

**Изменение № 3 ГОСТ 5981—88 Банки металлические для консервов.
Технические условия**

**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и
сертификации (протокол № 20 от 01.11.2001)**

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 3973

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандарт- лары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт

На первой странице под наименованием стандарта дополнить кодом ОКП: 14 1750.

Вводная часть. Первый абзац. Исключить слово: «цилиндрические»;
дополнить абзацем:

«Обязательные требования изложены в пп. 1.3.2, 1.3.5, 1.3.6, 1.3.8, 1.3.12, 1.3.13, 1.3.16».

Пункт 1.2.2. Таблица 1. Графа «Высота наружная макс. Н, мм». Для обозначения банки 21 заменить значение: 21,0 на 23,5; для обозначения банки 2 — 27,0 на 30,5.

Пункт 1.2.4. Таблица 3. Графа «Высота наружная макс. Н, мм». Для обозначения банки 21 заменить значение: 20,0 на 22,0;

таблицу 3 дополнить значением $d = 74,1$ (после $d = 72,8$) и примечанием; для диаметра $d = 83,4$ изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 8)

Диаметр, мм			Высота наруж- ная макс. H , мм	Вместимость, см ³		Обозна- чение банки
Внутренний номин. d	наружный D			Номин.	Пред. откл.	
	Номин.	Пред. откл.				
74,1	77,4	—1,5	39,8	140	+4,5 —6,0	22
83,4	87,0	—1,5	46,0	210	+4,5 —6,5	38
			52,0	240	+5,0 —7,5	5
			57,0	270	+5,5 —8,0	6

П р и м е ч а н и е. Для штампованных алюминиевых банок наружный диаметр D может быть на 0,2—0,3 мм больше, чем указано в табл. 3 (для жестяных банок).

Пункт 1.3.1. Восьмой абзац после слов «марки ХЛЖК» дополнить словами: «и ХЛЖК-У».

Пункт 1.3.4. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Поверхность банок должна быть гладкой и соответствовать требованиям к поверхности жести по п. 1.3.1»;

третий абзац. Исключить слова: «глубиной не более 1 мм».

Пункт 1.3.7 дополнить абзацами:

«волнистость закаточного шва, не влияющая на его герметичность; шероховатость припоя с внешней стороны».

Пункт 1.3.11. Второй абзац дополнить словами: «и вдоль шва шириной не более 1 мм»;

последний абзац. Исключить слова: «на закаточном шве».

Пункт 1.3.12. Заменить слово: «материалом» на «покрытием».

Пункт 1.3.16 изложить в новой редакции:

«1.3.16. Банки и крышки должны соответствовать санитарно-гигиеническим требованиям национальных органов санитарно-эпидемиологической службы».

Пункт 2.3. Второй абзац. Исключить номер группы: 2;

таблица 6. Головка. Заменить слова: «Группы 4, 11» на «Группы 2, 4».

Пункт 2.6 исключить.

Пункт 2.10 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 9)

«2.10. При периодических испытаниях проводят контроль санитарно-гигиенических показателей. Испытания проводят не реже одного раза в год в соответствии с методическими указаниями № 4395—87 по гигиенической оценке лакированной консервной тары, а также в соответствии с требованиями ГН 2.3.3.972—00 по гигиеническим нормативам предельно допустимых количеств химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами, методами их определения или другими соответствующими документами, утвержденными органами здравоохранения.

Подлежащие контролю токсичные органические вещества, выделяющиеся из лакокрасочных покрытий, определяют по методическим указаниям № 4395—87.

Банки для консервов не должны выделять в модельные среды металлы в количествах, превышающих установленные для них значения допустимых норм миграции по ГН 2.3.3.972—00. При этом контролируют миграцию следующих металлов:

Fe, Pb, Zn — для банок сборных паяных из белой жести;

Fe, Cu — для банок сборных сварных из белой жести;

Al — для банок и крышек из алюминиевой ленты или листов;

Cr, Fe — для банок цельных и крышек из хромированной жести;

Fe, Pb, Zn, Cr — для банок сборных паяных с концами из хромированной жести.

При использовании для внутренней поверхности банок и крышек лакокрасочного покрытия с алюминиевым пигментом дополнительно контролируют переход Al, а при применении лакокрасочного покрытия, пигментированного двуокисью титана, — Ti».

Пункт 3.4 дополнить абзацем:

«Если пузырьки воздуха выделяются прерывно, то определяют количество воздуха и время, в течение которого он выходит. К месту выделения пузырьков подносят мерный цилиндр по ГОСТ 1770, заполненный водой. Для предотвращения утечки воды из цилиндра во время погружения его в ванну открытый конец закрывают. Цилиндр устанавливают, освобождают его открытый конец и одновременно включают секундомер. По истечении контрольного времени по шкале цилиндра определяют количество вытесненной из него воды. Допускается наличие в выборке 10 % банок с утечкой воздуха не более 5 см³ за 30 с».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.9:

(Продолжение см. с. 10)

«3.9. Выбор модельных сред, подготовку вытяжек, а также определение органолептических показателей качества воды после испытаний проводят в соответствии с требованиями методических указаний № 4395—87.

Миграцию органических веществ из лакокрасочных покрытий контролируют в соответствии с методическими указаниями № 4395—87.

Миграцию металлов определяют по методам, указанным в ГН 2.3.3.972—00, и методам, приведенным в приложении 4.

Допускается применять другие методы исследования, обладающие необходимой селективностью и чувствительностью, утвержденные национальными органами здравоохранения».

Стандарт дополнить разделом — 5:

«5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества банок требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и применения.

5.2. Гарантийный срок хранения — один год со дня изготовления.

После истечения срока хранения перед применением проводят проверку банок на соответствие требованиям настоящего стандарта».

Приложение 1. Таблица 9. Графа «Толщина жести, мм». Для внутреннего диаметра банки 99,0 мм заменить значение для корпуса и крышки: 0,22 на 0,20—0,22.

Приложение 2. Раздел 1. Девятый абзац. Заменить слова: «Натрий хлористый по ГОСТ 4233» на «Соль поваренная пищевая не ниже 1-го сорта по ГОСТ 13830*»;

восемнадцатый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 2874 на СанПиН 2.1.4.559—96;

раздел 3. Пункт 3.1. Заменить слова: «(табл. 7)» на «(табл. 11)»;

пункт 3.3. Второй абзац. Заменить слова: «рассчитанную на 100 % ее содержания» на «исходя из фактического ее содержания в исходном растворе»;

последний абзац. Заменить значение: 10 дм³ на 1 дм³;

дополнить сноской:

«* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 51574—2000»;

пункт 3.4. Таблицу 11 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 11)

Т а б л и ц а 11

Испытание стойкости лакокрасочных покрытий при стерилизации в модельных средах

Модельная среда	Количество вещества, г в 1 дм ³ модельной среды	Банки и крышки		
		из белой жести с лакокрасоч- ными покрыти- ями	из хромирован- ной жести с лакокрасочны- ми покрытиями	из алюминии- свой лакиро- ванной ленты или листов
3 %-ный раствор уксусной кислоты 2 %-ный раствор винной кислоты 3 %-ный раствор поваренной соли Дистиллированная вода Белковая жидкость № 1, состоящая из: молочной кислоты 40 %-ной концентрации поваренной соли сернистого натрия желатина Белковая жидкость № 2, состоящая из: поваренной соли сернистого аммония или сернистого натрия фосфорнокислого магния двузамещенного	30,0±0,1	+	—	—
	20,0±0,1	+	+	+
	30,0±0,1	+	+	+
	—	+	+	+
	12,5±0,1	+	—	—
	10,0±0,1			
	1,0±0,1			
	30,0±0,1			
	20,0±0,1	+	—	—
	0,005±0,001			
	0,2±0,05			
		Покрывание внутренней поверхности		
		Покрывание наружной поверхности		
Вода питьевая	—	+	+	+

(Продолжение см. с. 12)

П р и м е ч а н и я:

1. Знак «+» — испытывают, знак «—» — не испытывают.
2. Белковую жидкость № 1 используют для испытания банок и крышек под мясные, мясорастительные, рыбные и овощные натуральные белково-восодержащие консервы, белковую жидкость № 2 — для банок и крышек под крабовые консервы.
3. При применении молочной кислоты другой концентрации проводится соответствующий перерасчет.

Стандарт дополнить приложением — 4:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Справочное

МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ МИГРАЦИИ МЕТАЛЛОВ ИЗ БАНОК И КРЫШЕК

Т а б л и ц а 12

Наименование металла	Метод контроля миграции металлов
Алюминий	Фотометрический метод — по ГОСТ 18165—89 Вода питьевая. Метод определения массовой концентрации алюминия
Железо	Атомно-абсорбционный метод — по ГОСТ 30178—96 Сырье и продукты пищевые. Атомно-абсорбционный метод определения токсичных элементов
	Колориметрические методы — по ГОСТ 4011—72 Вода питьевая. Методы измерения массовой концентрации общего железа, ГОСТ 26928—86 Продукты пищевые. Метод определения железа
Медь	Атомно-абсорбционный метод — по ГОСТ 30178—96 Сырье и продукты пищевые. Атомно-абсорбционный метод определения токсичных элементов

(Продолжение см. с. 13)

Наименование металла	Метод контроля миграции металлов
Медь	<p>Колориметрические методы — по ГОСТ 4388—72 Вода питьевая. Методы измерения массовой концентрации меди, ГОСТ 26931—86 Сырье и продукты пищевые. Методы определения меди</p> <p>Полярографический метод — по ГОСТ 26931—86 Сырье и продукты пищевые. Методы определения меди</p>
Свинец	<p>Атомно-абсорбционный метод — по ГОСТ 30178—96 Сырье и продукты пищевые. Атомно-абсорбционный метод определения токсичных элементов</p> <p>Полярографический метод — по ГОСТ 26932—86 Сырье и продукты пищевые. Методы определения свинца</p> <p>Метод тонкослойной хроматографии. Определение ионов свинца и цинка. «Методические указания по гигиенической оценке лакированной консервной тары» № 4395—87 от 30.06.87</p>
Титан	<p>Фотометрический метод. Определение титана с динатриевой солью хромотроповой кислоты. «Методы исследования качества воды в водоемах», М., «Медицина», 1990, с. 224—227</p>
Хром	<p>Атомно-абсорбционный метод. «Методические указания по атомно-абсорбционным методам определения токсичных элементов в пищевых продуктах и пищевом сырье» № 01—19/47—11—92 от 25.12.92</p> <p>Колориметрический метод. Методические указания «Санитарно-химические исследования стеклянной тары» № 2396—81 от 18.05.81</p>

(Продолжение см. с. 14)

Наименование металла	Метод контроля миграции металлов
Цинк	<p>Атомно-абсорбционный метод — по ГОСТ 30178—96 Сырье и продукты пищевые. Атомно-абсорбционный метод определения токсичных элементов</p> <p>Полярографический метод — по ГОСТ 26934—86 Сырье и продукты пищевые. Метод определения цинка</p> <p>Метод тонкослойной хроматографии. Определение ионов свинца и цинка. «Методические указания по гигиенической оценке лакированной консервной тары» № 4395—87 от 30.06.87</p>

(ИУС № 5 2002 г.)