

Изменение № 1 ГОСТ 32625—2014 Колпачки металлические. Общие технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 120-П от 30.07.2019)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 14696

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: BY, KG, RU, TJ, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Раздел 2. Исключить ссылки:

«ГОСТ 61—75 Кислота уксусная. Технические условия

ГОСТ 4233—77 Натрий хлористый. Технические условия

ГОСТ 5817—77 Кислота винная. Технические условия

ГОСТ 9557—87 Поддон плоский деревянный размером 800×1200 мм. Технические условия»;

ГОСТ 24104—2001 Весы лабораторные. Общие технические требования*. Исключить сноску:

«* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 53228—2008 «Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания»;

заменить ссылку: «ГОСТ 9142—90» на «ГОСТ 9142—2014»;

дополнить ссылками:

«ГОСТ OIML R 76-1—2011 Государственная система обеспечения единства измерений. Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания

ГОСТ 908—2004 Кислота лимонная моногидрат пищевая. Технические условия

ГОСТ 6709—72 Вода дистиллированная. Технические условия

ГОСТ 25336—82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры

ГОСТ 32180—2013 Средства укупорочные. Термины и определения

ГОСТ 33366.1—2015 (ISO 1043-1:2011) Пластмассы. Условные обозначения и сокращения.

Часть 1. Основные полимеры и их специальные характеристики

ГОСТ 33757—2016 Поддоны плоские деревянные. Технические условия».

ГОСТ 12.0.001—82. Дополнить знаком сноски: *;

дополнить сноской:

«_____»

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 12.0.001—2013 «Система стандартов безопасности труда. Основные положения»;

ГОСТ 17.2.3.02—2014. Наименование изложить в новой редакции: «Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями».

Примечание изложить в новой редакции:

«П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по 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».

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2020—05—01.

Раздел 3. Пункты 3.2, 3.4 изложить в новой редакции:

«3.2 прокладка уплотнительная: Плоский горизонтальный вкладыш в виде диска из полимерных или комбинированных материалов, предназначенный для плотного соединения с поверхностью венчика горловины бутылки»;

«3.4 уплотнительный элемент (уплотнение из пастообразных полимерных материалов): Рельефный горизонтальный вкладыш из пластизолой или компаундов, предназначенный для комплектации металлических колпачков».

Дополнить пунктами 3.5—3.7:

«3.5 колпачок металлический винтовой: Укупорочное средство, состоящее из металлического корпуса и уплотнительного компонента, закрепляемое на винтовом или модифицированном (типа КПМ 30) венчике горловины бутылки и обеспечивающее герметичность системы укупорки.

3.6 корпус колпачка: Основная металлическая цилиндрическая часть колпачка (3.1), определяемая площадью боковой наружной поверхности.

3.7 уплотнительные компоненты: Прокладка уплотнительная из полимерных или комбинированных материалов; пробка-вкладыш из пластмассы; дозатор-ограничитель из пластмассы; дозирующее устройство из пластмассы и различных деталей из других материалов (например, стекла или металла); вставки пластмассовые винтовые; уплотнительные элементы из пластизолой или компаундов».

Пункт 3.1. Заменить ссылку: «[32180, п. 2.2.1]» на «[32180—2013, пункт 2.2.1]».

Пункт 3.3. Заменить ссылку: «[32180, п. 2.3.6]» на «[32180—2013, пункт 2.3.6]».

Пункт 5.2 изложить в новой редакции:

«5.2 Наружную поверхность колпачков допускается литографировать: цвет, надписи и рисунки устанавливаются по согласованию с заказчиком. Эксцентриситет печати для колпачков:

- диаметром < 28 мм — не более 0,5 мм;

- диаметром ≥ 28 мм — не более 0,8 мм».

Пункт 6.2. Таблица 2. Показатель 1. Заменить слово: «Внешни» на «Внешний»; графа «Требования». Заменить слова: «лаковое покрытие» на «лакокрасочное покрытие»;

вид изделия «Уплотнительные элементы». Графа «Требования». Изложить в новой редакции:

«Уплотнительные элементы должны быть равномерно распределены на внутренней поверхности колпачка. Не допускается отслаивание уплотнительного элемента и оголенные до лакокрасочного покрытия места».

Показатель «4 Химическая стойкость лакокрасочного покрытия». Заменить номер: «5 Химическая стойкость лакокрасочного покрытия»;

графа «Требования». Изложить в новой редакции:

для вида изделий I, II, III: «Лакокрасочное покрытие внутренней поверхности колпачка должно быть устойчиво к воздействию жидкостей, для укупоривания которых предназначен колпачок, и не должно изменять своих свойств»;

для вида изделий I(б)-4; I(в)-1: «Лакокрасочное покрытие внутренней поверхности колпачков и уплотнительные элементы (пластизоли или компаунды) должны выдерживать испытания на химическую стойкость путем кипячения в модельных средах».

Показатель 6 «Крутящий момент при открывании M , Н·м». Графа «Вид изделия». Заменить обозначение: «III б» на «III а».

Пункт 6.3.1 после слова «документации» дополнить словами: «на изделия конкретных типоразмеров».

Пункт 6.3.3. Второе перечисление изложить в новой редакции:

«- уплотнительные элементы из пастообразных полимерных материалов (пластизоли или компаунды) по стандартам и технической документации».

Пункт 6.3.5. Заменить слова: «указанным в техническом регламенте [1] приложение 1» на «указанным в приложениях 1 и 2 технического регламента [1], и/или требованиям, установленным законодательством государства, принявшего настоящий стандарт».

Пункт 6.4.1. Заменить слово: «символы» на «символ».

Пункт 6.4.2 изложить в новой редакции:

«6.4.2 Маркировка должна содержать информацию, необходимую для идентификации материала, из которого изготовлены колпачки металлические, а также информацию о возможности их утилизации.

При наличии технологических и конструктивных возможностей, определяемых изготовителем, маркировка наносится непосредственно на укупорочные средства, а при их отсутствии соответствующая информация указывается в сопроводительной документации на укупорочные средства».

Пункт 6.5.3. Заменить ссылку: «ГОСТ 9557» на «ГОСТ 33757».

Подраздел 9.4 изложить в новой редакции:

«9.4 Определение массы

Массу колпачков определяют на весах высокого класса точности (II) по ГОСТ OIML R 76-1 с пределом допускаемой абсолютной погрешности не более $\pm 0,1$ г. Допустимое отклонение массы изделия от номинального значения устанавливают в стандартах или технической документации на изделия конкретного типоразмера».

Пункт 9.5.1 Способ А. Изложить в новой редакции:

«9.5.1 Способ А

Для определения герметичности отбирают проверенные контрольные бутылки, заполняют их до номинального объема продукцией или дистиллированной водой по ГОСТ 6709, подкрашенной реактивом, и укупоривают колпачками. Затем исследуемые образцы располагают в горизонтальном положении на фильтровальной бумаге и выдерживают не менее 8 ч. Отсутствие пятен жидкости на фильтровальной бумаге в течение указанного времени свидетельствует о герметичности упаковки».

Подраздел 9.6. Второй абзац. Заменить слово: «торсиометре» на «измерительном приборе».

Подраздел 9.9. Метод А. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Испытанию подвергают не менее 10 шт. колпачков. Контроль стойкости лакокрасочного покрытия проводят путем погружения колпачка без уплотнительного компонента в 40 %-ный раствор этилового спирта или в жидкость, для укупоривания которой предназначена колпачок, и выдерживают в течение 48 ч».

Метод Б изложить в новой редакции:

«Метод Б: только для колпачков I(б)-4; I(в)-1.

Испытанию подвергают не менее 10 шт. колпачков. Контроль химической стойкости лакокрасочного покрытия осуществляют путем кипячения в модельных средах в течение 1 ч. Модельные среды, имитирующие пищевую продукцию:

- дистиллированная вода;
- 2 %-ный раствор лимонной кислоты по ГОСТ 908.

В химические стаканы по ГОСТ 25336 заливают модельные среды, нагретые до температуры 80 °С, в количестве 0,6—0,8 дм³ таким образом, чтобы колпачки были полностью погружены в раствор. Стаканы накрывают фарфоровыми или стеклянными чашами, наполненными холодной водой, и устанавливают на нагревательные приборы. Во время кипячения (в течение 1 ч) необходимо поддерживать постоянную концентрацию раствора, по мере выкипания раствора лимонной кислоты добавляя дистиллированную воду. Кипение должно быть небурным, но заметным.

После окончания испытаний колпачки извлекают, промывают дистиллированной водой и высушивают фильтровальной бумагой. По окончании испытания лакокрасочное покрытие на внутренней поверхности колпачка и уплотнительный элемент должны оставаться без изменений по сравнению с образцом, не подвергавшимся испытаниям.

Состояние покрытия на колпачках после испытаний оценивают визуально.

Допускаются незначительные изменения цвета и блеска покрытия, посветление и потемнение поверхности, не приводящие к нарушению пленки лакокрасочного покрытия.

Состояние наружной поверхности колпачков после испытаний в модельных средах не оценивают».

Пункт 10.2. Первый абзац изложить в новой редакции:

«10.2 Металлические колпачки хранят в транспортной упаковке, в сухом закрытом помещении, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, при температуре от 4 °С до 25 °С и относительной влажности воздуха не более 75 %. Колпачки должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей. В окружающем воздухе не должно быть кислотных и других агрессивных паров, влияющих на качество изделий».

Приложение А. Наименование изложить в новой редакции: «**Приложение А (рекомендуемое) Маркирование металлических колпачков**».

Стандарт дополнить приложением Б:

**«Приложение Б
(рекомендуемое)**

Идентификация металлических колпачков

Б.1 Идентификацию металлических колпачков проводят следующим образом:

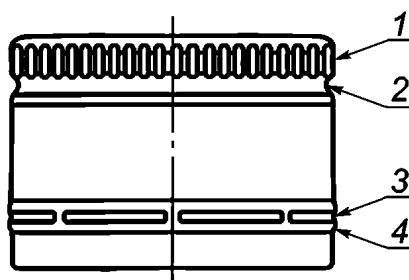
1. Определяют вид и тип изделия. Идентифицируют материал по корпусу колпачка (например, алюминиевый винтовой колпачок с перфорацией и уплотнительной прокладкой из полимерного материала).

2. Полимерные материалы (их аббревиатуру), из которых изготовляют уплотнительные компоненты, определяют по ГОСТ 33366.1 и указывают в сопроводительной документации.

3. При маркировке металлических колпачков указывают аббревиатуру металла, из которого изготовлен только корпус изделия, при этом материалы, из которых изготовлены уплотнительные компоненты, не учитывают, т.к. они являются составной частью металлического колпачка и системы укупорки упаковки, которая при вскрытии нарушается (разрушается).

Б.2 Колпачки алюминиевые винтовые подразделяют по высоте корпуса на: «короткие» и «длинные».

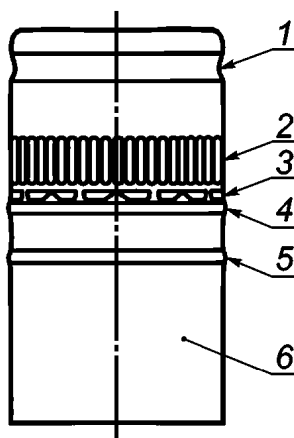
Б.2.1 Колпачки винтовые «короткие»:



1 — накатка (гофрировка); 2 — закругленный бортик, удерживающий уплотнительную прокладку; 3 — линия перфорации (просечки); 4 — опорная часть

Рисунок Б.1

Б.2.2 Колпачки винтовые «длинные»:



1 — закругленный бортик, удерживающий вкладыш (прокладку); 2 — накатка (гофрировка); 3 — перемычки (мостики); 4 — линия защиты (при первом вскрытии у колпачка появляются нарушения его целостности, что гарантирует защиту от фальсификации); 5 — опорная часть; 6 — нижняя часть корпуса («юбка»)

Рисунок Б.2

Б.3 Уплотнительные прокладки, используемые при укупорке стеклянных бутылок с винодельческой продукцией

Б.3.1 Прокладка из комбинированного материала:



1 — вспененный полиэтилен (EPE); 2 — вкладыш из оловянной фольги (Tin); 3 — картон белый (PAP) или полиэтилен низкой плотности (LDPE); 4 — поливинилиденхлорид (PVDC)

Рисунок Б.3

Б.3.2 Прокладка из многослойного полимерного материала:



1 — поливинилиденхлорид (PVDC); 2 — вспененный полиэтилен (EPE);
3 — полиэтилен низкой плотности (LDPE)

Рисунок Б.4».

Стандарт дополнить элементом «Библиография»:

«Библиография

[1] ТР ТС 005/2011 Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки».

(ИУС № 10 2019 г.)