

Изменение № 5 ГОСТ 6128—81 Банки металлические для химических продуктов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 11.11.91 № 1715

Дата введения 01.05 92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования пп. 1.1—1.3, 2.1, 2.2—2.8, 2.10—2.15, разд. 3, 4, 5 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми».

Пункт 1.1. Чертеж 1а. Заменить значение: 5—7 на 1,5—7; чертеж 3а, Заменить значение: 6—7 на 1,5—7.

Пункт 1.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Код ОКП, размеры банок типа I должны соответствовать указанным в табл. 1, типа II — в табл. 2, типа III — в табл. 3».

Значения вместимости и размеры конструктивного элемента являются справочными, номер жести — рекомендуемый.

Цельноштампованные банки рекомендуется изготавливать из жести не ниже номера 22»;

таблицы 1—3. Заменить наименование графы: «Номер жести» на «Номер жести рекомендуемый»;

таблица 1. Головка. Наименование графы после слова «элемент» дополнить обозначением: *h*;

графа «Вместимость, см³». Заменить значения: 498 на 497; 840 на 839; 5189 на 5188;

графа «Высота внутренняя H_B ». Для банки № 1) заменить значение: 145 на 143;

графу «Номер жести рекомендуемый» для банок № 1—10 изложить в новой редакции:

Номер банок	Номер жести рекомендуемый
1	20
2	20
3	20, 22
4	20, 22
5	20, 22
6	20, 22
7	20, 22
8	22, 25
9	22, 25
10	22, 25

таблица 2. Графа «Вместимость, см³». Заменить значение: 1635 на 1678; графа «Высота (пред откл. —1) внутренняя». Заменить значение: 193 на 198;

графа «Номер жести рекомендуемый». Заменить значение: 25 на 22, 25;

таблица 3. Графа «Вместимость, см³». Заменить значение: 5624 на 5588;

графа «Высота внутренняя H_B ». Заменить значение: 155 на 154.

Пункты 1.4, 1.7 исключить.

Пункт 1.5 после слов «высотой 119 мм» дополнить словами: «банку № 14— с наружной высотой 164 мм, внутренней высотой 155 мм».

(Продолжение см. с. 124)

Пункты 2.2, 2.5 изложить в новой редакции: «2.2. Банки (корпус, дно, кольцо, крышка) изготавливают из жести, указанной в табл. 4, со степенями твердости А1, А2, В по ГОСТ 13345—85.

Таблица 4

Вид жести	Марка жести
Белая по ГОСТ 13345—85	ГЖК, ЭЖК
Черная литографированная по ТУ 6—10—1135—88	ЧЖК
Белая литографированная по ТУ 6—10—1135—88	ГЖК, ЭЖК
Хромированная литографированная по ТУ 6—10—1135—88	ХЛЖК, ХЖК
Черная лакированная по ТУ 6—10—1136—88, ТУ 14—1—1323—75	ЧЖК
Хромированная по ТУ 14—1—4756—89	ХЛЖК, ХЖК

Примечания:

1. Допускается при изготовлении банок и крышек на механизированных линиях под пастообразные продукты применять литографированную и лакированную жечь марки ЧЖР со степенями твердости А1, А2, В по ГОСТ 13345—85.

2. До 01.01.98 допускается изготовление банок и крышек из черной жести марки ЧЖК со степенями твердости А1, А2, В по ГОСТ 13345—85 и для банок и крышек под пастообразные продукты при изготовлении на механизированных линиях из черной жести марки ЧЖР со степенями твердости А1, А2, В по ГОСТ 13345—85

2.5 Банки должны изготавливаться с одним продольным сварным или фальцовым швом

Сварной шов должен быть выполнен внахлестку электрической контактной шовной сваркой (черт. 1а, 3а) или другими способами сварки, обеспечивающими герметичность банки.

Фальцовый шов должен быть двойной или одинарный и выполнен в замок внутрь банки (черт. 1б, в; 3б, в).

Банки с наружным диаметром 228 мм изготавливают только со сварным продольным швом.

Изготовление банок с одинарным фальцовым швом для материалов относящихся к группе 1 (высокая степень опасности) по ГОСТ 19433—88, не допускается, а для материалов, относящихся к группам 2 и 3 (средняя и низкая степени опасности) по ГОСТ 19433—88, допускается до 01.01.98».

Пункт 2.6 Первый абзац. Заменить слово: «фальцовые» на «фальцовые, сварные»;

второй абзац изложить в новой редакции: «Банки должны выдерживать внутреннее избыточное давление 20 кПа (0,2 кгс/см²)»;

заменить ссылку: ГОСТ 19433—81 на ГОСТ 19433—88

Пункт 2.8. Заменить слова: «карбоксиметилцеллюлозой» по нормативно технической документации» на «натрий-карбоксиметилцеллюлозой по ОСТ 6—05—386—80, пастой уплотнительной латексной «Севастополь» по ТУ 38 106224—85».

Пункты 2.15, 4.4. Заменить значение: 200 кгс на 200 кгс (1960 Н).

Пункт 3.3. Исключить слово: «размер».

Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «3.5. При периодических испытаниях контролируют размеры банок и проводят испытание банок на сжатие не реже раза в шесть месяцев.

(Продолжение см. с. 125)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6128—81)

Контроль размеров банок осуществляют в соответствии с п. 3.4 настоящего стандарта.

Для испытаний на сжатие от партии отбирают 10 банок, прошедших приемосдаточный контроль.

При получении неудовлетворительных результатов периодические испытания переводят в приемосдаточные до получения положительных результатов на трех партиях подряд.

(Продолжение см. с. 126)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6128—81)

Результаты периодических испытаний оформляют протоколом».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 166—80 на ГОСТ 166—89.

Пункт 5.1. Последний абзац изложить в новой редакции: «Допускается не наносить маркировку на банки, применяемые для упаковывания продукции непосредственно на предприятии-изготовителе банок».

Пункт 5.4. Заменить слова: «с основными параметрами и размерами по ГОСТ 24597—81» на «по ГОСТ 26663—85».

(ИУС № 2 1992 г.)