

**Изменение № 1 ГОСТ 25749—2005 Крышки металлические винтовые. Общие технические условия**  
Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 73-П от 22.12.2014)

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

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

Предисловие изложить в новой редакции:

#### «Предисловие

Цели, основные принципы и порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

#### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 415 «Средства укупорочные» (ООО «ЦСИ «Продмаштест»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 27 от 22 июня 2005 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Настоящий стандарт разработан в обеспечение соблюдения требований технического регламента Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»

5 ВЗАМЕН ГОСТ 25749—83

Изменение № 1 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 73-П от 22 декабря 2014 г.)

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра(замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет».*

Раздел 1. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на металлические винтовые крышки, предназначенные для укупоривания стеклянных бутылок и банок с венчиком горловины типа III по ГОСТ 5717.2, предназначенных для укупоривания пищевых продуктов, в том числе детского питания».

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2016—01—01.

Раздел 2. Ссылку на ГОСТ 12.0.001—82 после наименования дополнить знаком сноски : (\*; ссылку на ГОСТ 24104—2001 заменить на ГОСТ OIML R 76-1—2011 Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания;

дополнить сноской — (\*

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

дополнить ссылками:

«ГОСТ 5717.2—2003 Банки стеклянные для консервов. Основные параметры и размеры

ГОСТ 31868—2012 Вода. Методы определения цветности

ГОСТ 32180—2013 Средства укупорочные. Термины и определения»;

примечание изложить в новой редакции:

**П р и м е ч а н и е** — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

### «3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 32180, а также следующий термин с соответствующим определением:

**3.1 винтовая крышка:** Укупорочное средство, закрепляемое по всему наружному периметру верха стеклянной тары и открываемое путем поворота».

Пункт 5.1. Третий абзац изложить в новой редакции:

«По согласованию с потребителем допускается изготавливать крышки других типоразмеров и с другим исполнением уплотнительных прокладок».

Подпункт 5.1.2 изложить в новой редакции:

«5.1.2 Винтовые крышки по назначению делят на:

П — для пастеризуемой продукции;

С — для стерилизуемой продукции;

А — для алкогольной продукции.

Условное обозначение литографированных крышек — Л».

Пункт 6.1. Исключить слова: «утвержденных в установленном порядке».

Пункт 6.2 изложить в новой редакции:

«6.2 Основные показатели качества крышек должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование показателя	Требования	Метод контроля
1 Размеры	Должны соответствовать таблице 1, приложениям А и Б настоящего стандарта, а также технической документации на крышки конкретных типоразмеров	9.2
2 Внешний вид: крышки	Наружная поверхность крышки должна быть лакированной или литографированной. Внутренняя поверхность крышки должна быть лакированной. Наружное и внутреннее лаковые покрытия должны быть сплошными равномерными, без затеков, пузырей, пропусков, трещин. Допускаются на наружной поверхности крышки сдиры лакокрасочного покрытия общей площадью не более 0,2 см <sup>2</sup> . На внутренней поверхности крышек не допускаются: царапины и сдиры лакового покрытия с оголением металла, загрязнения, не смываемые водой. На поверхности резьбовых выступов допускаются морщины, не влияющие на процесс укупоривания.	9.1

Окончание таблицы 2

Наименование показателя	Требования	Метод контроля
уплотнительной прокладки	Допускается по согласованию с потребителем наносить литографированием на наружную поверхность крышек рисунки и текст. Оформление и содержание рисунка и текста должны соответствовать образцу-этalonу. Допускается смещение рисунка по отношению к центру крышки не более 2 мм Прокладка должна быть равномерной и однородной по ширине и без разрывов. Не допускается наличие кратеров и пузырей. Твердость уплотнительной прокладки указывают в технической документации на крышки конкретных типоразмеров	9.2.1
3 Герметичность	Крышки должны обеспечивать герметичность упаковки	9.4
4 Крутящий момент	Крутящий момент при открывании должен соответствовать значениям, указанным в таблице 7 и технической документации на крышки конкретных типоразмеров	9.5
5 Стойкость к горячей обработке	Крышки должны быть стойкими к горячей обработке. Внешний вид наружного лакокрасочного покрытия не должен изменяться. Уплотнительная прокладка не должна иметь признаков усадки, трещин, разрывов и размягчения	9.6
6 Химическая стойкость	Лаковое покрытие на внутренней поверхности крышки, ограниченное уплотнительной прокладкой, и уплотнительная прокладка в процессе пастеризации и стерилизации должны быть устойчивы к воздействию модельных растворов	9.7
7 Механическая прочность (адгезия): лакокрасочное покрытие	Лакокрасочное покрытие на обеих сторонах крышки должно обладать адгезионной прочностью. Адгезия внутреннего лакокрасочного покрытия — не более 1 балла, адгезия наружного покрытия — не более 2 баллов Уплотнительная прокладка должна обладать достаточной адгезией к крышке, не отслаиваться от внутренней поверхности крышки	9.8
уплотнительная прокладка		
8 Органолептические показатели	Интенсивность запаха — не более 1 балла. Осадок, помутнение, посторонний вкус и привкус не допускаются	9.7.3
9 Рельеф жесткости крышки	Должен быть упругим при нажиме и кнопка контроля должна возвращаться в первоначальное состояние после снятия нагрузки	9.9

Крышки, предназначенные для укупоривания пищевых продуктов, в том числе детского питания, не должны выделять в контактирующие с ними модельные среды вещества в количествах, вредных для здоровья человека, превышающих допустимые количества миграции химических веществ, и должны соответствовать санитарно-гигиеническим показателям, указанным в техническом регламенте [1], приложение 1».

Подпункты 6.3.3, 6.3.4 и пункт 6.5 изложить в новой редакции:

«6.3.3 Материалы, применяемые для изготовления крышек, должны быть допущены и разрешены для контакта с пищевыми продуктами и детским питанием.

6.3.4 Прокладки изготавливают из пасты или гранулята на основе поливинилхлорида по технической документации или из паст и гранулятов других полимерных материалов, которые должны быть допущены и разрешены для контакта с пищевыми продуктами и детским питанием.

### 6.5 Маркировка

6.5.1 Маркировка изделий должна быть четко видимой и легко читаемой, прочной и нестираемой. Маркировку, содержащую символ в соответствии с приложением В (рисунок В. 1), на укупорочные средства, предназначенные для контакта с пищевой продукцией, наносят на ярлык, или указывают в сопроводительной документации.

6.5.2 Информация о крышках должна быть приведена в сопроводительных документах и содержать:

- наименование изделий;
- наименование и местонахождение изготовителя (производителя) и/или товарный знак предприятия-изготовителя (при наличии);
- дату изготовления;
- количество изделий в штуках;
- информацию о назначении изделий;
- условия хранения, транспортирования, возможности утилизации;
- информацию о подтверждении качества изделий (удостоверение о качестве, протокол испытаний и др.);
- обозначение стандарта и/или технической документации на изделия конкретного вида и типоразмера.

6.5.3 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192».

Пункт 7.5 исключить.

Раздел 8 изложить в новой редакции:

#### **«8 Правила приемки**

8.1 Крышки принимают партиями. Партией считают количество крышек одного назначения, наименования, вида, одного типоразмера и материала, произведенных практически в одинаковых условиях, в один и тот же период времени и сопровождаемых одним документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя и товарный знак (при наличии);
- юридический и/или фактический адрес предприятия-изготовителя;
- наименование и обозначение изделий, их типоразмер и наименование материала;
- номер партии;
- количество изделий в партии;
- дату изготовления и срок хранения [если он установлен изготовителем (производителем)];
- обозначение стандарта и/или технической документации на изделия конкретного вида и типоразмера;
- результаты испытаний или подтверждение о соответствии качества крышек требованиям стандарта или технической документации на крышки конкретного вида и типоразмера.

8.2 Каждую партию подвергают наружному осмотру, при котором определяют сохранность упаковки и правильность маркировки. Для контроля сохранности упаковки и маркировки транспортной тары от партии отбирают выборку объемом в соответствии с таблицей 3.

Т а б л и ц а 3

Количество единиц транспортной тары в партии, шт.	Количество единиц транспортной тары, подвергающейся контролю, шт.	Приемочное число	Браковочное число
До 15 включ.	Все единицы	0	1
Св. 15 » 200 »	15	0	1
» 200 » 1000 »	25	1	2

8.3 Контроль качества крышек на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят по двухступенчатому нормальному плану контроля при общем уровне контроля II и значениях предела приемлемого качества в соответствии с таблицей 4.

Т а б л и ц а 4

Контролируемый показатель	Значение предела приемлемого качества AQL, %
Внешний вид Стойкость к горячей обработке Химическая стойкость	1,0
Геометрические размеры Герметичность Органолептический контроль	0,65

Окончание таблицы 4

Контролируемый показатель	Значение предела приемлемого качества AQL, %
Крутящий момент Механическая прочность (адгезия) Рельеф жесткости крышки	2,5

8.4 Для контроля качества крышек из разных мест партии методом случайной выборки отбирают крышки в объемах, указанных в таблице 5. Каждую выборку следует отбирать от полной партии.

Т а б л и ц а 5

Количество изделий в партии, шт.	Объем выборки, шт.	Двухступенчатый выборочный план нормального контроля при пределе приемлемого качества AQL, %, выборки					
		0,65		1,0		2,5	
		первой второй		первой второй		первой второй	
		C1 C3	C2 C4	C1 C3	C2 C4	C1 C3	C2 C4
От 1201 до 3200 включ.	80 160	0 3	3 4	1 4	3 5	3 9	6 10
От 3201 до 10 000 включ.	125 250	1 4	3 5	2 6	5 7	5 12	9 13
От 10 000 до 35 000 включ.	200 400	2 6	5 7	3 9	6 10	7 18	11 19
От 35 001 до 150 000 включ.	315 630	3 9	6 10	5 12	9 13	11 26	16 27
От 150 001 до 500 000 включ.	500 1000	5 12	9 13	7 18	11 19	11 26	16 27
Св. 500 000	800 1600	7 18	11 19	11 26	16 27	11 26	16 27
Примечание — В настоящей таблице применены следующие обозначения: C1, C3 — приемочное число; C2, C4 — браковочное число.							

8.5 По результатам контроля первой выборки партию принимают, если число несоответствующих изделий в выборке меньше или равно C1, и бракуют, если число несоответствующих изделий в выборке больше или равно C2.

Если число несоответствующих изделий в выборке больше C1, но меньше C2, то для контроля качества отбирают вторую выборку.

По результатам контроля второй выборки партию принимают, если число несоответствующих изделий в двух выборках меньше или равно C3. Партию бракуют, если число несоответствующих изделий в двух выборках больше или равно C4.

8.6 Результаты испытаний по второй выборке являются окончательными.

8.7 Отклонение количества крышек в единице упаковки не должно превышать  $\pm 1\%$ .

Пункт 9.1. Исключить слова: «утвержденному в установленном порядке».

Пункт 9.2 изложить в новой редакции:

«9.2 Размеры крышек проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166 с ценой деления 0,05 мм или другими измерительными приборами, обеспечивающими точность измерения в соответствии с требованиями стандартов и технической документацией на конкретное изделие».

Подпункт 9.2.1 исключить.

Подпункт 9.4.1 после слов «Наполненные банки» дополнить словами: «или бутылки».

Подпункт 9.4.2 после слов «В стеклянную банку» дополнить словами: «или бутылку»; после слов «Затем банку» дополнить словами: «или бутылку».

Пункт 9.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «Крутящий момент при открывании определяют на упаковке, выдержавшей испытание по 9.4 на измерительном приборе (торсиометре) или на другом приборе с пределом измерений от 0 до 6,0 Н·м с точностью измерения 0,1 Н·м».

Второй абзац после слов «затем банку» дополнить словами: «или бутылку».

Таблицу 7 изложить в новой редакции:

Номинальный диаметр, мм	Крутящий момент $M$ , Н·м
27	1,6—1,9
38	1,8—2,1
40	*
43	2,4—2,7
48	2,6—2,9
51	2,8—3,1
53	3,0—3,3
58	3,2—3,5
63	3,5—3,8
66	3,7—4,0
70	3,9—4,2
70	*
77	4,2—4,6
82	4,6—5,0
89	4,9—5,3
100	5,4—6,0
110	5,9—6,4

\* — значение крутящего момента для крышек ПТ устанавливают в технической документации.

Примечание — Минимально допускаемые значения показателя могут отличаться от установленных в таблице в зависимости от режимов стерилизации и пастеризации, которые указывают в технической документации на крышки конкретных типоразмеров.

Пункт 9.6 заменить ссылкой: ГОСТ 3351 на ГОСТ 32868.

Подпункт 9.7.3 изложить в новой редакции:

«9.7.3 Контроль органолептических показателей крышек проводят в соответствии с требованиями технического регламента [1], приложение 2а».

Приложение В изложить в новой редакции:

### «Приложение В (рекомендуемое) Идентификация металлических винтовых крышек

В.1 Цифровой код и буквенное обозначение (аббревиатура) материала, из которого изготавливают металлические винтовые крышки, указаны в таблице В.1.

Т а б л и ц а В.1

Материал	Аббревиатура	Цифровой код
Сталь	FE	40



В.2 Символ, характеризующий изделие по назначению, наносят на упаковочный ярлык или упаковочный лист (вкладыш) или указывают в сопроводительной документации — см. рисунок В.1.



Рисунок В.1 — Для укупорочных средств, контактирующих с пищевой продукцией

Стандарт дополнить элементом — «Библиография»:

**«Библиография»**

- |  |  |
|--|--|
| [1] Технический регламент<br>Таможенного союза<br>ТР ТС 005/2011 | О безопасности упаковки (принят решением КТС от 16 августа 2011 г.<br>№ 769)». |
|--|--|

Библиографические данные после кода МКС 55.040 дополнить кодом: 79.100.

(ИУС № 9 2015 г.)