



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

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

10 коп. БЗ 8—90/681

**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, изготавливаемым 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,

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 см³. Допускается производительность линии определять по бутылке другой вместимости, если линия не предназначена для работы на бутылках вместимостью 500 см³.

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.

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;**
- распаketирование 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);**
- счег 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.**

**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 поясok 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