



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# СРЕДСТВА УКУПОРЧНЫЕ КОРКОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5541—76

Издание официальное

**СРЕДСТВА УКУПОРЧНЫЕ КОРКОВЫЕ****Технические условия**

Corking means. Specifications

**ГОСТ  
5541-76\***

Взамен  
**ГОСТ 5541-50**

ОКП 92 9983

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19 августа 1976 г. № 1984 срок введения установлен**

с 01.01.78

**Проверен в 1982 г. Постановлением Госстандарта от 13.10.82 № 3961  
срок действия продлен**

до 01.01.88

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на укупорочные корковые (пробки и прокладки) средства, предназначенные для укупоривания бочек, стеклянной и другой тары.

### **1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Укупорочные корковые средства должны изготавливаться следующих типов:

I — пробки для пищевых жидкостей для укупоривания бутылок и другой тары с винно-коньячной, ликеро-водочной и пиво-безалкогольной продукцией, минеральной водой и другими пищевыми жидкостями;

II — пробки баночные и шпунты для укупоривания банок, бутылей, баллонов, бочек с сыпучими материалами;

III — пробки термосные для укупоривания банок, бутылей, баллонов, бочек и термосов с жидкими материалами;

IV — пробки аптечные для укупоривания флаконов и банок с лекарственными средствами;

V — пробки детритные для укупоривания пробирок;

VI — прокладки дисковые для комплектации металлических и пластмассовых укупорочных средств.

1.2. Укупорочные корковые средства изготавливают целыми и агломерированными (композиционными). Допускается изготавливать kleеные пробки и шпаклеванные прокладки.

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

\* Переиздание (август 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в августе 1978 г., октябре 1982 г. (ИУС 7-78, ИУС 1-83).

Пробки изготавливают цилиндрическими и коническими, а прокладки дисковыми.

1.3. Размеры укупорочных корковых средств должны соответствовать указанным в табл. 1 и 2.

### Цилиндрические укупорочные средства

мм

Таблица 1

Детритные пробки		Пробки для пищевых жидкостей		Дисковые прокладки	
Диаметр	Высота	Диаметр	Высота	Диаметр	Высота
4,0±0,3	5,0±0,5	14±0,6	14±1,0	26,5+0,5	1,8+0,2
5,0±0,3	6,0±0,5	16±0,6	16±1,0		2,4+0,4
6,0±0,3	6,0±0,5	18±0,6	18±1,0		
		20±0,6	20±1,0		
		20±0,6	32±1,0		
		21±0,6	30±1,0		
		21±0,6	35±1,0		
		22±0,8	35±1,0		
		23±0,8	30±1,0		
		32±1,0	50±2,0		

(Измененная редакция, Иzm. № 1, 2).

### Конические укупорочные средства

мм

Таблица 2

Наименование и обозначение укупорочных средств	Диаметр		Пред. откл.	Высота	Пред. откл.
	верхнего торца	нижнего торца			
Аптечные	0	8,0	6,0	±0,6	14,0
	1	10,0	8,0	±0,6	14,0
	2	12,0	10,0	±0,6	16,0
	3	14,0	12,0	±0,6	18,0
	4	16,0	14,0	±0,6	18,0
	5	18,0	16,0	±0,6	20,0
Баночные	6	20,0	18,0	±0,6	20,0
	7	22,0	20,0	±0,6	23,0
	8	25,0	22,0	±1,0	25,0
	9	30,0	25,0	±1,0	25,0
	10	35,0	30,0	±1,0	25,0
	12	45,0	40,0	±2,0	25,0
Шпунты	14	55,0	50,0	±2,0	25,0
	16	65,0	60,0	±2,0	25,0
	18	75,0	70,0	±2,0	25,0
		40,0	35,0	±2,0	35,0
		45,0	40,0	±2,0	35,0
		55,0	50,0	±2,0	35,0
Термосные	32,0	26,0	±1,0	25,0	±2,0
	32,0	26,0	±1,0	36,0	±2,0
	40,0	35,0	±2,0	40,0	±2,0
	88,0	83,0	±2,0	30,0	±2,0

Примечание. Для укупорки бутылок с сувенирной и легколетучей продукцией допускается по согласованию с потребителем изготавливать укупорочные средства других размеров.

(Измененная редакция, Иzm. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. В зависимости от качества коры пробкового дуба укупорочные корковые средства изготавливают следующих видов: бархатные, полубархатные, средние и простые.

Агломерированные укупорочные корковые средства, изготовленные из прессованной дробленой пробки, вырабатываются только среднего вида.

2.2. Качество укупорочных корковых средств в зависимости от пороков коры пробкового дуба должно соответствовать указанному в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для укупорочных средств видов			
	бархатных	полубархатных	средних	простых
Трещины, углубления и червоточина	Не допускаются		Допускаются углубления, трещины, червоточина по высоте пробки не более $\frac{1}{3}$ и по диаметру не более $\frac{1}{2}$	Допускаются углубления, трещины и червоточина по высоте пробки не более $\frac{1}{3}$ и по диаметру не более $\frac{2}{3}$
Сыпь	На одном из донышек и боковой поверхности пробки допускается редкая сыпь диаметром не более 0,75 мм в количестве 2—3 шт. на 1 см <sup>2</sup>	На донышках, боковой поверхности допускается редкая сыпь диаметром не более 0,75 мм в количестве 4—6 шт. на 1 см <sup>2</sup>	Допускается густая сыпь на донышках и боковой поверхности диаметром не более 1,5 мм	Допускается без ограничений
Пятнистость	Не допускается, кроме полосок годичных слоев		Допускается незначительная пятнистость (серые пятна, обусловленные дефектами коры)	Не ограничивается; допускаются смолистые включения в виде отдельных зерен
Твердая борка		Не допускается		На боковой поверхности допускается полоска твердой борки шириной не более 3 мм
Мягкая борка	Не допускается	Допускается полоска мягкой борки шириной не более 1 мм	Допускается полоска мягкой борки шириной не более 3 мм	

2.3. Качество механической обработки укупорочных корковых средств должно соответствовать требованиям, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Норма для укупорочных средств видов			
	бархатных	полубархатных	средних	простых
Косина донышек Эллипс донышек Косой срез части донышек (кроме прокладок)	Непараллельность плоскостей донышек допускается в пределах $1/2$ допуска на высоту Допускается в пределах плюсовых допусков диаметра	Не допускается	Допускается по плоскости донышка не более $1/4$ диаметра и по высоте не более $1/4$ пробки	Допускается по плоскости донышка не более $1/4$ диаметра и по высоте не более $1/4$ пробки
Шероховатость поверхности	Боковая поверхность гладкая; на плоскости одного из донышек допускается мелкая незначительная шероховатость		Допускается незначительная шероховатость боковой поверхности и плоскости донышка	Допускается крупная шероховатость боковой поверхности и плоскости донышка

2.4. Агломерированные укупорочные корковые средства должны быть однородного строения без рыхлых мест и выкрошенных краев с явно видимыми на поверхности частицами (зернами) коры пробкового дуба, плотно прилегающими друг к другу. Допускаются в агломерированных прокладках выкрошенные края в количестве не более двух и величиной не более 1 мм.

2.5. Торцы прокладок не должны иметь заусенцев. Выщербленные места (лунки) и прямой срез по окружности не должны превышать 1,5 мм по диаметру.

2.6. Мягкая борка на верхнем торце шпунтов, баночных и термосных пробок не ограничивается.

2.7. Клей, применяемый для изготовления укупорочных корковых средств, должен обеспечивать прочность склеивания прессованной дробленой пробки, а также шпаклевки и не изменять органолептические показатели пищевых жидкостей.

2.8. Материалы, применяемые для изготовления укупорочных корковых средств, должны быть разрешены Министерством здравоохранения СССР для применения в пищевой промышленности и не изменять органолептические свойства укупоренных продуктов.

2.9. На одном из торцов каждой пробки, предназначаемой для шампанских вин, выжигают товарный знак предприятия-изготовителя и год изготовления пробки.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Укупорочные корковые средства должны предъявляться к приемке партиями.

Партией считают количество укупорочных корковых средств одного типа, одного вида, одних размеров, изготовленных по одному технологическому режиму, оформленное одним документом о качестве.

В партии допускается наличие укупорочных корковых средств другого вида:

в бархатных — полубархатных не менее 2%;

в полубархатных — средних не более 5%;

в средних — простых не более 2%.

3.2. Для контроля размеров и количества пороков коры пробкового дуба, контроля размеров и качества механической обработки укупорочных корковых средств и качества шпаклевания прокладок от партии отбирают выборку в объемах, указанных в табл. 5.

Отбор укупорочных корковых средств в выборку осуществляют случайным образом по ГОСТ 18321—73.

Таблица 5  
шт.

Объем партии	Выборки					
	первая			вторая		
	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
1	2	3	4	5	6	7
От 1201 до 3200	80	1	4	80	4	5
» 3201 » 10000	125	2	5	125	6	7
» 10001 » 35000	200	3	7	200	8	9
» 35001 » 150000	315	5	9	315	12	13
» 150001 » 500000	500	7	11	500	18	19
» 500001 и выше	800	11	16	800	26	27

3.3. Решение о партии принимают:

по результатам контроля первой выборки — партию принимают, если количество укупорочных корковых средств, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке меньше или равно указанному в графе 3 табл. 5, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 4 табл. 5. Если количество укупорочных корковых средств, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке больше указанного в графе 3 табл. 5, но меньше указанного в графе 4 табл. 5, то отбирают вторую выборку;

по результатам контроля второй выборки — партию принимают, если количество укупорочных корковых средств, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в двух выборках меньше или равно указанному в графе 6 табл. 5, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 7 табл. 5.

3.4. Для контроля количества укупорочных корковых средств партию взвешивают и от массы партии отбирают выборку в количестве 2%. Взвешивание производят на технических весах (см. справочное приложение). Отбор укупорочных корковых средств в выборку осуществляют случайным образом по ГОСТ 18321—73. Отобранные укупорочные корковые средства подсчитывают.

Количество укупорочных корковых средств ( $N$ ) в штуках в партии вычисляют по формуле

$$N = \frac{n \cdot 100}{2},$$

где  $n$  — количество укупорочных корковых средств в выборке, шт.

Допускаемое отклонение укупорочных корковых средств не должно превышать  $\pm 2\%$  от количества в штуках, указанного в маркировке.

3.5. Для контроля качества упаковки и маркировки транспортной тары из партии должна быть отобрана случайная выборка из разных штабелей, объем которой указан в табл. 6.

Таблица 6

Число ящиков (мешков) в партии, шт.	Число ящиков (мешков), подвергающихся контролю, шт.	Приемочное число	Браковое число
До 15	Все ящики (мешки)	0	1
От 16 до 200	15	1	2
Св. 200	25	2	3

Партию принимают, если число ящиков (мешков), не соответствующих требованиям настоящего стандарта, не превышает бракового числа.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для контроля качества шпаклевания зашпаклеванных прокладок от выборки в соответствии с табл. 5 отбирают 5% зашпаклеванных прокладок, но не менее 20 шт.

Качество шпаклевания прокладок контролируют следующим образом: отобранные зашпаклеванные прокладки помещают по 20 шт. в колбы вместимостью 750 см<sup>3</sup>, заливают 500 см<sup>3</sup> воды с температурой 20°C, закрывают пробкой и устанавливают в го-

ризонтальное положение на приборе (см. справочное приложение). Площадка прибора с закрепленной на ней колбой движется возвратно-поступательно в горизонтальном направлении в течение 1 ч. Затем прибор останавливают, колбу освобождают от захватов, воду выливают и визуально проверяют наличие сквозных отверстий.

Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта по качеству шпаклевания, если количество прокладок со сквозными отверстиями составит не более 5 шт.

4.2. Соответствие требованиям пп. 1.3, 2.2—2.5 определяют измерительным инструментом по ГОСТ 166—80 с погрешностью не более 0,1 мм.

Укупорочные корковые средства при испытании должны иметь влажность 15—17%. Определение влажности производят по ГОСТ 16588—79.

## **5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

5.1. Укупорочные корковые средства упаковывают в фанерные ящики по ГОСТ 10131—78, четырехслойные мешки по ГОСТ 2226—75 или другие виды тары, обеспечивающие сохранность качества изделий при транспортировании и хранении.

Укупорочные корковые средства транспортируют любым видом транспорта в крытых транспортных средствах.

5.2. В каждой упаковке должны быть укупорочные корковые средства одного типа, вида, формы, назначения и размера.

Масса брутто упаковки не должна превышать 30 кг.

5.3. На каждую упаковку наносят маркировку в соответствии с требованиями ГОСТ 14192—77, а также маркировку, характеризующую продукцию и содержащую:

наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак;  
наименование, тип, вид, обозначение и размеры укупорочных корковых средств;

количество укупорочных корковых средств в штуках и их массу в кг;

дату изготовления;

номер упаковщика;

обозначение настоящего стандарта.

5.4. Укупорочные корковые средства должны храниться в сухом помещении с относительной влажностью не более 75% при температуре не ниже 0°C.

## **6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие укупорочных корковых средств требованиям настоящего стандарта при

соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

6.2. Гарантийный срок хранения — 6 месяцев со дня изготовления.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Справочное*

**ИСПЫТАТЕЛЬНОЕ И КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

Наименование оборудования	Тип	Техническая документация
Испытательное оборудование		
Вибростенд	АП-1 ТНУ-1	По действующей нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке
Контрольно-измерительное оборудование		
Весы	T-200 T-1000 T-5000	То же » »

Редактор *T. B. Смыка*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *M. M. Герасименко*

Сдано в наб. 14.11.86 Подп. в печ. 09.02.87 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,54 уч.-изд. л.  
Тираж 4000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5269.

Цена 3 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
<b>ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ</b>			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	kelvin	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

### ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение	международное	русское
Частота	герц	Hz	Гц	$\text{с}^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$\text{м}\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-1}\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$
Энергия	дюоуль	J	Дж	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$
Мощность	вatt	W	Вт	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с}\cdot\text{А}$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}\cdot\text{А}^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-2}\text{кг}^{-1}\cdot\text{с}^4\cdot\text{А}^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}\cdot\text{А}^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2}\text{кг}^{-1}\cdot\text{с}^3\cdot\text{А}^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-1}$
Магнитная индукция	tesла	T	Тл	$\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2}\cdot\text{кд}\cdot\text{ср}$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$\text{с}^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$\text{м}^2\cdot\text{с}^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2\cdot\text{с}^{-2}$