ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛИНИИ УПАКОВЫВАНИЯ ЖИДКОЙ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ В СТЕКЛЯННЫЕ БУТЫЛКИ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 24740—90
(СТ СЭВ 6912—89)

Издание официальное

Е

10 коп. БЗ 8—90/681

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 683.562:006.354 Группа Г70

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛИНИИ УПАКОВЫВАНИЯ ЖИДКОЙ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ В СТЕКЛЯННЫЕ БУТЫЛКИ

Типы и основные параметры

Lines for packing liquid food production into glass bottles. Types and basic parameters

ГОСТ 24740—90 (СТ СЭВ 6912—89)

ОКП 51 3000

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на линии упаковывания жидкой пищевой продукции в стеклянные бутылки, выполняющие технологические операции по фасованию продукции, укупориванию бутылок, их межоперационному транспортированию. Перечень технологических операций, выполняемых на линиях, приведен в приложении 1. Термины, применяемые в стандарте, и их определения приведены в приложении 2.

Стандарт устанавливает требования к линиям, изготовляемым для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на линии производительностью менее 1500 бут/ч и линии для сувенирной и коллекционной продукции

Все требования настоящего стандарта являются обязательными

1. ТИПЫ

В зависимости от упаковываемой продукции линии разделяют на типы:

1 — линии упаковывания пастеризованного молока, вязких кисломолочных продуктов, молочных продуктов детского питания.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Е

© Издательство стандартов, 1991

2 — линии упаковывания газированных безалкогольных напитков, минеральных вод, пива;

3 — линии упаковывания тихих вин, водки, ликеро-водочных изделий, коньяков, уксуса;

4 — линии упаковывания игристых вин, шампанского, вин, насыщенных двуокисью углерода;

5 — линии упаковывания осветленных фруктовых и виноградных соков;

6 — линии упаковывания стерилизуемого молока;

7 — линии упаковывания растительных масел.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

2.1. Производительность линий должна выбираться для одного из видов продукции из следующего параметрического ряда: 1500, 3000, 4500, 6000, 9000, 12000, 15000, 18000, 21000, 24000, 30000, 36000, 48000 и 60000 бут/ч.

При определении производительности линии вместимость бутылки принята 500 $см^3$. Допускается производительность линии определять по бутылке другой вместимости, если линия не предназначена для работы на бутылках вместимостью 500 $см^3$.

2.2. Техническая производительность оборудования, входящего в линию, должна быть не менее 1,1 производительности линии.

2.3. Размеры заполняемых бутылок, мм:

высота от 150 до 340

диаметр цилиндрической части от 52 до 93

2.4. Электрические данные оборудования линии:

1) род тока силовой цепи — трехфазный;

2) напряжение силовой цепи — 380/220 В;

3) частота тока — 50 Гц;

4) напряжение цепей управления — не более 42 В.

2.5. Давление сжатого воздуха в пределах от 0,4 до 0,8 МПа.

2.6. Средний ресурс оборудования, входящего в состав линии, — не менее 10000 ч.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ ОПЕРАЦИЙ, ВЫПОЛНЯЕМЫХ НА ЛИНИЯХ

Линии выполняют следующие операции:

мойка бутылок;

фасование продукции;

укупоривание бутылок;

межоперационное транспортирование бутылок, а также, в зависимости от упаковываемой продукции, производительности и требований заказчика;

распакетирование или расштабелирование ящиков с пустыми бутылками;

расштабелирование и штабелирование поддонов;

извлечение бутылок из ящиков, корзин, или тары-оборудования (контейнеров);

мойка ящиков, корзин или тары-оборудования (контейнеров);

контроль остаточного содержания щелочи в вымытых бутылках с их отбраковкой;

сушка бутылок;

стерилизация вымытых бутылок;

контроль вымытых бутылок;

насыщение напитков двуокисью углерода;

подача укупорочных средств к укупорочным устройствам;

контроль наполненных и укупоренных бутылок;

пастеризация или стерилизация продукции в бутылках;

обсушка наружной поверхности бутылок;

оформление горлышек бутылок;

мюзлевание;

этикетирование;

межоперационное транспортирование ящиков, корзин, поддонов или тары-оборудования (контейнеров);

счет бутылок, ящиков, тары-оборудования (контейнеров);

накопление бутылок, ящиков и поддонов;

завертывание бутылок бумагой;

укладывание бутылок в ящики, корзины, картонные короба, тару-оборудование (контейнеры);

контроль заполнения ящиков;

штабелирование или пакетирование ящиков с наполненными бутылками, пакетирование картонных коробов с бутылками;

обандероливание и оформление коробов;

скрепление пакетов ящиков на поддонах.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ТЕРМИНЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В НАСТОЯЩЕМ СТАНДАРТЕ, И ИХ ОПРЕДЕЛЕНИЯ

1. Производительность линии — среднечасовое количество качественной продукции, выработанной на оборудовании линии в условиях эксплуатации, соответствующих техническим требованиям, за определенный период наблюдений без учета времени простоев по причинам, не зависящим от оборудования линии

2 Штабелирование — группирование тары или поддонов в вертикальном направлении

3 Пакетирование — формирование тары в укрупненную грузовую единицу.

4 Фасование — наполнение бутылок жидкой пищевой продукцией с предварительным или одновременным отмериванием требуемого количества продукции по объему или уровню

5 Мюзлевание — надевание на пробку мюзле (проволочной уздечки) и закрепление его за поясок венчика горловины бутылки

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством оборонной промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 24.10.90 № 2689

3. Срок проверки — 1997 г.
   Периодичность проверки 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6912—89

5. ВЗАМЕН ГОСТ 24740—81

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Л. А Быкова*

Сдано в наб 19 11 90 Подп. к печ. 11.01.91 0,5 усл. п л. 0,5 усл кр-отт 0 25 уч-изд л
Тираж 4000 экз. Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва ГСП, Новопресненский пер 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер , 6. Зак 2385

gost.e-ecolog.ru