В1—В7, С1—С2 проводят по двухступенчатому плану при нормальном контроле в соответствии с таблицей 7.

Таблица 7

В штуках

Код объема выборки	Выборка	Объем выборки	Общий объем выборки	Класс несоответствий																	
				В1		В2		В3		В4		В5		В6		В7		С1		С2	
				Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
H	Первая	32	32	0	2	0	2	0	2	0	2	0	2	0	2	0	3	0	3	0	3
	Вторая	32	64	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	3	4	3	4	3	4
J	Первая	50	50	0	3	0	3	0	3	0	3	0	3	0	3	1	3	1	3	1	3
	Вторая	50	100	3	4	3	4	3	4	3	4	3	4	3	4	4	5	4	5	4	5
K	Первая	80	80	1	3	1	3	1	3	1	3	1	3	1	3	2	5	2	5	2	5
	Вторая	80	160	4	5	4	5	4	5	4	5	4	5	4	5	6	7	6	7	6	7
L	Первая	125	125	2	5	2	5	2	5	2	5	2	5	2	5	3	6	3	6	3	6
	Вторая	125	250	6	7	6	7	6	7	6	7	6	7	6	7	9	10	9	10	9	10

Примечания
1 В настоящей таблице применены следующие обозначения:
Ac — приемочное число;
Re — браковочное число.
2 Контроль качества изделий по классам несоответствий В1—В4 проводят на отдельных выборках, дополнительно отобранных из той же партии в объемах, указанных для каждого класса несоответствия.
3 Допускается по согласованию с потребителем для контроля качества изделий по классам несоответствий В1—В4 отбирать выборку в объеме по коду H.

(Поправка)

6.9 Для контроля водостойкости стекла (5.1.3) отбирают один образец от партии.

6.10 Для контроля кислотостойкости изделий (5.1.23) отбирают один образец от партии.

6.11 Определение приемлемости партии

6.11.1 При наличии на изделии нескольких несоответствий различных классов изделие рассматривается как несоответствующее по более значимому классу несоответствия.

6.11.2 Партию признают приемлемой, если количество несоответствующих изделий по каждому классу несоответствий меньше или равно приемочному числу, указанному в выборке таблицы 6 и первой выборке таблицы 7. Партию признают неприемлемой, если количество несоответствующих изделий хотя бы по одному классу несоответствий равно или больше браковочного числа для этой выборки.

6.11.3 Если число несоответствующих изделий по какому-либо классу несоответствий в первой выборке при двухступенчатом плане контроля (таблица 7) больше приемочного, но меньше браковочного числа, то отбирают вторую выборку по этому классу несоответствий.

Партию признают приемлемой, если суммарное количество несоответствующих изделий первой и второй выборок меньше или равно приемочному числу, указанному для второй выборки, и бракуют, если суммарное количество несоответствующих изделий равно или больше браковочного числа, указанного для второй выборки, хотя бы по одному из классов несоответствий.

6.11.4 Если кислотостойкость изделий и водостойкость стекла не соответствуют требованиям настоящего стандарта, партию признают неприемлемой, независимо от результатов контроля по остальным классам несоответствий.

6.12 Если объем партии больше или меньше указанного в таблице 5, объемы выборок, приемочные и браковочные числа при установленном данным стандартом пределе приемлемого качества, уровне и планах контроля следует принимать в соответствии с требованиями нормативных документов[1)].

По согласованию с потребителем (заказчиком) допускается применять другие значения пределов приемлемого качества, уровни и планы контроля в соответствии с требованиями нормативных документов[1)].

6.13 Непринятые партии могут быть направлены на утилизацию или, по согласованию с потребителем (заказчиком), на разбраковку или задержаны до получения дополнительной информации.

6.14 Любое изделие, признанное несоответствующим, в ходе контроля должно быть отбраковано.

6.15 Непринятые партии могут быть предъявлены на повторный контроль только после разбраковки изделий в партии и изъятия несоответствующих изделий.

6.16 Между изготовителем и потребителем (заказчиком) должна быть определена необходимость проведения контроля по всем или только по отдельным классам несоответствий.

7 Методы контроля

7.1 Требования 5.1.2, 5.1.4.1—5.1.4.5, 5.1.4.7—5.1.4.10, 5.1.5 контролируют визуально.

В случае, если дефекты не могут быть измерены, допускается согласовывать образцы дефектов с потребителем изделий или разработчиком настоящего стандарта.

7.2 Размеры пузырей, инородных включений и длину посечек контролируют измерительной лупой по ГОСТ 25706 или другими средствами измерений, обеспечивающими заданную точность.

7.3 Размеры изделий контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 24980—2005 (подразделы 7.1 и 7.2).

7.4 Полную вместимость изделий контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 24980—2005 (раздел 5).

7.5 Толщину стенок и дна изделий контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 24980—2005 (подраздел 7.3).

7.6 Отклонение от параллельности торца венчика горловины плоскости дна изделий контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 24980—2005 (подраздел 6.1).

7.7 Отклонение от перпендикулярности вертикальной оси бутылок относительно плоскости дна контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 24980—2005 (подраздел 6.2).

7.8 Отклонение вертикальной оси горловины банок относительно вертикальной оси корпуса контролируют индикатором часового типа по ГОСТ 577, или другими средствами измерений, обеспечивающими заданную точность. Банку помещают в горизонтальное положение на V-образную подставку. Измерительный наконечник индикатора часового типа, закрепленного на стойке, приводят в соприкосновение с наружной поверхностью венчика горловины. Вращают банку на 360° и находят максимальное и минимальное показания отсчетного устройства средства измерения.

Отклонение вертикальной оси горловины банок относительно вертикальной оси корпуса M, мм, вычисляют по формуле

$$M = \frac{\sigma_{max} - \sigma_{min}}{2}, \quad (4)$$

где σ_{max}, σ_{min} — максимальное и минимальное показания отсчетного устройства средства измерения, мм.

---

1) В Российской Федерации — в соответствии с ГОСТ Р ИСО 2859-1—2007.

7.9 Отклонение от плоскостности торца венчика горловины банок контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 24980—2005 (подраздел 6.3).

7.10 Высоту швов и уголков на изделиях контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 24980—2005 (подразделы 7.4 и 7.5).

7.11 Термическую стойкость изделий контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 13903. При этом температура воды в резервуаре для охлаждения должна быть (45 ± 1)° С.

7.12 Сопротивление усилию сжатия в направлении вертикальной оси корпуса банок контролируют в соответствии с требованиями нормативных документов.

7.13 Сопротивление внутреннему гидростатическому давлению бутылок контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 13904.

7.14 Устойчивость банок ударной нагрузке контролируют по ГОСТ 34381.

7.15 Толщину защитно-упрочняющего покрытия на венчике, в месте перехода горловины в корпус, в средней и нижней части корпуса изделий контролируют по инструкции к прибору.

7.16 Контроль угла наклона изделий при соскальзывании проводят следующим образом.

На горизонтальную плиту укладывают два изделия, фиксируя их таким образом, чтобы во время контроля они не сдвигались. Сверху на них укладывают третье изделие и наклоняют плиту, фиксируя угол, при котором наступает соскальзывание изделия, лежащего сверху.

7.17 Удельную разность хода лучей после отжига изделий и свиль контролируют в соответствии с требованиями ГОСТ 31292, метод В является арбитражным (проверочным).

7.18 Контроль изделий на кислотостойкость

7.18.1 Аппаратура и реактивы

Шкаф сушильный (термостат) с терморегулятором по нормативному документу.

Сосуд из химико-лабораторного стекла по ГОСТ 23932.

Кислота уксусная по ГОСТ 6968, раствор с массовой долей 10 %.

7.18.2 Проведение контроля

Изделия разбивают. Куски стекла тщательно промывают проточной водой, погружают в сосуд с приготовленным раствором уксусной кислоты, который помещают в термостат.

Сосуд с образцами выдерживают в термостате в течение 24 ч при температуре (40 ± 2)° С. Образцы считают кислотостойкими, если поверхность стекла не имеет признаков разъедания и помутнения.

7.19 Контроль загрязнений

Изделия, имеющие загрязнения, моют раствором технической кальцинированной соды с массовой долей 0,5 % или другими идентичными моющими средствами в течение 2 мин. Температура моющего раствора должна быть (65 ± 5)° С.

При положительных результатах контроля на изделиях не должно оставаться загрязнений.

7.20 Контроль водостойкости стекла — по ГОСТ 10134.1—82, метод А.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

8.2 Хранение изделий:

- в условиях 1 (отапливаемые помещения) по ГОСТ 15150—69 (раздел 10) — не более 12 месяцев с даты их изготовления;
- в условиях 2 (закрытые неотапливаемые помещения) или 5 (навесы) по ГОСТ 15150—69 (раздел 10) — не более 6 месяцев с даты их изготовления.

Допускается хранение в условиях 9 (открытые площадки) по ГОСТ 15150—69 (раздел 10) не более 2 месяцев с даты их изготовления.

8.3 Допускается после окончания срока хранения изделий проводить повторный контроль по требованиям 5.1.3, 5.1.15, 5.1.16, 5.1.17, 5.1.23. При положительных результатах контроля по согласованию с потребителем принимают решение о продлении срока хранения или использовании изделий.

9 Условия эксплуатации

Условия эксплуатации — по ГОСТ 30288—95 (раздел 9).

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 666.171.621.798.147:006.354 МКС 55.020

Ключевые слова: стеклянная тара для продуктов детского питания, типы, параметры, размеры, вместимость, характеристики, маркировка, упаковка, правила приемки, методы контроля, транспортирование и хранение

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

Сдано в набор 18.04.2019. Подписано в печать 27.06.2019. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,12.
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