
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ISO 9885—
2013

**ТАРА СТЕКЛЯННАЯ С ШИРОКОЙ ГОРЛОВИНОЙ
ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ПЛОСКОСТНОСТИ УКУПОРочНОЙ
ПОВЕРХНОСТИ ВЕНЧИКА ГОРЛОВИНЫ**

Методы испытания

(ISO 9885:1991, IDT)

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2014

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 ПОДГОТОВЛЕН Обществом с ограниченной ответственностью «Эксперт-Стандарт» (ООО «Эксперт-Стандарт») на основе аутентичного перевода на русский язык, указанного в пункте 4 стандарта, который выполнен ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 074 «Стеклопосуда и тары»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 25 марта 2013 г. № 55-П)

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	Минэкономки Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Настоящий стандарт соответствует международному стандарту ISO 9885:1991 Wide-mouth glass containers – Deviation from flatness of top sealing surface – Test methods (Тара стеклянная с широкой горловиной. Отклонение от плоскостности укупорочной поверхности венчика горловины. Методы испытания).

Международный стандарт разработан техническим комитетом по стандартизации ISO/TC 63 «Тара стеклянная», подкомитетом SC 2 «Методы испытаний» Международной организации по стандартизации (ISO).

Перевод с английского языка (en).

Степень соответствия – идентичная (IDT)

5 Настоящий стандарт разработан для обеспечения соблюдения требований технического регламента Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»

6 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 9 октября 2013 г. № 1137-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 9885-2013 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2014 г.

7 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

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

©, Стандартинформ, 2014

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

**ТАРА СТЕКЛЯННАЯ С ШИРОКОЙ ГОРЛОВИНОЙ.
ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ПЛОСКОСТНОСТИ УКУПОРочНОЙ
ПОВЕРХНОСТИ ВЕНЧИКА ГОРЛОВИНЫ**

Методы испытания

Wide-mouth glass containers. Deviation from flatness of top
sealing surface. Test methods

Дата введения – 2014– 07 –01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает два метода испытания для определения отклонения от плоскостности укупорочной поверхности венчика горловины стеклянной тары с широкой горловиной.

Стандарт распространяется на стеклянную тару с широкой горловиной, предназначенную для стерилизации и других целей, где необходимо герметичное укупоривание.

2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта необходим следующий ссылочный документ. Для датированной ссылки применяют только указанное издание ссылочного документа.

ISO 7348:1992 Glass containers – Manufacture – Vocabulary (Тара стеклянная.Изготовление.Словарь)*

*Соответствующий национальный стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта.

Перевод данного международного стандарта.Перевод данного международного находится в Федеральной информационном фонде технических регламентов и стандартов.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ISO 7348, а также следующий термин с соответствующим определением:

3.1 отклонение от плоскостности укупорочной поверхности венчика горловины (deviation from flatness of the top sealing surface): Количественная оценка отклонения укупорочной поверхности венчика горловины.

П р и м е ч а н и я

1 Укупорочная поверхность венчика горловины получается при формовании стеклянной тары перед установкой ее в печь для отжига.

2 Отклонение от плоскостности укупорочной поверхности венчика горловины не следует путать с непараллельностью венчика горловины относительно дна, на которую распространяется ISO 9009:1991, Тара стеклянная. Высота и непараллельность венчика горловины относительно дна. Методы испытания.

4 Сущность метода

4.1 Оперативный контроль для определения соответствия укупорочной поверхности венчика горловины установленным требованиям к плоскостности.

Издание официальное

4.2 Измерение расстояния между упорочной поверхностью венчика горловины и плоской (поверхочной) плитой, к поверхности которой он прижат.

5 Аппаратура

5.1 Горизонтальная плоская поверочная плита.

5.2 Щупы для измерения зазоров, калиброванные через каждые 0,05 мм, т.е. 0,05 мм; 0,1 мм и т.д.

Примечание – Для оперативного контроля и особенно для автоматического контроля применяют другое оборудование. Примером такого оборудования является устройство для определения вакуума, создаваемого при перевертывании образца стеклянной тары на обычную опорную поверхность из резины и откачивании из него воздуха.

6 Отбор образцов

Порядок отбора образцов для испытания устанавливают по согласованию между заинтересованными сторонами.

7 Проведение испытаний

7.1 Общие положения

Образец стеклянной тары устанавливают вверх дном на горизонтальную плоскую поверочную плиту (5.1). Если образец неустойчив, то перед продолжением измерения следует подождать, пока его положение стабилизируется.

7.2 Оперативный контроль для определения соответствия упорочной поверхности венчика горловины установленным требованиям к плоскостности

7.2.1 Выбирают щуп для измерения зазора (5.2) толщиной, равной допускаемому значению отклонения от плоскостности.

7.2.2 Вводят щуп в зазор (при наличии) между поверочной плитой и упорочной поверхностью по всей окружности венчика горловины.

Во время проведения испытания щуп кладут в плоском положении на поверочную плиту и медленно перемещают по плите. Щуп считают введенным, когда его конец доходит до внутренней кромки горловины образца, при условии обеспечения устойчивого положения образца и отсутствия перемещения его в каком-либо направлении.

7.2.3 Если щуп нельзя ввести ни в одном положении, то считают, что стеклянная тара отвечает требованию к плоскостности.

7.2.4 Если щуп можно ввести, то следует повторить испытания по 7.2.2, применяя щуп следующего размера по толщине.

Если этот второй щуп нельзя ввести, то считают, что стеклянная тара отвечает требованию к плоскостности.

Если второй щуп можно ввести, то стеклянную тару считают, не соответствующей требованиям к плоскостности.

7.3 Определение отклонения от плоскостности упорочной поверхности венчика горловины

7.3.1 В зависимости от требований подбирают щуп толщиной, равной допускаемому значению отклонения от плоскостности, или щуп наименьшей толщиной, или следующий меньшей толщиной (т.е. 0,1 мм).

7.3.2 Вводят выбранный щуп, используя тот же метод контроля, который описан в 7.2.2.

7.3.3 Продолжают определение, используя по мере необходимости щупы меньшей или большей толщины. Определение считают законченным, когда установлено, что из двух щупов, отличающихся по толщине не более чем на одну ступень (т.е. на 0,05 мм), меньший можно ввести в зазор, а больший – нельзя.

8 Обработка результатов

8.1 Оперативный контроль (7.2)

За результаты контроля принимают такое количество образцов стеклянной тары, которое соответствовало требованиям к плоскостности.

8.2 Измерение (7.3)

Для каждого проверенного образца стеклянной тары за результат контроля принимают толщину в миллиметрах меньшего из двух щупов, указанных в 7.3.3.

9 Протокол испытаний

Протокол испытаний должен содержать:

- a) ссылку на настоящий стандарт;
- b) ссылку на используемый (е) метод (ы) испытания (т.е. 7.2 и/или 7.3);
- c) размер образца и тип стеклянной тары;
- d) способ изготовления стеклянной тары;
- e) тип использованной аппаратуры;
- f) полученные результаты;
- g) фамилию ответственного лица, проводившего испытания, его подпись и дату проведения испытания.

УДК 666.171.621.798.147: 006.354

МКС 55.100

IDT

Ключевые слов: стеклянная тара, метод контроля плоскостности, отклонение от плоскостности, геометрические размеры

Подписано в печать 01.04.2014. Формат 60x84¹/₈.
Усл. печ. л. 0,93. Тираж 35 экз. Зак. 714.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru