СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 5717—51

БАНКИ, БУТЫЛИ И СТАКАНЫ СТЕКЛЯННЫЕ ДЛЯ КОНСЕРВОВ

Издание официальное

МОСКВА
1958

gost.e-ecolog.ru

Переиздание. Январь 1958 г.

Издание официальное

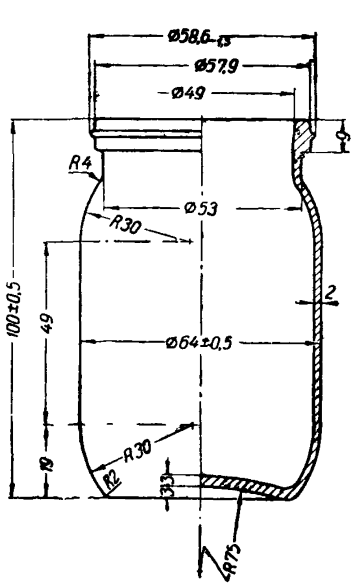
СССР — Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ БАНКИ, БУТЫЛИ И СТАКАНЫ СТЕКЛЯННЫЕ ДЛЯ КОНСЕРВОВ	ГОСТ 5717—51* Группа Д91

Настоящий стандарт распространяется на стеклянную тару для консервов, изготовляемую механизированным и полумеханизированным способом и предназначенную для герметической укупорки консервированных продуктов.

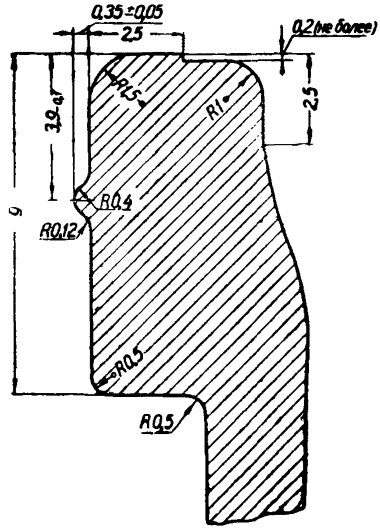
I. ФОРМА И РАЗМЕРЫ

1. Форма, основные размеры, емкость и вес банок, бутылей и стаканов должны соответствовать следующим чертежам и таблицам:

2. Банка емкостью 200 *мл*



Черт. 1



Черт. 2

Профиль венчика горла к чертежам №№ 1, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 и 10

Внесен Министерством пищевой промышленности СССР	Утвержден Управлением по стандартизации 7/III 1951 г.	Срок введения 1/V 1951 г.

* *Переиздание (с изменениями, внесенными в стандарт). Январь 1958 г.*

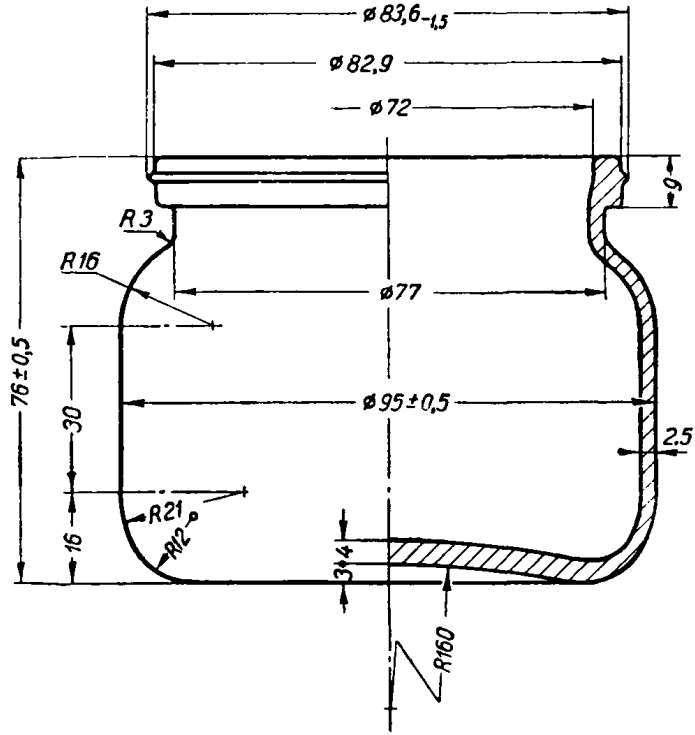
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Условное обозначение	Емкость в *мл*		Вес 100 шт. в *кг*
	номинальная	полная	
СКО-58—1	200	225±7	15,5±1

3. Банка емкостью 350 *мл*

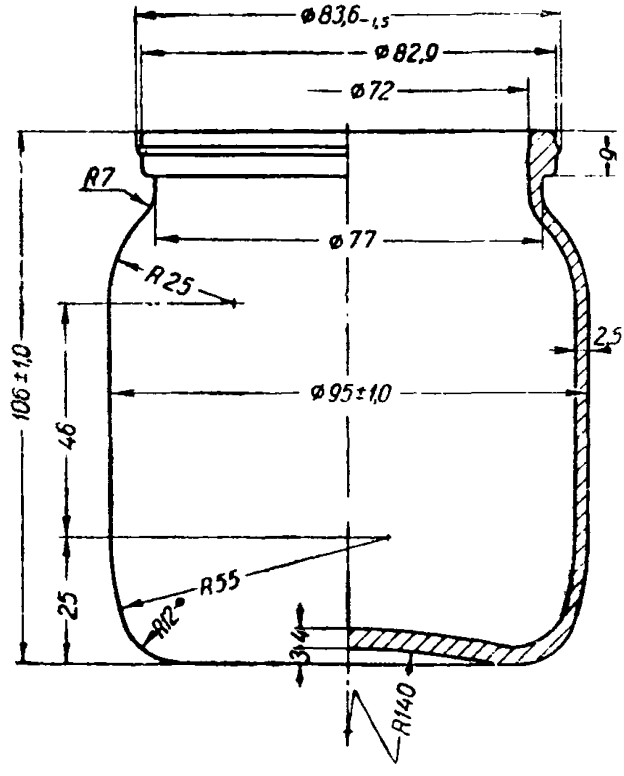


Черт. 3

Таблица 2

Условное обозначение	Емкость в *мл*		Вес 100 шт. в *кг*
	номинальная	полная	
СКО-83—5	350	385±10	22,5±1,5

4. Банка емкостью 500 *мл*

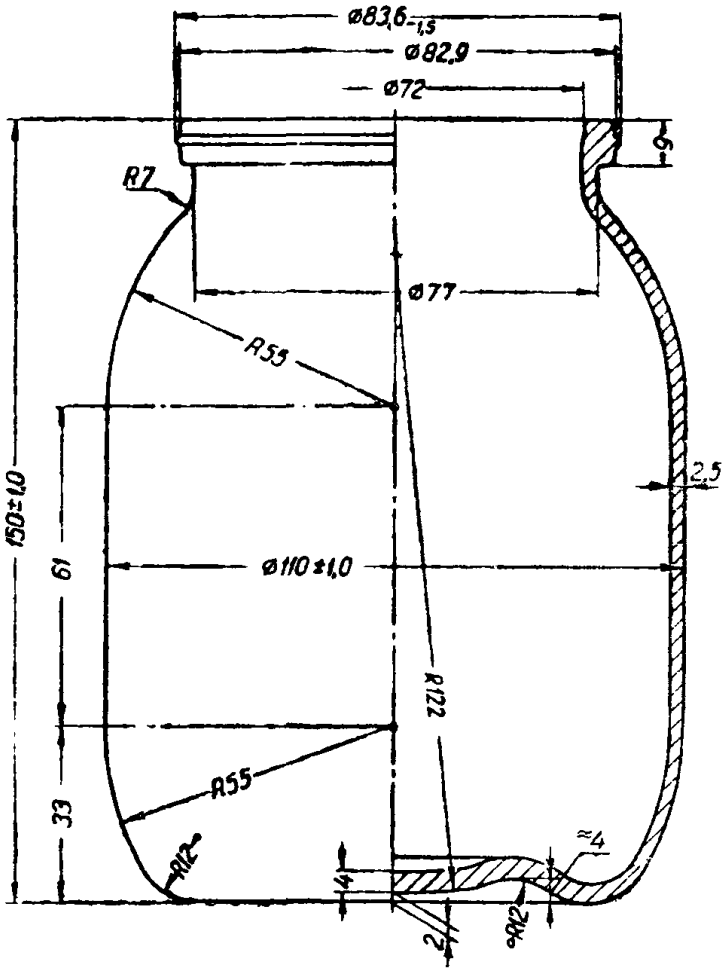


Черт. 4

Таблица 3

Условное обозначение	Емкость в *мл*		Вес 100 шт. в *кг*
	номинальная	полная	
СКО-83—1	500	560±15	27±2

5. Банка емкостью 1000 *мл*

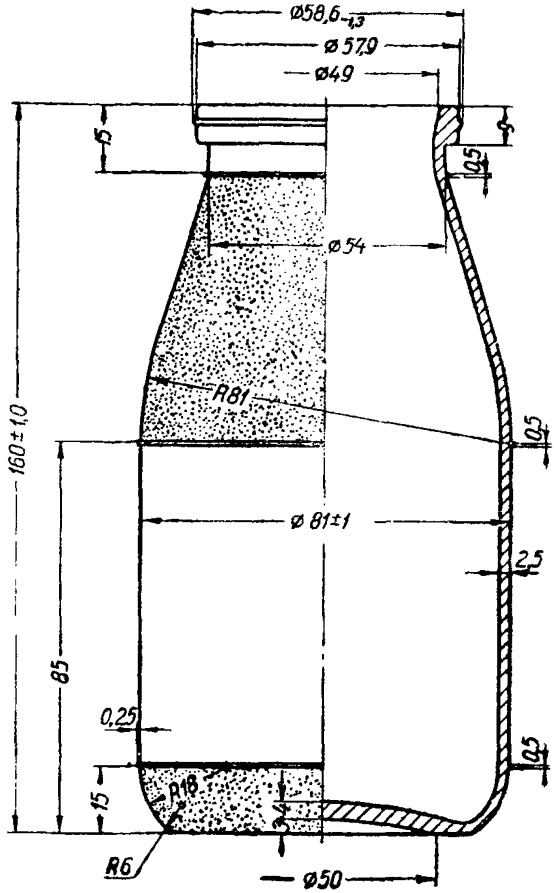


Черт. 5

Таблица 4

Условное обозначение	Емкость в *мл*		Вес 100 шт. в *кг*
	номинальная	полная	
СКО-83—2	1000	1030±20	43±2

6. Бутылка широкогорлая емкостью 500 *мл*

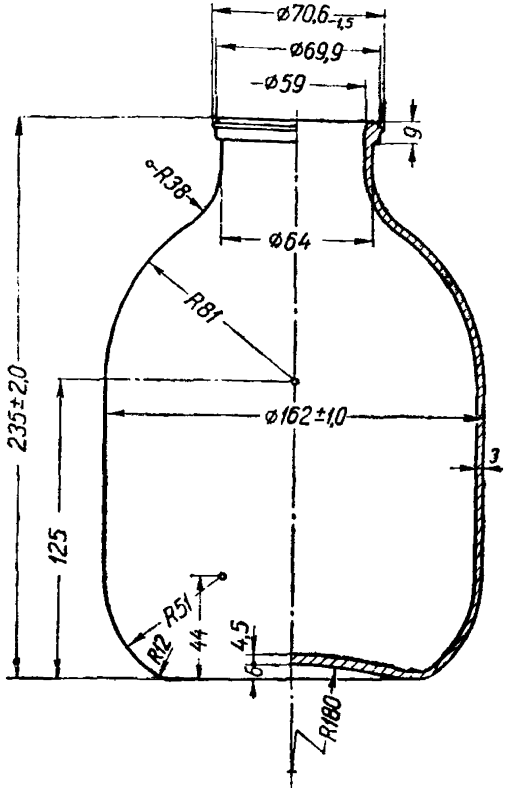


Черт. 6

Таблица 5

Условное обозначение	Емкость в *мл*		Вес 100 шт. в *кг*
	номинальная	полная	
СКО-58—2	500	560±15	35±2

7. Бутыль емкостью 3000 *мл*

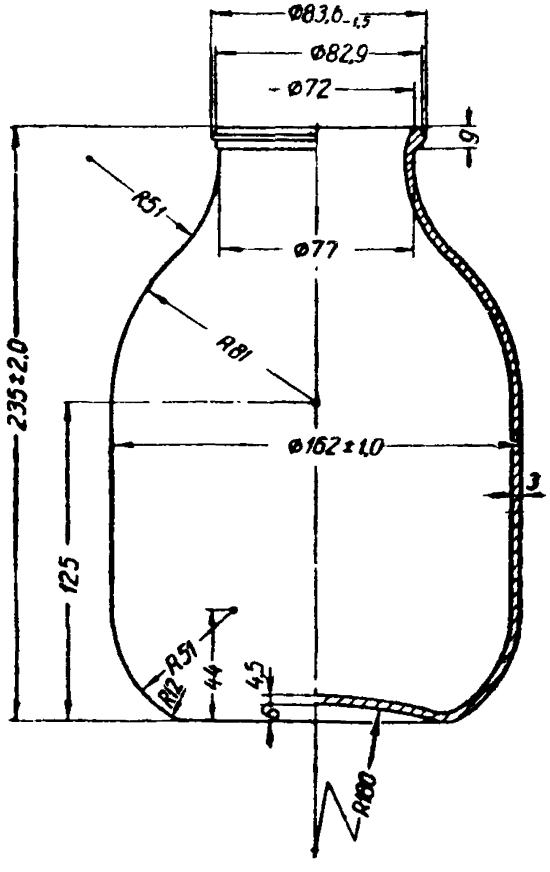


Черт. 7

Таблица 6

Условное обозначение	Емкость в *мл*		Вес 100 шт. в *кг*, вырабатываемых на машинах	
	номинальная	полная	автоматических	полуавтоматических
СКО-70—2	3000	3200±50	104±5	125±20

8. Бутыль емкостью 3000 *мл*

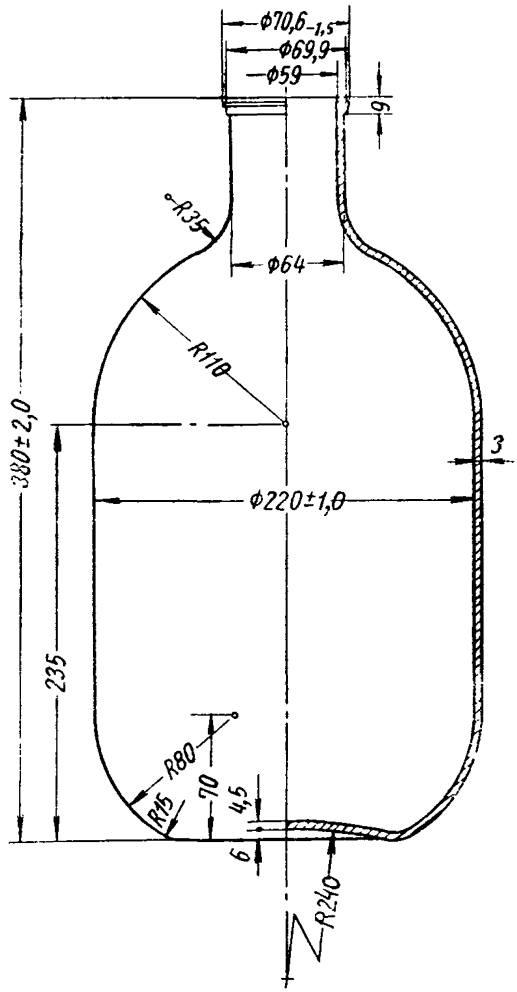


Черт. 8

Таблица 7

Условное обозначение	Емкость в *мл*		Вес 100 шт. в *кг*, вырабатываемых на машинах	
	номинальная	полная	автоматических	полуавтоматических
СКО-83—3	3000	3200±50	104±5	125±20

9. Бутыль емкостью 10 000 *мл*



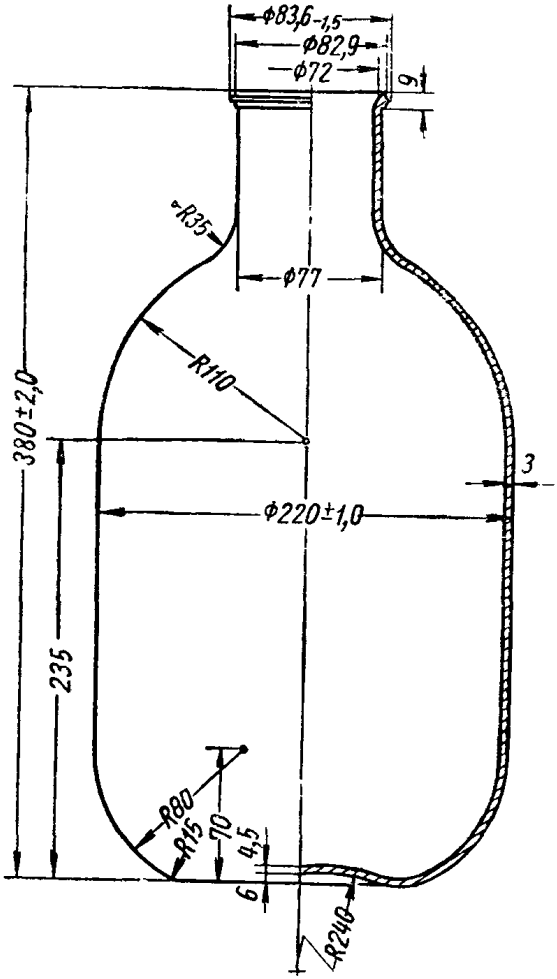
Черт. 9

Таблица 8

Условное обозначение	Емкость в *мл*		Вес 100 шт. в *кг*
	номинальная	полная	
СКО-70—3	10 000	10300±150	240±20

(Измененная редакция—«Информ. указатель стандартов» № 3 1955 г.).

10. Бутыль емкостью 10 000 *мл*



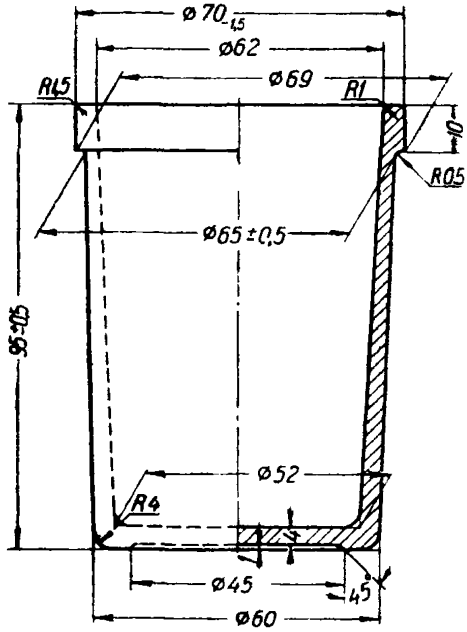
Черт. 10

Таблица 9

Условное обозначение	Емкость в *мл*		Вес 100 шт. в *кг*
	номинальная	полная	
СКО-83—4	10 000	10300±150	240±20

(Измененная редакция—«Информ. указатель стандартов» № 3 1955 г.).

11. Стакан емкостью 200 *мл*



Черт. 11

Таблица 10

Условное обозначение	Емкость в *мл*		Вес 100 шт. в *кг*
	номинальная	полная	
СКО-70—1	200	230±7	19±1

12. Диаметр венчика горла по кантику должен соответствовать размерам, указанным в табл. 11.

Таблица 11

Для тары	Наибольший диаметр в *мм*	Наименьший диаметр в *мм*	Допускается овальность в *мм* не более
СКО-58	58,6	57,3	1,3
СКО-70	70,6	69,1	1,5
СКО-70	70,0	68,5	1,5
(стакан) СКО-83	83,6	82,1	1,5

13. Толщина корпуса и дна должна соответствовать размерам, указанным в табл. 12.

Таблица 12

Емкость тары в *мл*	Толщина в *мм*			
	Для корпуса		Для дна	
	наименьшая	наибольшая	наименьшая	наибольшая
200 (СКО-58—1)	1,6	3,5	2,5	5,5
200 (СКО-70—1)	2,0	4,5	2,5	5,5
350	2,0	3,5	2,7	6,7
500	2,0	3,5	2,7	6,7
1000	2,0	4,0	3,3	7,3
3000	2,5	4,5	3,5	8,0
10 000	2,5	4,5	3,5	10,0

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

14. Стеклянная тара для консервов вырабатывается из бесцветного и полубелого стекла.

Примечание. В стеклянной таре из полубелого стекла допускаются цветные оттенки: зеленоватый и голубоватый.

15. Стеклянная тара для расфасовки молочных продуктов вырабатывается из оранжевого стекла.

16. Переходы от горла к корпусу должны быть плавными без углов; переходы от корпуса к дну должны быть закругленными.

17. На наружной части венчика горла, соприкасающейся с поверхностью крышки, допускается едва заметный кольцевидный след шва.

18. Стеклянная тара должна быть химически устойчивой при хранении в ней пищевых продуктов и выдерживать испытание в соответствии с п. 36 настоящего стандарта.

19. Стеклянная тара должна быть хорошо отожжена и выдерживать испытание на термическую устойчивость в соответствии с п. 37 настоящего стандарта.

20. В стеклянной таре не допускаются:

а) непровар и рух стекла.

б) открытые пузыри и пузыри, разрушающиеся при легком надавливании металлическим стержнем, а также щелочные пузыри (покрытые изнутри белесоватым налетом);

в) камни, пузыри, швы, складки, расположенные на венчике горла, наружная подпрессовка по торцу венчика горла, двойное горло (внутренняя подпрессовка или острое горло);

г) щербленное горло внутри, снаружи и по уступу на торце венчика горла;

д) скалывающиеся углы — все места пересекающихся граней должны быть округленными;

е) скалывающаяся подпрессовка на всех швах стеклянной тары;

ж) камни, раскалывающиеся при постукивании;

з) складка на шейке горла;

и) мазутные пятна;

к) стрелки в дне (внутренние выступы).

21. В стеклянной таре допускаются:

Таблица 13

Наименования допусков	Для тары емкостью до 350 *мл*	Для тары емкостью от 350 до 1000 *мл*	Для тары емкостью 3000 *мл*	Для тары емкостью 10 000 *мл*
а) Перекос по высоте	До ±0,5 *мм* от номинального размера	До ±1,0 *мм* от номинального размера	До ±2,0 *мм* от номинального размера	
б) Пузыри круглые	Диаметром до 1,5 *мм* не более 2 шт.	Диаметром до 3,0 *мм* не более 2 шт.	Диаметром до 5,0 *мм* не более 3 шт.	Диаметром до 8 *мм* не более 3 шт.
в) Пузыри овальные	По наибольшему диаметру до 2,0 *мм* не более 2 шт.	По наибольшему диаметру до 5,0 *мм* не более 2 шт.	По наибольшему диаметру до 8 *мм* не более 3 шт.	По наибольшему диаметру до 10 *мм* не более 3 шт.
г) Камни, не раскалывающиеся при постукивании	До 0,5 *мм* не более 2 шт.	До 1,0 *мм* не более 2 шт.	До 1,5 *мм* не более 2 шт.	
д) Шлир на корпусе, не раскалывающийся при постукивании	До 2,0 *мм* не более 1 шт.	До 3,0 *мм* не более 1 шт.	До 5,0 *мм* не более 1 шт.	
е) Посечки поверхностные волосяные на венчике горла	Не сосредоточенные в одном месте до кантика не более 2 шт.	Не сосредоточенные в одном месте до кантика не более 3 шт.		
ж) Посечки поверхностные волосяные на шейке горла	Длиною до 1,0 *мм* не более 2 шт.	Длиною до 3,0 *мм* не более 2 шт.		
з) Посечки поверхностные волосяные по дну общей длиною не более	3,0 *мм*	5,0 *мм*	8,0 *мм*	12 *мм*
и) притупленные уголки на сопряжениях швов по корпусу размером не более	0,5 *мм*	1,0 *мм*	1,5 *мм*	

Горизонтальный и вертикальный сдвиг венчика горла для всех видов тары допускается не более 0,2 *мм*.

Уступ по торцу венчика горла для всех видов тары допускается не более 0,2 *мм*.

Общий сдвиг горла на сторону допускается:

а) для тары емкостью до 1000 *мл* не более 0,5 *мм*;

б) » » » 3000 и 10 000 *мл* не более 1,0 *мм*.

Мошка редко разбросанная (в небольшом количестве) допускается:

а) для тары емкостью до 1000 *мл* — размером не более 0,3 *мм*;

б) для тары емкостью 3000 и 10 000 *мл* — размером не более 0,5 *мм*.

Свиль, видимая глазом, но не ощутимая рукой; складка по корпусу (тонкая, не глубокая); кованность слабо выраженная; рябоватость по шейке горла, переходящая на корпус; морщины на корпусе для всех видов тары допускаются, если они не ухудшают внешнего вида тары.

Швы не скалывающиеся закругленные (на шейке горла, по корпусу и вокруг дна) допускаются высотой:

а) для тары емкостью до 1000 *мл*—не более 0,3 *мм*;

б) для тары емкостью 3000 и 10 000 *мл*—не более 0,5 *мм*.

Примечание. Разделение стеклянной тары на сорта для завода-изготовителя и завода-потребителя устанавливается согласно инструкции, утверждаемой Министерством пищевой промышленности СССР.

22. Сопротивление давлению по высоте стеклянной тары должно быть:

а) емкостью до 1000 *мл* включительно—не менее 300 *кг*;

б) для 3000 *мл*—не менее 500 *кг*.

Сопротивление давлению на корпус стеклянной тары не менее 150 *кг*.

Примечание. Для бутылей емкостью 10 *л* сопротивление давлению на корпус и по высоте не нормируется.

Испытание производится в соответствии с п. 38 настоящего стандарта.

23. Тара должна выдерживать сопротивление внутреннему давлению:

емкостью до 1000 *мл* включительно — не менее 5 *атм*;

» для 3000 *мл* — не менее 4 *атм*;

» для 10 000 *мл* — не менее 3 *атм*.

Испытание производится в соответствии с п. 38 настоящего стандарта.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

24. Пробы отбирают из разных рядов и мест (по отдельным видам тары сверху, снизу и из середины) в количестве 5% всей предъявленной к приемке партии стеклянной тары, но не менее 100 шт. при малых партиях.

25. Из отобранной стеклянной тары в количестве 5% проверке подлежат:

а) для определения качества стекла и выработки берут всю отобранную тару, но не менее 100 шт. при малых партиях;

б) для определения линейных размеров и термической устойчивости берут 10% отобранной тары, но не менее 100 шт.;

в) для определения емкости и веса берут 2% отобранной тары, но не менее 50 шт.;

г) для определения механической прочности берут 1% отобранной тары, но не менее 50 шт.;

д) для определения химической устойчивости берут не менее 5 шт.

26. На основании произведенного осмотра и испытания отобранной стеклянной тары устанавливают процент тары, не соответствующей настоящему стандарту. В случае разногласия между потребителем и изготовителем по установлению процента стеклянной тары, не соответствующей настоящему стандарту, производят повторный отбор проб в двойном размере в присутствии представителей заинтересованных сторон. Результат повторных испытаний по всем показателям считают окончательным.

27. Партию стеклянной тары считают принятой при следующих условиях:

а) если количество тары, выдержавшей испытание на термическую устойчивость и механическую прочность в соответствии с пп. 37 и 38 настоящего стандарта, составляет не менее 100%;

б) если количество тары, отвечающей настоящему стандарту по линейным размерам, качеству стекла и выработки, емкости и весу, составляет не менее 97% от количества установленных в п. 25 настоящего стандарта.

28. В случае несоответствия требованиям, указанным в п. 27, подпункт «б» настоящего стандарта, партия подлежит пересортировке. При получении неудовлетворительных результатов партию бракуют и к приемке не допускают.

IV. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

29. Цвет, качество стекла и качество выработки стеклянной тары определяют путем наружного осмотра.

30. Полную емкость стеклянной тары устанавливают по объему вмещающейся в тару воды при температуре 20°С, определяемому измерительным цилиндром. Воду наливают в уровень с краями тары.

31. Диаметр корпуса тары проверяют при помощи двух калибров (см. приложение, черт. 1п).

При промере швы на корпусе тары пропускают через специальные выемки в калибре. Тара должна проходить через кольцо проходного калибра и не должна проходить через кольцо непроходного калибра.

32. Высоту (*H*) стеклянной тары и наличие перекоса устанавливают при помощи предельных калибров (см. приложение, черт. 2п). Мерительные планки верхней плоскости калибра устанавливают на расстоянии от нижней плоскости:

а) первую на расстоянии высоты тары плюс допуск;

б) вторую на расстоянии высоты тары минус допуск.

Тара должна проходить под плоскостью высота плюс допуск, а при поворачивании вокруг оси должна не проходить каким-либо краем под плоскостью высота минус допуск.

33. Размер овальности венчика горла стеклянной тары проверяют при помощи предельных калибров (см. приложение, черт. 3п) или индикаторного прибора (см. приложение, черт. 4п).

Для определения овальности венчика горла с помощью предельного калибра тару устанавливают вниз горлом на плиту калибра; при поворачивании ее вокруг оси она должна свободно проходить между планками наибольшего размера (I) и не должна проходить между планками наименьшего размера (II) (см. приложение, черт. 3п).

Для определения овальности венчика горла индикаторным прибором стеклянную тару устанавливают вниз горлом на плиту *1* прибора между мерительными планками до упора и поворачивают на 180° вокруг оси.

Положение стрелки на шкале *2* прибора показывает наибольший и наименьший диаметр венчика горла. Разность между крайними показаниями стрелки дает величину овальности.

34. Остальные размеры венчика горла, а также тары проверяют специальными шаблонами и типовыми измерительными приборами.

35. Прочность пузырей определяют легким надавливанием закругленным концом металлического стержня диаметр которого 3 *мм*.

36. Химическую устойчивость стекла определяют путем погружения осколков в 10%-ный раствор уксусной кислоты при температуре 40°С на 24 часа. По истечении этого срока на поверхностях промытых осколков стекла не должно быть признаков разъедания и помутнения.

37. Термическую устойчивость стеклянной тары проверяют путем последовательного погружения в воду при температуре 40°—100°—60°С. В течение всего времени испытания установленная температура воды должна быть постоянной. При каждой температуре тару выдерживают в течение 5 мин. Температура помещения и тары во время испытания должна быть 12°—15°С. Время переноса из одной температуры в другую должно быть не более 10 сек.

Стеклянную тару погружают в воду в горизонтальном положении и при перенесении ее из одной ванны в другую воду выливают.

После испытания на таре не должно быть трещин.

38. Механическую прочность стеклянной тары проверяют испытанием на раздавливание при помощи гидравлического или рычажного пресса.

Образцы стеклянной тары устанавливают на плоскости гидравлического или рычажного пресса таким образом, чтобы поверхности тары плотно соприкасались с плоскостями пресса.

Сопротивление стеклянной тары внутреннему давлению определяют в течение 5 секунд испытанием на гидравлическом или воздушном насосе.

Образцы стеклянной тары устанавливают в гнезда гидравлического или воздушного насоса и выдерживают под давлением в соответствии с п. 23 настоящего стандарта. При этом испытании стеклянная тара не должна разрушаться.

V. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

39. На внешней поверхности дна тары должен быть оттиск марки завода-изготовителя.

40. Стеклянную тару емкостью до 1000 *мл* упаковывают в картонные или деревянные ящики. В каждый ящик вкладывают контрольный талон с указанием: завода-изготовителя, типа тары, даты выработки, номера смены и номера машины.

Примечание. Верхние клапаны картонного ящика оклеивают полоской специальной бумаги шириной до 100 *мм*.

41. Стеклянную тару емкостью более 1000 *мл* упаковывают в деревянные ящики-клетки или отправляют без упаковки, но с применением защитных колпачков, надеваемых на горло тары.

Примечание. Допускается отгрузка банок, бутылей и стаканов (с укладкой их в штабели рядами) в крытых вагонах, баржах и автомашинах с обязательной перестилкой их упаковочным материалом (солома, древесные стружки и др.):

а) емкостью до 1000 *мл* включительно—через три ряда;

б) емкостью более 1000 *мл*—через каждый ряд

42. При перевозке стеклянной тары железнодорожным, водным и автогужевым транспортом, каждая партия должна сопровождаться удостоверением о качестве, выдаваемым отправителем, или сертификатом Госинспекции, в котором должно быть указано:

а) наименование отправителя и станция отправления;

б) наименование получателя и станция назначения;

в) наименование стеклянной тары;

г) количество мест;

д) номер удостоверения о качестве и дата его составления;

е) номер железнодорожной накладной;

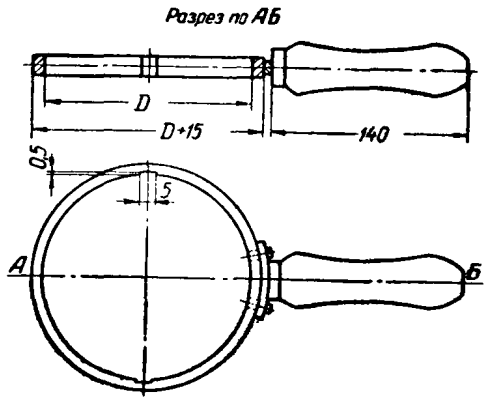
ж) номер вагона или автомашины;

з) должность и фамилия лица, ответственного за качество отгрузки;

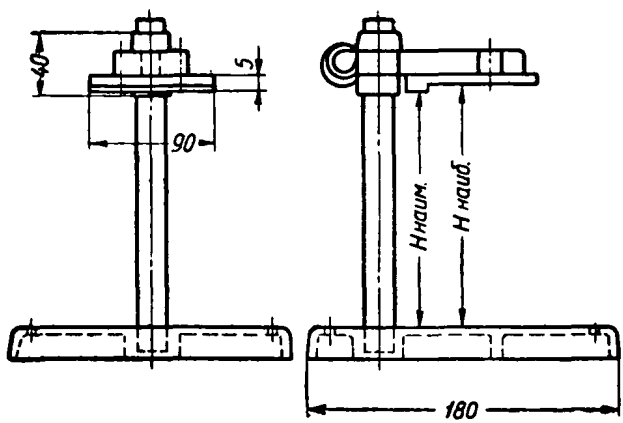
и) «ГОСТ 5717—51».

ПРИЛОЖЕНИЕ

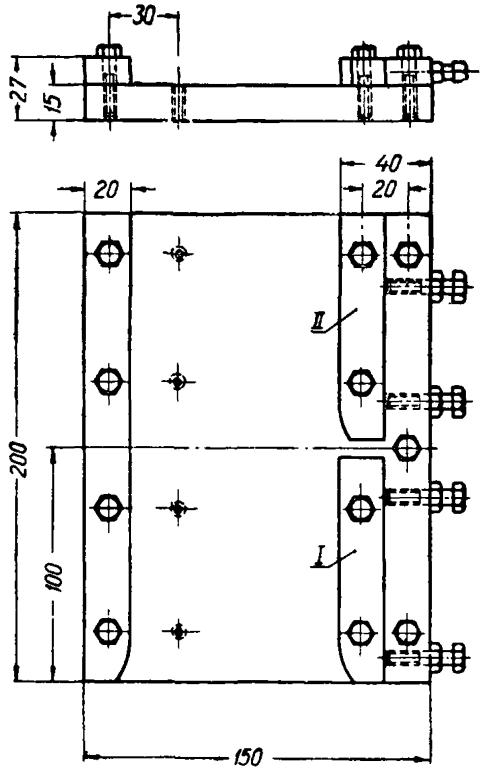
Приборы для измерения линейных размеров тары



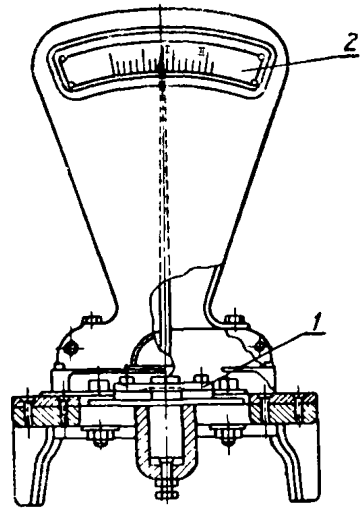
Черт. 1п



Черт. 2п



Черт. 3п



Черт. 4п

gost.e-ecolog.ru

Стандартгиз. Подп. к печ. 15/II 1958 г. 1,25 п. л. Тир. 3000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 222