

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ТАРА СТЕКЛЯННАЯ ДЛЯ КОНСЕРВОВ

ГОСТ 5717—70

Издание официальное

Цена 6 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ТАРА СТЕКЛЯННАЯ ДЛЯ КОНСЕРВОВ

ГОСТ 5717—70

Издание официальное

МОСКВА — 1976

© Издательство стандартов, 1976

УДК 666.171.798.147(083.74) Группа Д92

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТАРА СТЕКЛЯННАЯ ДЛЯ КОНСЕРВОВ

Jars for canned foods

ГОСТ 5717—70*

Взамен ГОСТ 5717—51

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 декабря 1970 г. № 1796 срок введения установлен

с 01.01.72

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные банки и бутыли механизированной и полумеханизированной выработки, предназначаемые для расфасовки консервированных продуктов, подлежащих герметичной укупорке, хранению и транспортированию.

1. ФОРМА И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Форма, основные размеры, вместимость, масса банок и бутылей должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1. Стеклянная тара должна изготовляться с фигурным или обычным сферическим дном.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 4 1975 г.).

1.2. Венчики горловин банок и бутылей, в зависимости от способов укупорки, должны изготовляться трех типов:

I — обкатной (черт. 3); II — обжимной (черт. 4); III — резьбовой (черт. 5 и 6).

1.3. На нижней части корпуса банок на расстоянии 15—25 мм от дна допускается нанесение насечки неопределенного рисунка, глубиной 0,1—0,2 мм.

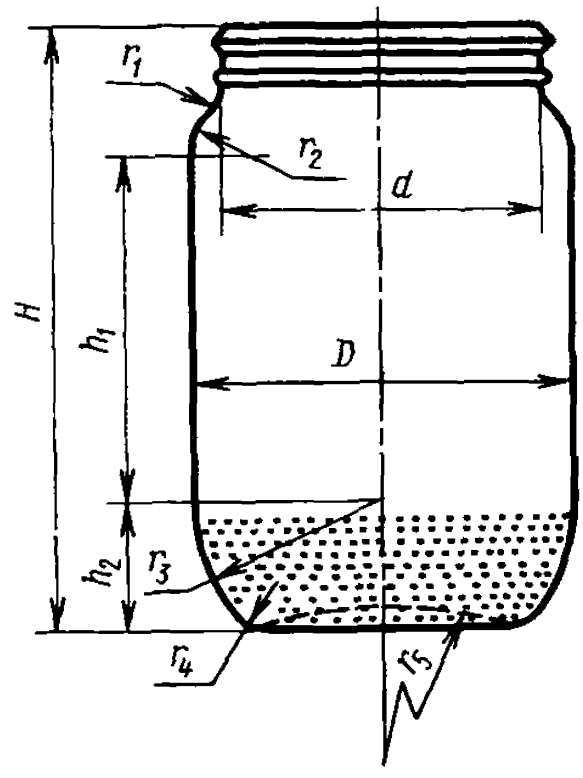
1.4. Условное обозначение банок должно состоять из обозначения типа, диаметра венчика горловины и емкости.

Например: I—82—500; II—82—500; III—82—500 и т. д.

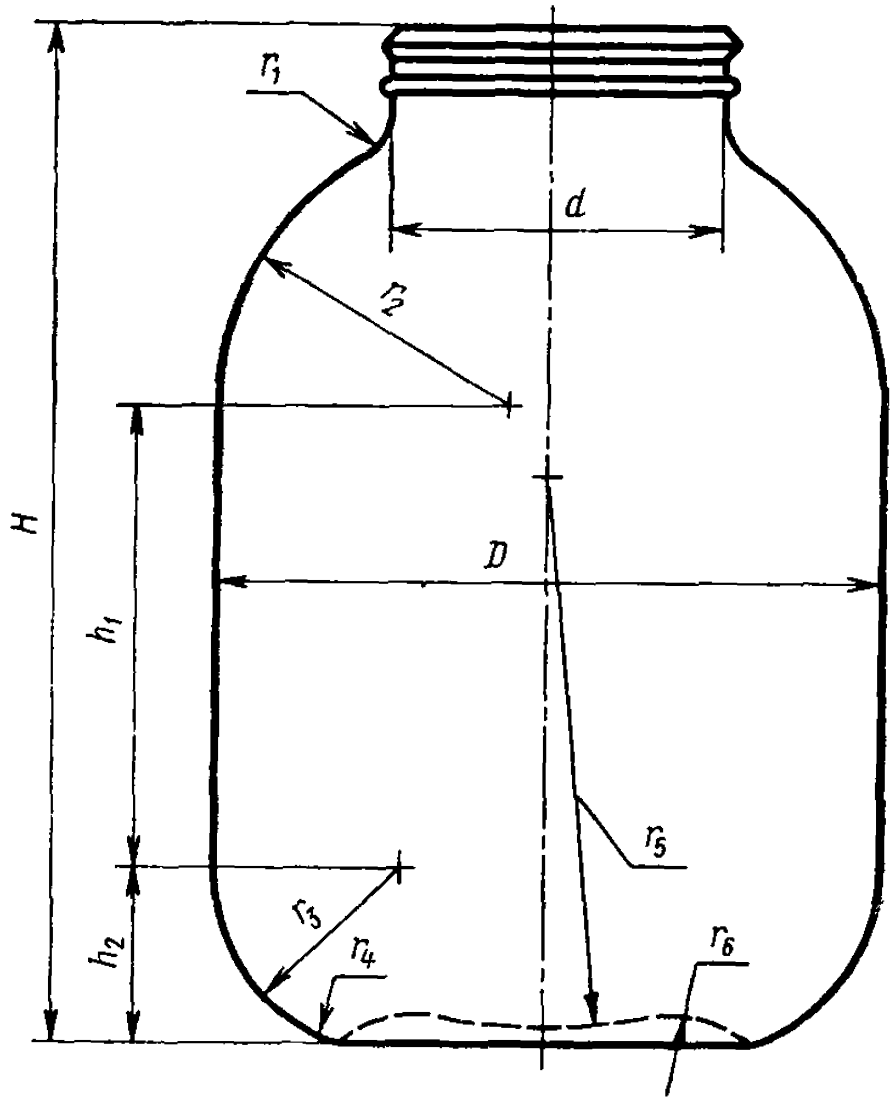
Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (август 1975 г.) с изменением № 1, опубликованным в апреле 1975 г.*

★



Черт. 1



Черт. 2

Таблица 1*

Размеры в мм

Вместимость, мл		Номер венчика горловины	Общая высота изделия H	Диаметр цилиндрической части D	Диаметр шейки горловины d	Высота цилиндрической части для банок		Высота нижнего закругления h_2 для банок		Радиусы закругления для банок												Масса 100 шт., кг, не более
										типа I					типов II и III							
номинальная	полная					типа I	типов II и III	типа I	типов II и III	r_1	r_2	r_3	r_4	r_5	r_1	r_2	r_3	r_4	r_5	r_6		
100	130±3	58	65_{-1}	64_{-1}	54	—	14	—	22	—	—	—	—	—	3	9	30	3	75	—		11
200	225±7	58	100_{-1}	64_{-1}	54	49	49	19	19	4	30	30	2	75	3	9	30	2	75	—		15
350	385±10	68	125_{-2}	72_{-1}	64	—	74	—	22	—	—	—	—	—	4	9	36	4	120	—		18
350	385±10	82	88_{-1}	89_{-2}	78	23	26	30	30	12	20	45	5	160	4	12	45	5	160	—		19
500	560±15	82	118_{-2}	89_{-2}	78	56	56	30	30	12	20	45	5	160	4	12	45	5	160	—		25,5
650	710±15	82	141_{-2}	89_{-2}	78	—	79	—	30	—	—	—	—	—	4	12	45	5	160	—		30
800	865±15	82	164_{-2}	93_{-2}	78	—	93	—	25	—	—	—	—	—	4	45	35	5	195	—		33
1000	1060±20	82	162_{-2}	105_{-2}	78	82	87	33	30	15	30	62	8	195	4	24	45	8	195	—		41
2000	2080±30	82	207_{-3}	133_{-2}	78	89	89	40	40	9	66	45	6	175	9	66	45	6	175	—		75
3000	3200±50	82	236_{-3}	154_{-2}	78	107	107	40	40	12	76	45	12	220	12	76	45	12	220	—		96
5000	5200±100	82	286_{-3}	172_{-2}	78	—	164	—	35	—	—	—	—	—	12	54	45	15	100	50		130
5000	5200±100	100	286_{-3}	172_{-2}	96	—	164	—	35	—	—	—	—	—	12	54	45	15	100	50		135
10000	10300±150	82	380_{-3}	220_{-2}	78	162	165	73	70	35	110	80	15	240	30	105	90	15	240	—		240

Примечания: 1. Контролируемые размеры H, D, вместимость и масса. Остальные размеры даны для изготовления формокомплектов и измерительных инструментов.

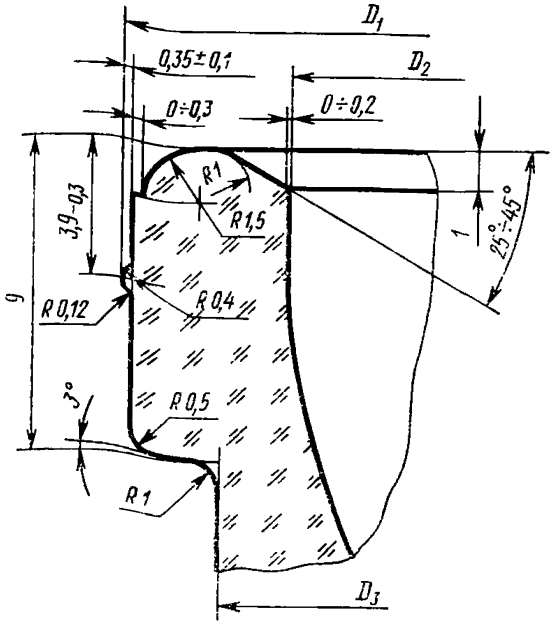
2. Допускается уменьшение массы изделий без снижения показателей механической прочности и с сохранением полной вместимости в пределах допуска.

3. Диаметр венчика горловины типа III должен быть 66 вместо 68.

4. Для получения необходимой вместимости банок типа 1—82—500 и 1—82—2000 h_2 допускается уменьшать.

* Таблица 2 — отменена.

Венчик типа I



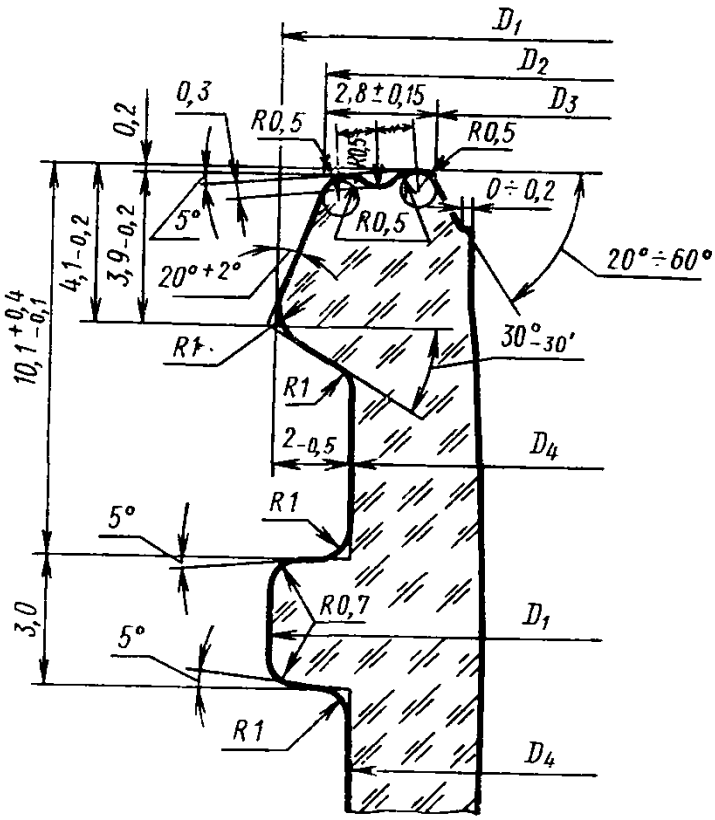
Номер венчика горловины	Диаметр венчика горловины, мм		
	D_1	D_2	D_3
58	$58{,}6_{-1{,}2}$	$51^{+0{,}3}_{-1{,}0}$	54,0
68	$68{,}6_{-1{,}2}$	$61^{+0{,}3}_{-1{,}0}$	64,0
82	$83{,}5_{-1{,}5}$	$75^{+0{,}3}_{-1{,}0}$	78,0
100	$101{,}6_{-1{,}5}$	$93^{+0{,}3}_{-1{,}0}$	96,0

Примечание. Контролируемые размеры: D_1 и расстояние от торца венчика до кантика ($3{,}9_{-0{,}3}$ мм). Остальные размеры даны для изготовления формокомплекта и измерительных инструментов.

Черт. 3

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1975 г.).

Венчик типа II

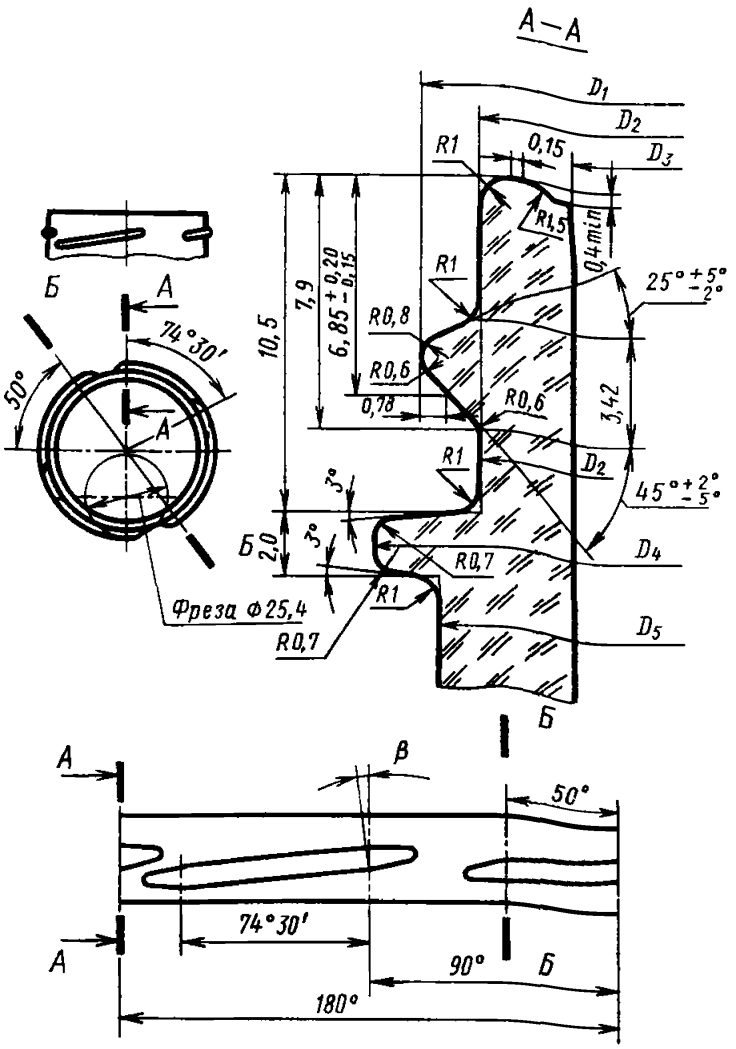


Номер венчика горловины	Диаметры венчика горловины, мм			
	D_1	D_2	D_3	D_4
58	$58_{-0,7}$	$55,6_{-0,7}$	$50^{+0,3}_{-1,0}$	54,0
68	$68_{-0,7}$	$65,6_{-0,7}$	$60^{+0,3}_{-1,0}$	64,0
82	$82_{-0,7}$	$79,6_{-0,7}$	$74^{+0,3}_{-1,0}$	78,0
100	$100_{-0,7}$	$97,6_{-0,7}$	$92^{+0,3}_{-1,0}$	96,0

Примечание. Контролируемые размеры: D_1 и высота венчика (4,1 мм). Остальные размеры даны для изготовления формокомплекта и измерительных инструментов.

Черт. 4

Венчик типа III



Номер венчика горловины	Диаметры венчика горловины, мм					
	D_1	D_2	D_3	D_4	D_5	β
66	64,95±0,45	61,3±0,45	55,7, не менее	68,0	64,0	4°53′

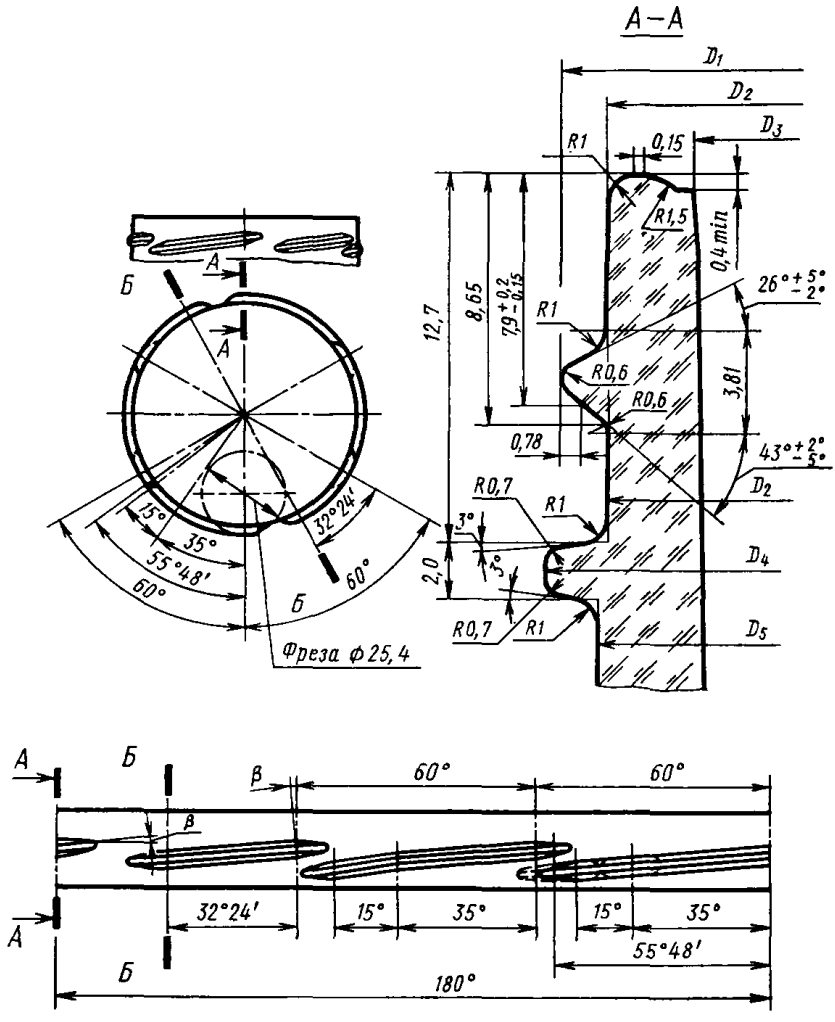
Примечания:

1. Контролируемые размеры: D_1 и D_2, высота венчика (7,9 мм). Остальные размеры даны для изготовления формокомплекта и измерительных инструментов.

2. Допускается вместо двух длинных и двух коротких витков выполнить четыре длинных с заходом друг на друга.

Черт. 5

Венчик типа III



Номер венчика горловины	Диаметры венчика горловины, мм					
	D_1	D_2	D_3	D_4	D_5	β
82	80,75±0,45	77,6±0,45	71,62, не менее	82,0	78,0	4°40′

Примечание. Контролируемые размеры: D_1 и D_2, высота венчика (8,65 мм). Остальные размеры даны для изготовления формокомплекта и измерительных инструментов.

Черт. 6

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Стеклянная тара для консервов должна изготовляться из обесцвеченного и полубелого стекла.

В банках и бутылях из обесцвеченного стекла допускаются слабые цветные оттенки—зеленоватый или голубоватый.

В банках и бутылях из полубелого стекла допускаются цветные оттенки—зеленоватый или голубоватый.

2.2. На поверхности и в толще стекла банок и бутылей не допускаются:

а) непровар и рух стекла (частицы закристаллизовавшегося стекла);

б) открытые пузыри на поверхности и включения в стекле, разрушающиеся при легком постукивании металлическим стержнем, и щелочные пузыри (покрытые изнутри белесоватым налетом);

в) мошка (пузыри диаметром до 0,8 мм) в сосредоточенном виде);

г) камни, пузыри, резко выраженные складки на венчике горловины, наружная подпрессовка по торцу венчика горловины, двойной венчик, внутренняя подпрессовка или острая горловина, посечка через весь венчик, недопрессовка венчика;

д) щербины и сколы стекла на любом участке изделия, скалывающиеся углы, скалывающаяся подпрессовка на всех швах стеклянной тары;

е) грубые складки на шейке горловины и поверхности изделия, значительная потертость поверхности;

ж) сквозные посечки, прилипы стекла к наружной поверхности, стеклянные стрелки и нити на внутренней поверхности тары;

з) свиль, ощутимая рукой;

и) несмываемые пятна от смазки форм.

2.3. Количество и размеры допускаемых пороков стекла и выработки не должны превышать указанных в табл. 3.

Таблица 3

Размеры в мм

Наименование пороков	Размеры и количество пороков для банок и бутылей вместимостью			
	до 350 включительно	от 500 до 1000 включительно	от 2000 до 5000 включительно	10000
1. Пузыри круглые	Допускаются диаметром, не более			
	1,5	3	5	8
	в количестве не более			
	2		3	

Продолжение

Размеры в мм

Наименование пороков	Размеры и количество пороков для банок и бутылей вместимостью			
	до 350 включительно	от 500 до 1000 включительно	от 2000 до 5000 включительно	10000
2. Пузыри овальные	Допускаются размером не более 2 | 5 в количестве не более 2		8 | 10 3	
3. Камни, не раскалывающиеся при легком постукивании	Допускаются диаметром, не более 0,5 | 1 в количестве, не более 2			
4. Шлир на корпусе, не растрескивающийся при легком постукивании	Допускаются размером, не более 2 | 3 | 5 в количестве, не более 1			
5. Посечки поверхностные волосные, несосредоточенные в одном месте:				
на боковой поверхности венчика горловины	Допускаются длиной, не более $^1/_3$ высоты от торца венчика в количестве, не более 2 | 3			
на шейке горловины	Допускаются длиной 1 | 3 в количестве, не более 2			
на дне	Допускаются общей длиной, не более 3 | 5 | 8 | 12			
6. Притупленные уголки на сопряжении швов по корпусу	Допускаются высотой, не более 0,5 | 1 | 1,5			
7. Швы нескалывающиеся закругленные на шейке горловины по корпусу и вокруг дна	Допускаются высотой, не более 0,3			0,5

Примечания:

1. Размеры овальных пузырей определяют по наибольшей оси.
2. На венчике горловины типа III допускается поверхностная посечка до резьбовых выступов.
3. Допускаются неглубокие складки на корпусе и дне, кованность, слабо выраженная, незначительная волнистость на внутренней поверхности тары, рябоватость на шейке горловины, переходящая на небольшой участок корпуса, морщины в небольшом количестве, если перечисленные пороки не ухудшают внешнего вида стеклянной тары.

2.4. Отклонение от параллельности торца венчика горловины плоскости дна должно быть в мм, не более:

0,5 для тары высотой до 100 мм;

0,8 для тары высотой св. 100 до 200 мм;

1,5 для тары высотой св. 200 до 300 мм;

2,0 для тары высотой св. 300 мм.

2.5. Допускается общий сдвиг горловины на сторону относительно вертикальной оси корпуса в мм, не более:

0,5 — для тары типа I вместимостью до 1000 мл вкл. и для тары типов II и III вместимостью до 5000 мл вкл.;

1,0 — для тары типа I вместимостью св. 1000 до 10000 мл вкл. и для тары типа II и III вместимостью 10000 мл.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1975 г.).

2.6. Стеклянная тара должна быть устойчивой на горизонтальной плоскости. Переходы от горловины к плечику и корпусу, а также от корпуса к дну должны быть закруглены, без углов и впадин.

2.7. Поверхность венчика горловины и торца должна быть гладкой. Торец венчика горловины должен быть ровным, без шва. Сопряжение горлового и плунжерного колец должно быть на боковой поверхности венчика горловины.

Вогнутость и выпуклость торца венчика не допускается более 0,4 мм. На боковой поверхности венчика горловины допускается едва заметный кольцевидный след шва, выступающий не более чем на 0,2 мм.

Горизонтальный и вертикальный сдвиг половинок венчика горловины между собой для всех видов тары допускается не более 0,2 мм.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1975 г.).

2.8. Овальность венчика горловины допускается в пределах отклонений диаметра венчика, указанных на черт. 3, 4, 5 и 6.

Овальность корпуса допускается в пределах отклонений диаметра корпуса, указанных в табл. 1 и 2.

2.9. Толщина стекла банок и бутылей должна находиться в пределах, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Номинальная вместимость, мл	Толщина, мм					
	Корпуса и плечика			Дна		
	номинальная	минимальная	максимальная	номинальная	минимальная	максимальная
100—200	1,7	1,3	2,5	2,5	2,0	4,0
350—650	2,0	1,7	3,2	3,5	2,3	5,0

Продолжение табл. 4

Номинальная вместимость, мл	Толщина, мм					
	Корпуса и плечика			Дна		
	Номинальная	минимальная	максимальная	Номинальная	минимальная	максимальная
800—1000	2,2	1,8	3,5	3,5	3,0	6,0
2000	2,5	1,8	3,8	3,8	3,0	6,5
3000	2,7	2,0	4,0	4,0	3,0	6,5
5000	3,0	2,3	4,3	4,5	3,3	7,0
10000	3,0	2,5	4,5	4,5	3,5	9,0

Примечание. Минимальная толщина корпуса и плечика для бутылей вместимостью 2000 и 3000 мл допускается только на отдельных участках изделия.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 4 1975 г.).

2.10. Сопротивление давлению по высоте в кг должно быть не менее:

300 для тары вместимостью до 2000 мл вкл.

5000 для тары вместимостью до 3000 и 5000 мл.

Сопротивление давлению на корпус для всех видов стеклянной тары должно быть не менее 150 кг.

Примечание. Сопротивление давлению на корпус и по высоте для бутылей вместимостью 10000 мл не нормируют.

2.11. Стеклянная тара должна выдерживать внутреннее гидравлическое давление 5 с в кгс/см^2, не менее:

5 тара вместимостью до 1000 мл вкл.;

3,5 тара вместимостью до 2000, 3000 и 5000 мл;

3 тара вместимостью до 10000 мл.

2.12. Банки и бутыли должны быть термически стойкими и не должны растрескиваться при перепадах температур, указанных в табл. 5.

Таблица 5

Вместимость тары, мл	Перепад температур, °С	Выдержка, мин
До 1000 вкл.	40—100—60	5—5—2
2000 и 3000	40—100—60	8—8—2
5000 и 10000	40—100—60	10—10—2

2.13. Банки и бутыли должны быть хорошо отожжены и в поле зрения полярископа должны иметь окраску, соответствующую разности хода, указанную в табл. 6.

Таблица 6

Цвета интерференции (окраска)	Разность хода, мкм/см
Пурпурно-фиолетовая	0
Сочетание красного с оранжево-красным	25—125
Сочетание светло-синего с фиолетовым	25—115

Не допускается окраска в поле зрения полярископа: желтая, зеленая и белая; сочетание этих цветов с голубым, которые соответствуют разности хода более 125 мкм/см.

2.14. Банки и бутыли должны быть химически стойкими. На поверхности промытых осколков стекла не должно быть признаков разъедания и помутнения.

2.15. Допускается нанесение на поверхность банок и бутылей упрочняющей пленки кремнийорганических и металлоорганических соединений с сохранением прозрачности изделий и чистоты поверхности. Применяемые материалы должны быть допущены Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Министерства здравоохранения СССР.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контрольной проверки потребителем качества банок и бутылей должны применяться методы испытаний, указанные ниже.

3.2. Внешний вид, цвет, качество стекла и выработки стеклянной тары проверяют визуально.

3.3. Массу и полную вместимость изделий определяют как разность массы пустой и наполненной водой тары при температуре 20°С на уровне с торцом венчика (без выпуклого мениска).

3.4. Прочность поверхностных пузырей и растрескивание стекла в местах различных включений определяют легким надавливанием или постукиванием загругленным концом металлического стержня, диаметром 3 мм.

3.5. Форму и линейные размеры стеклянной тары проверяют калибрами, изготовленными в соответствии с требованиями ГОСТ 2015—69, шаблонами, а также универсальными измерительными инструментами.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1975 г.).

3.6. Диаметр и овальность цилиндрической части корпуса стеклянной тары проверяют предельным калибром (черт. 1 приложения).

3.7. Высоту банок и бутылей проверяют калибром (черт. 2 приложения). Стеклянная тара при поворачивании вокруг оси

должна проходить под плоскостью «высота максимальная» и не проходить под плоскостью «высота минимальная». Фактическую высоту и перекос проверяют штангенрейсмассом по ГОСТ 164—73.

3.8. Наружный диаметр и овальность венчика горловины проверяют предельным калибром (черт. 3 приложения).

При поворачивании изделия вокруг оси на предельном калибре, венчик горловины должен проходить между планками максимального размера I и не проходить между планками минимального размера II. Остальные наружные размеры венчика горловины проверяют специальными шаблонами или универсальными измерительными приборами. Правильность профиля венчика горловины любой конструкции проверяют инструментальным микроскопом на формокомплектах.

Примечание. При контроле наружных диаметров венчика горловины типа III замеряют овальность венчика отдельно по размерам D_1 и D_2.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1975 г.).

3.9. Сдвиг горловины относительно вертикальной оси корпуса проверяют штангенрейсмассом по ГОСТ 164—73, проверяемое изделие помещают на призматическую подставку.

3.10. Толщину стенок стеклянной тары проверяют электромагнитным стенкомером или индикаторным стенкомером по ГОСТ 11951—66. Длину и радиус кривизны подвижных ножек стенкомера принимают в зависимости от вида изделия.

3.11. Толщину дна банок и бутылей проверяют индикаторным калибром (черт. 4 приложения) следующим образом: совмещают измерительные наконечники индикатора *4* и стержня *1* и фиксируют ограничителем *5*; устанавливают индикатор *4* в нулевое положение, затем отводят рычаг *3* в сторону, надевают изделие на стержень *1*, возвращают рычаг *3* до ограничителя *5* и измеряют максимальную и минимальную толщину дна.

3.12. Вогнутость и выпуклость торца венчика горловины проверяют замеряя щупом величину зазора между торцом венчика и плоскостью отшлифованной плиты.

3.13. Высоту шва стеклянной тары измеряют индикатором часового типа по ГОСТ 577—69. Изделие устанавливают на призматической подставке и, поворачивая, соприкасают с мерительным наконечником индикатора поверхность изделия, расположенную непосредственно вблизи шва, и с наивысшей его точкой. Величина между двумя показаниями стрелки индикатора соответствует высоте шва.

3.14. Испытание стеклянной тары на сопротивление внутреннему давлению проводят по ГОСТ 13904—68 с погрешностью не более 1 кПа (0,1 кгс/см^2).

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1975 г.).

3.15. Испытание стеклянной тары на сопротивление давлению на корпус и по высоте проводят на гидравлическом прессе.

3.16. Испытание стеклянной тары на термическую устойчивость проводят по ГОСТ 13903—68. При испытании банки и бутыли укладывают горловиной вниз.

3.17. Качество отжига стеклянной тары проверяют поляроидным полярископом типа ПКС-500 или другого типа. Банки и бутыли помещают перед анализатором и постепенно поворачивают на 360° в плоскости, перпендикулярной направлению поляризованного света, чтобы яркость окраски была наибольшей.

При просмотре стеклянной тары на полярископе, интерференционную окраску изделий сопоставляют с окраской ступенчатого клина, имеющего тарированные напряжения на каждой ступени.

Окраска изделий в поле зрения полярископа должна соответствовать требованиям п. 2.13.

3.18. Испытание стеклянной тары на химическую стойкость проводят следующим образом: промытые осколки стекла погружают в 10%-ный раствор уксусной кислоты и выдерживают 24 ч при температуре 40°С в термостате с терморегулятором. Химическая стойкость тары должна соответствовать требованиям п. 2.14.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для контрольной проверки потребителем качества банок и бутылей, а также соответствия упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб, указанные ниже.

Из разных мест партии от каждого вида тары отбирают пробу в количестве 1%. Если в партии менее 20000 шт. банок или бутылей, пробу отбирают в количестве 200 шт. Размер партии устанавливают по соглашению сторон.

4.2. Банки и бутыли должны подвергаться испытаниям:

по качеству стекла и выработки—100%;

по линейным размерам, качеству отжига и термической устойчивости—50% от пробы;

по вместимости и массе — 10% от пробы;

для определения сопротивления внутреннему давлению—10% от пробы;

для определения сопротивления давлению по корпусу и высоте изделия—10% от пробы;

для определения химической стойкости—1% от пробы.

4.3. Партия стеклянной тары считается принятой, если:

а) 100% банок и бутылей соответствуют требованиям настоящего стандарта на термическую устойчивость, механическую прочность и химическую стойкость;

б) 97% банок и бутылей соответствуют требованиям настоящего стандарта по линейным размерам, качеству стекла и выработки, внешнему виду, емкости и массе, качеству отжига.

4.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания удвоенного количества образцов, отобранных от той же партии. Результат повторных испытаний является окончательным.

4.5. Если партия стеклянной тары не выдержала испытаний по качеству стекла и выработки, внешнему виду, линейным размерам, массе и емкости, но качество отжига удовлетворительное, поставщику разрешается пересортировать партию и вновь предъявить к приемке.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На дне банок и бутылей должен быть четкий оттиск марки завода-поставщика, номер формы, года выработки.

5.2. Банки вместимостью до 500 мл включительно упаковывают в ящики из гофрированного картона с перегородками. Бутыли упаковывают с применением мягкого упаковочного материала в картонные или дощатые ящики с перегородками (бутыли вместимостью 10000 мл—только в дощатые ящики).

5.3. В каждый ящик вкладывают контрольный талон, с указанием завода-поставщика, условного наименования изделий, даты выработки, номера смены и номера машинолинии.

5.4. Стеклянную тару вместимостью 350 мл и более допускается пакетировать на стандартном поддоне (без ящиков) с укладкой в вертикальном положении и перестилкой каждого ряда мягким листовым материалом (например, гофрированного картона и т. д.) с обвязкой пакет-поддона.

Примечание. Допускается по соглашению с потребителем транспортировать стеклянную тару вместимостью 1000 мл и более в крытых вагонах, контейнерах и баржах, уложенную в штабеля в горизонтальном или вертикальном положении с перестилкой каждого ряда мягким упаковочным материалом. На венчики горловин бутылей надевают защитные колпачки.

После укладки рядов стеклянной тары дверные проемы в вагоне расшивают деревянными щитами, а свободное пространство заполняют мягким упаковочным материалом.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1975 г.).

5.5. Транспортирование всех видов стеклянной тары автомобильным и гужевым транспортом производят только в пакет-поддонах или ящиках потребителя.

5.6. Каждая партия стеклянной тары должна сопровождаться документом, удостоверяющим качество и соответствие изделий требованиям настоящего стандарта и содержащим:

наименование предприятия-поставщика и его адрес;
условное наименование изделий;
дату выпуска партии;
номер настоящего стандарта;
количество мест;

5.7. Стеклянная тара должна храниться у поставщика и потребителя в закрытых помещениях или под навесом.

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

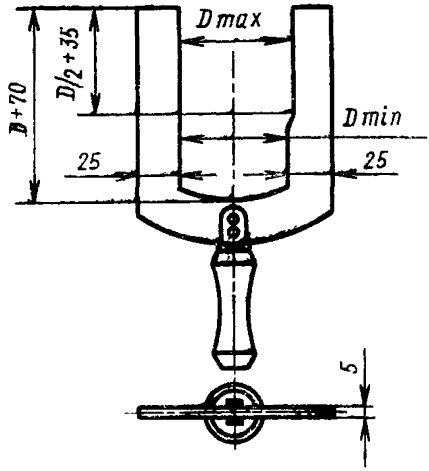
6.1. Банки и бутыли должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие качества выпускаемых банок и бутылей требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий применения и хранения, установленных стандартом.

Замена

ГОСТ 164—73 введен взамен ГОСТ 164—64.
ГОСТ 2015—69 введен взамен ГОСТ 2015—53.

ПРИЛОЖЕНИЕ

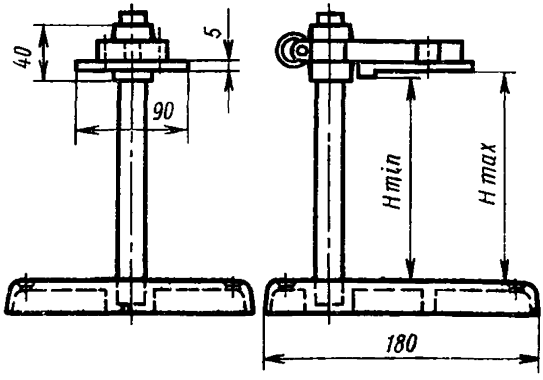
Калибр для проверки диаметра корпуса банок и бутылей



D_{max} — наружный диаметр изделия с верхним предельным отклонением;
D_{min} — наружный диаметр изделия с нижним предельным отклонением.

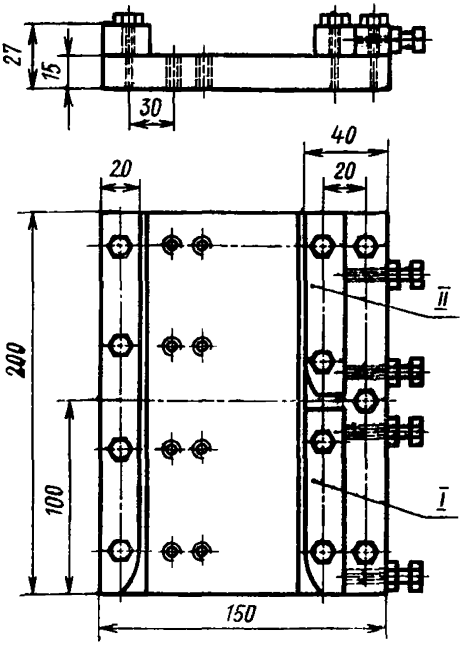
Черт. 1

Калибр для проверки высоты банок и бутылей



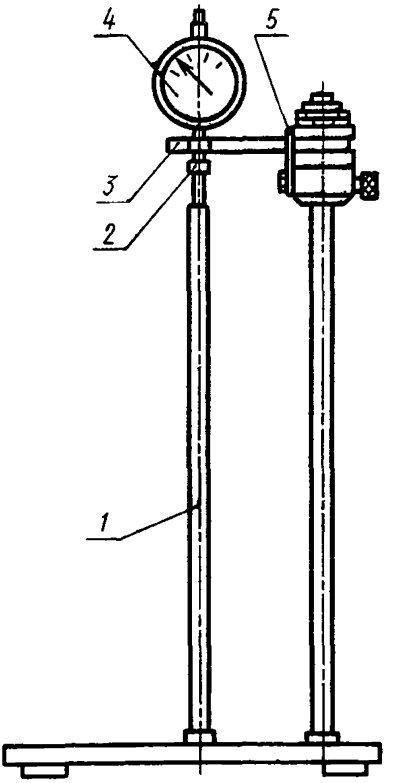
Черт. 2

Калибр для проверки наружного диаметра и овальности венчика горловины



Черт. 3

Калибр для определения толщины стекла в дне банок и бутылей



1—стержень; *2*—мерительный наконечник; *3*—рычаг; *4*—индикатор; *5*—ограничитель.

Черт. 4

Редактор *В. С. Цепкина*
Технический редактор *В. В. Римкявичюс*
Корректор *Л. В. Вейнберг*

gost.e-ecolog.ru

01.06.76. Подп. в печ. 19.08.76. 1,25 п. л. Тир. 20.000. Цена 6 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва. Д-22. Новопресненский пер., д. 3. Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2680