



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 см<sup>3</sup>. Допускается производительность линии определять по бутылке другой вместимости, если линия не предназначена для работы на бутылках вместимостью 500 см<sup>3</sup>.

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);
  - счет бутылок, ящиков, тары-оборудования (контейнеров);
  - накопление бутылок, ящиков и поддонов;
  - завертывание бутылок бумагой;
  - укладывание бутылок в ящики, корзины, картонные коробки, 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 поясок 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