

ГОСТ 26586-85

Группа Д92

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БУТЫЛКИ СТЕКЛЯННЫЕ ДЛЯ ПИЩЕВЫХ ЖИДКОСТЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫХ
ДЛЯ ЭКСПОРТА

Технические условия

Glass bottles for food liquids supplied for export.
Specifications

ОКП 59 8711

Дата введения 1987-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности
строительных материалов СССР
РАЗРАБОТЧИКИ

В.М.Будов, Л.С.Сергеева, В.А.Макаров, В.Ф.Смирнов, Г.В.Кочеткова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением
Государственного комитета СССР по стандартам от 03.07.85 N 2119

3. Стандарт соответствует стандарту СЭВ 824-77 в части допускаемых
отклонений от размеров

За. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 363-68

Зб. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 128-82 в
части обозначения изображений

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 6709-72	4.3.1
ГОСТ 7933-89	5.2
ГОСТ 9078-84	5.2
ГОСТ 9557-87	5.2
ГОСТ 9570-84	5.2
ГОСТ 10117-91	1.1, 1.3, 1.4, 2.12, 2.13, 2.15, 2.16, 2.17, 3.8, 4.2, 5.1
ГОСТ 11354-93	5.2
ГОСТ 14192-96	5.3
ГОСТ 22702-77	5.2
ГОСТ 25951-83	5.2
ГОСТ 26586-85	1.5, 3.8

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 25.06.92 N 579

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1997 г.) с Изменением N 1, утвержденным в сентябре 1989 г. (ИУС 12-89)

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные бутылки, предназначенные для пищевых жидкостей, поставляемых на экспорт.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Типы бутылок, венчиков горловин бутылок и цвет стекла должны соответствовать указанным в табл.1.

Таблица 1

Тип или условное обозначение бутылки	Номер чертежа	Номинальная вместимость, см ³	Тип венчика горловины	Цвет стекла бутылки
I	1	750 500 250 50	В и В ₁ по ГОСТ 10117	Бесцветный
II	2	710 700 375	В по ГОСТ 10117	Бесцветный
III	3	380 375 250 200	В по ГОСТ 10117	Бесцветный
IV	4	1000	В по ГОСТ 10117	Бесцветный
V	5	750	-	Бесцветный
VI	6	750	К по ГОСТ 10117	Зеленый
VII	7	750	Ш или КПШ по ГОСТ 10117	Зеленый
VIII	8	1750	-	Бесцветный
IX	9	500	К по ГОСТ 10117	Зеленый
X	10	750	-	Зеленый

XI	11	500 375	В по ГОСТ 10117	Бесцветный
XIII	12	750	В по ГОСТ 10117	Бесцветный
XII	13	1000	В по ГОСТ 10117	Бесцветный
XIV	14	500	В по ГОСТ 10117	Зеленый
I-K-200 ГОСТ 10117	-	200	К по ГОСТ 10117	Зеленый
I-K-700 ГОСТ 10117	-	700	К по ГОСТ 10117	Зеленый
III-K-500 ГОСТ 10117	-	500	К по ГОСТ 10117	Бесцветный
V-КП-330 ГОСТ 10117	-	330	КП по ГОСТ 10117	Бесцветный
Ха-КП-500 ГОСТ 10117	-	500	КП по ГОСТ 10117	Зеленый, коричневый

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.2. (Исключен, Изм. N 1).

1.3. Размеры бутылок должны соответствовать указанным на черт.1-14 в табл.1а, 2-4, а также в [ГОСТ 10117](#).

Размеры бутылок типа I (черт.1) указаны в табл.2; бутылок типа II (черт.2) - в табл.3; бутылок типа III (черт.3) - в табл.4; бутылок типа XI (черт.11) - в табл.1а.

1.4. Контрольные параметры бутылок: полная вместимость, высота бутылки и наружный диаметр корпуса.

Контрольные размеры венчиков - по [ГОСТ 10117](#) и черт.5, 8, 10.

Остальные размеры бутылок даны для изготовления формокомплекта.

1.3, 1.4 (Измененная редакция, Изм. N 1).

1.5. Условное обозначение бутылок должно содержать:
обозначение типа бутылки и типа венчика горловины;
номинальную вместимость;
обозначение настоящего стандарта.

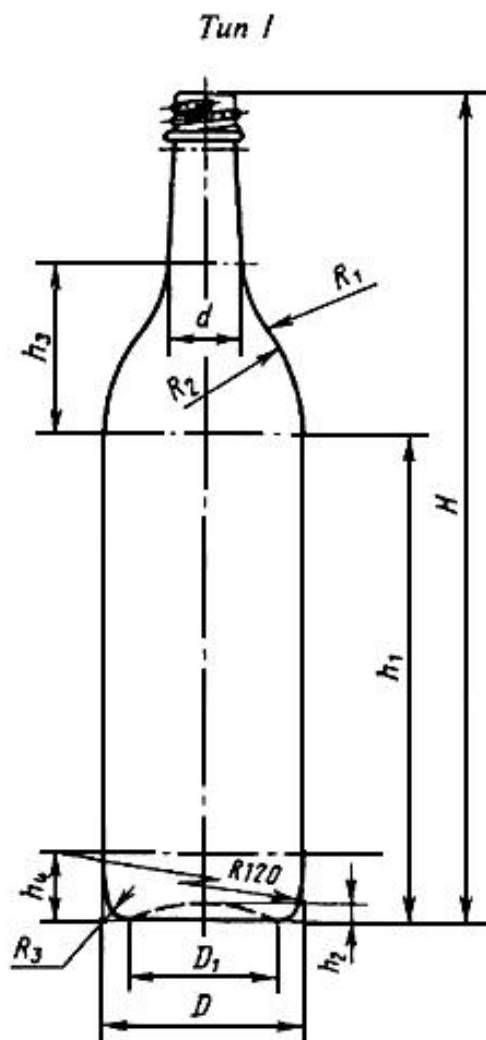
Пример условного обозначения бутылки типа 1 с винтовым венчиком горловины, вместимостью 750 см³ :

I-B-750 ГОСТ 26586-85

То же, с венчиком типа К, вместимостью 200 см³ в экспортном исполнении по [ГОСТ 10117](#):

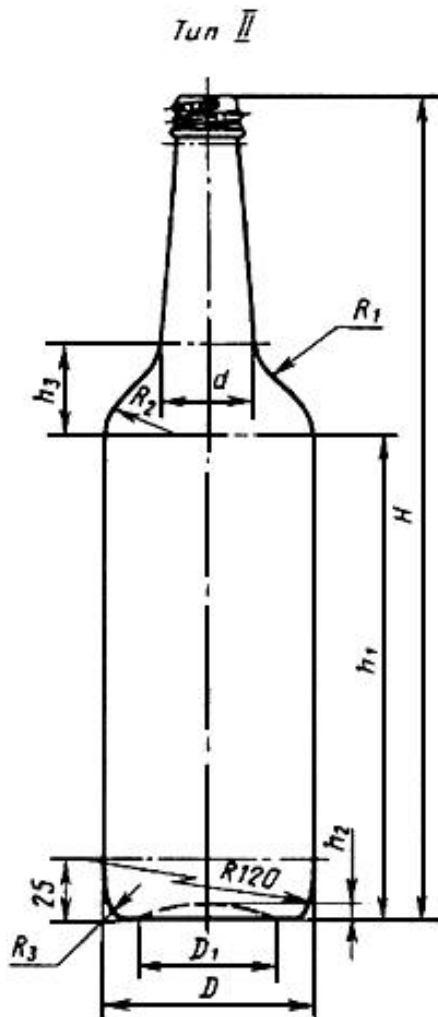
I-K-200 ГОСТ 10117-80 ГОСТ 26586-85

Черт.1



Черт.1

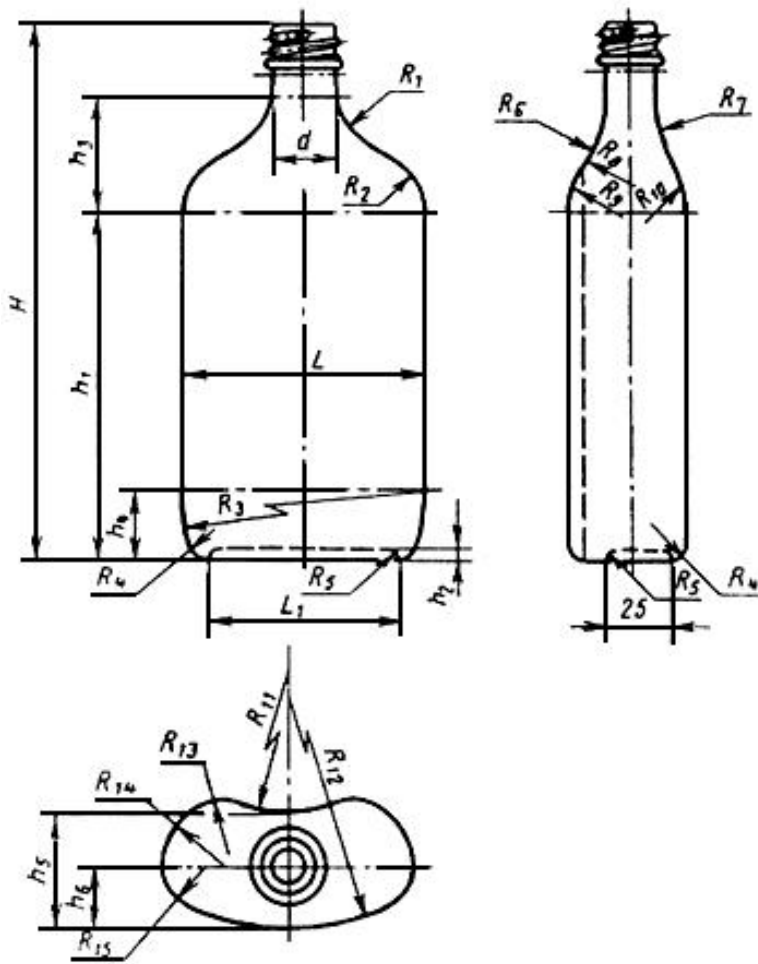
Черт.2



Черт.2

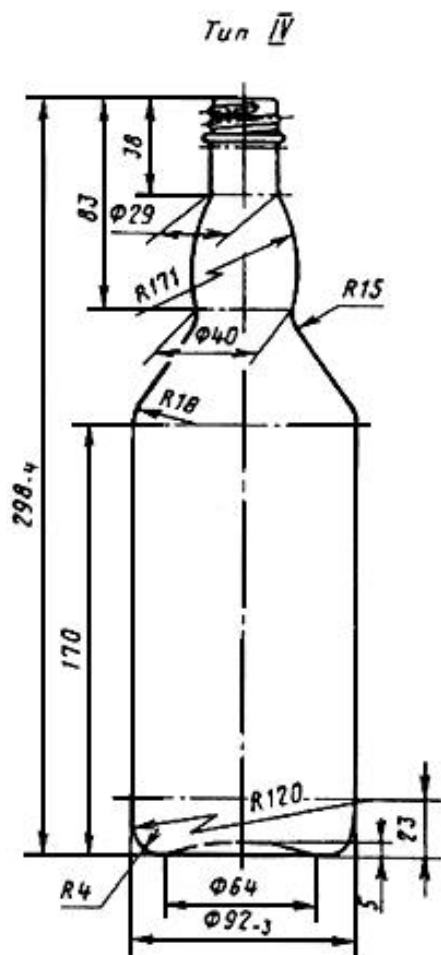
Черт.3

Тун III



Черт.3

Черт.4



Номинальная вместимость, см³ - 1000.

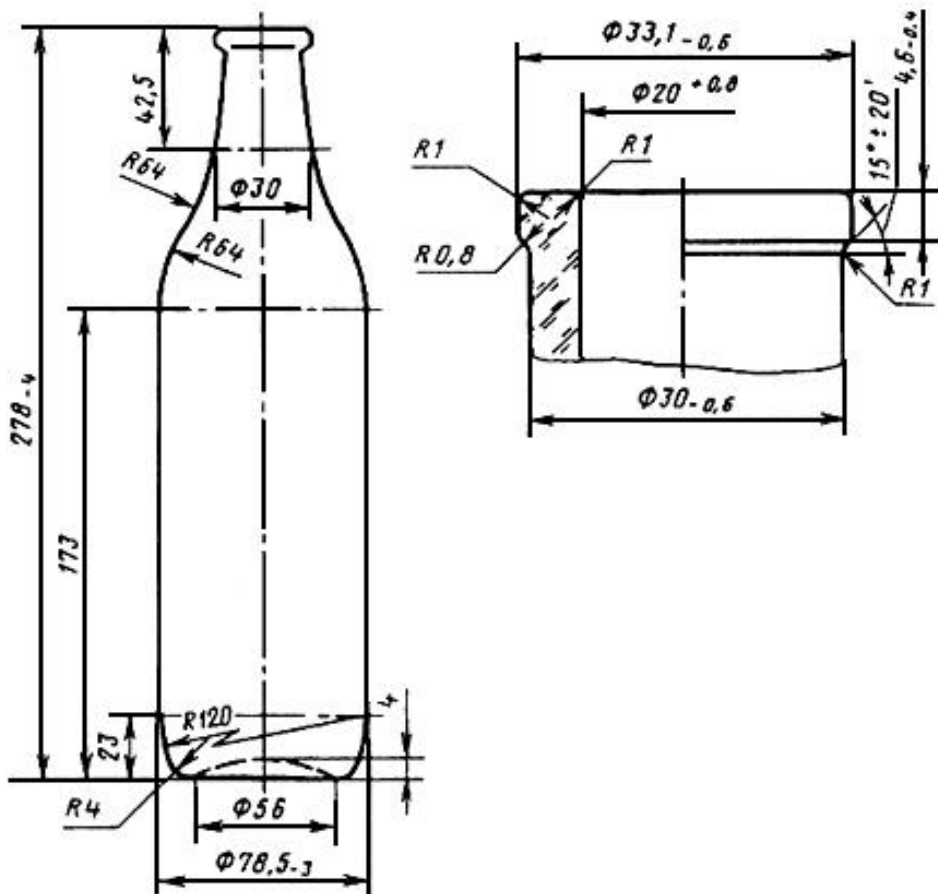
Полная вместимость, см³ - 1020_{-5}^{+10} .

Масса бутылки, г, не более - 675

Черт.4

Черт.5

Тун V



Номинальная вместимость, см³ - 750.

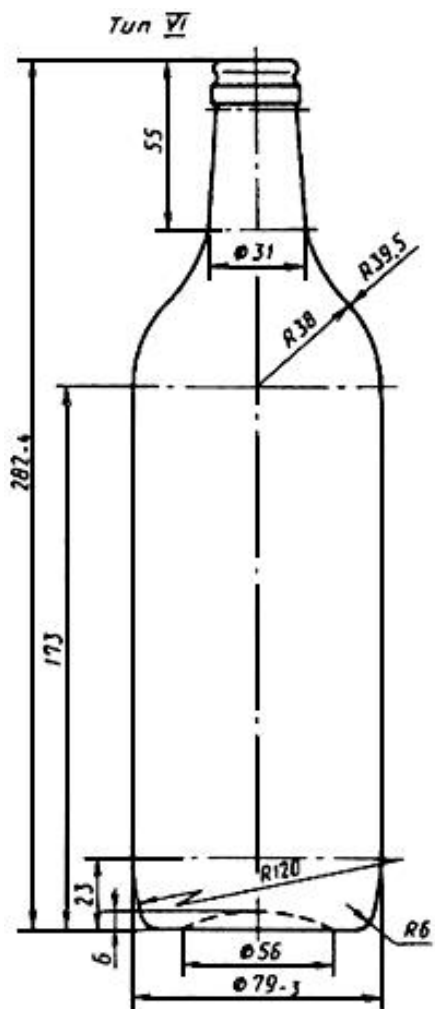
Полная вместимость, см³ - 760⁺¹⁰₋₅.

Масса бутылки, г, не более - 565

33,1_{-0,6} и 20^{+0,8} - контрольные размеры. Остальные размеры даны для изготовления формокомплекта

Черт.5

Черт.6



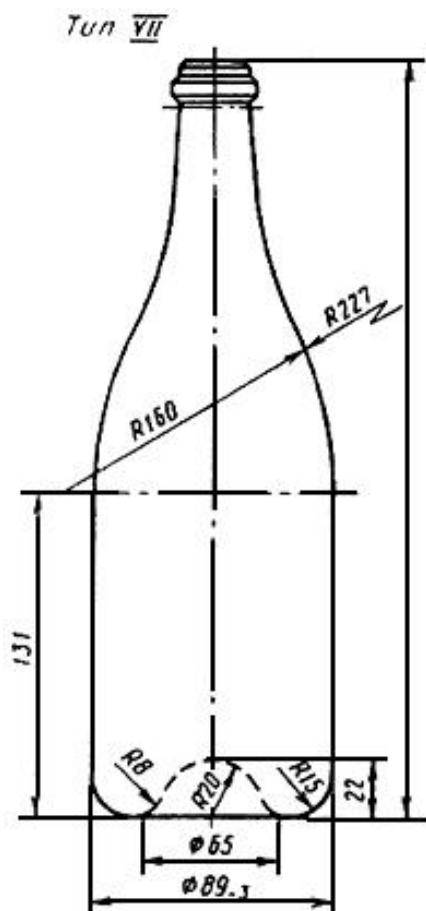
Номинальная вместимость, см³ - 750.

Полная вместимость, см³ - 775±10.

Масса бутылки, г, не более - 600

Черт.6

Черт.7



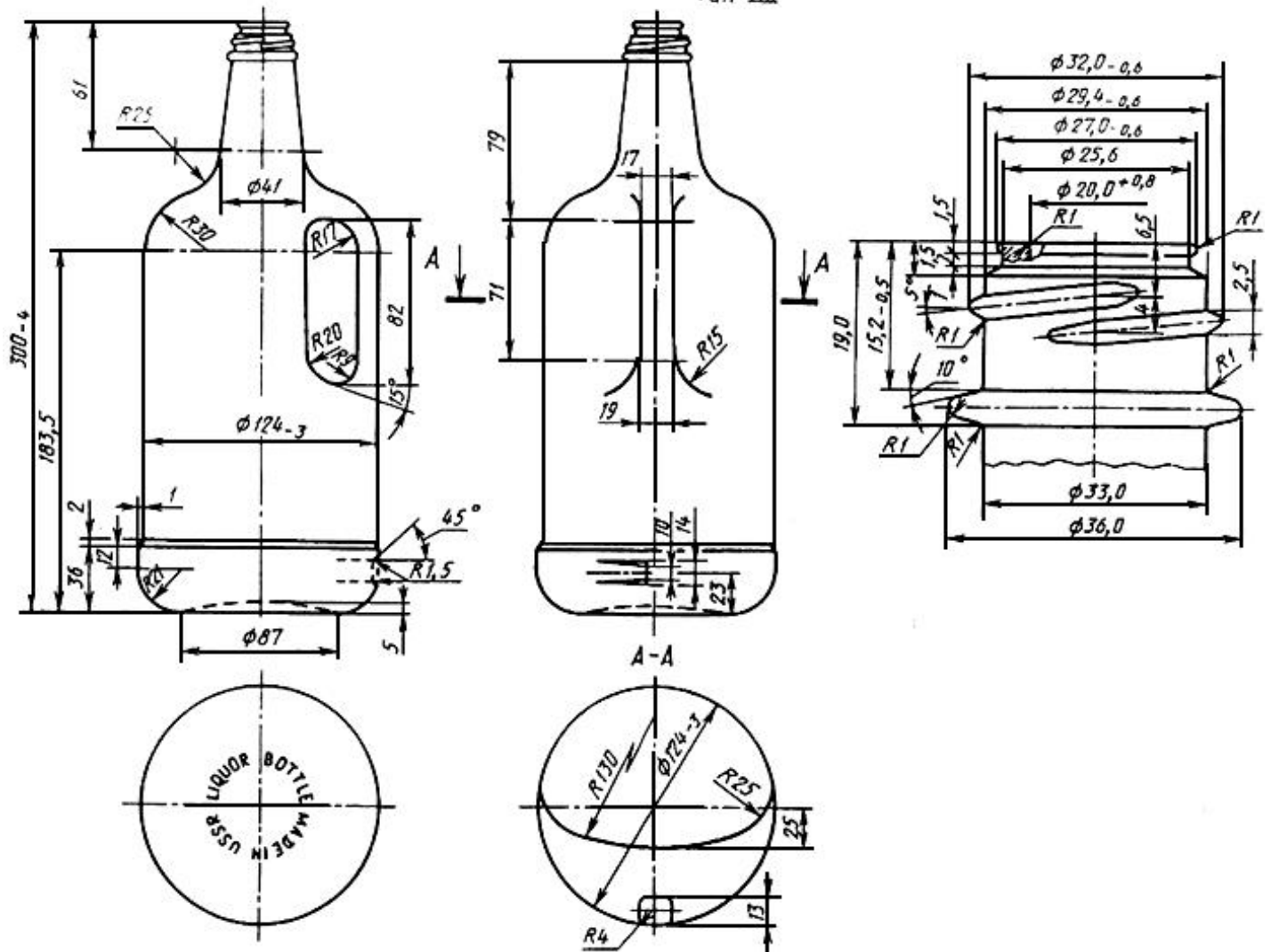
Номинальная вместимость, см³ - 750.

Полная вместимость, см³ - 785±15.

Масса бутылки, г, не более - 980. $H = 308_{-4}$

Черт.7

Черт.8



Контрольные размеры: $d 32,0_{-0,6}$; $d 27_{-0,6}$; $d 20,0_{+0,8}$; $15,2_{-0,5}$, остальные размеры даны для изготовления формокомплекта.

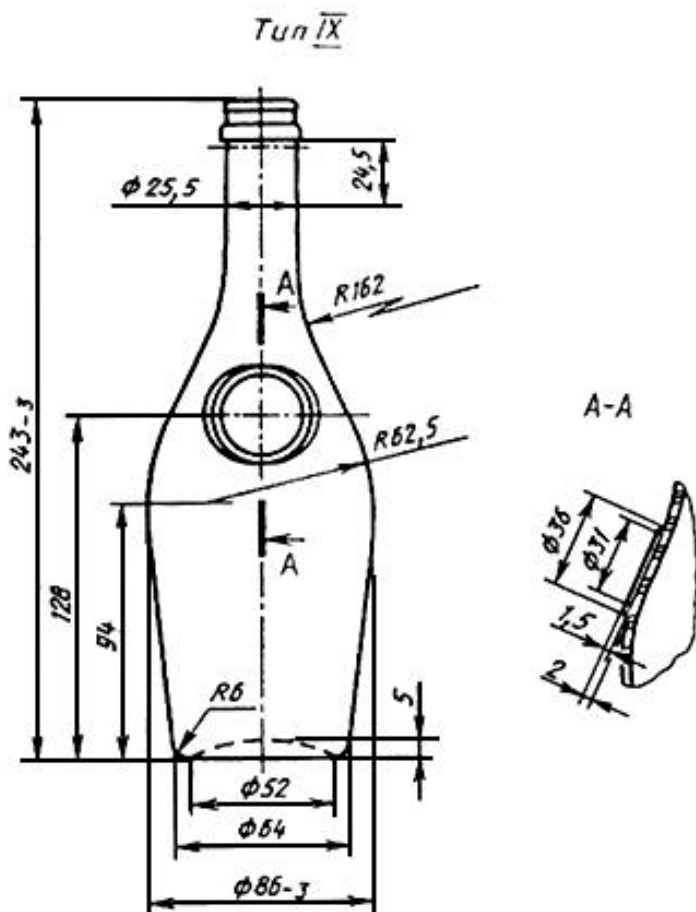
Диаметр $20,0_{+0,8}$ обязателен до глубины 3 мм от верхнего торца; на глубине от 3 до 19 мм допускается незначительное увеличение внутреннего диаметра венчика горловины; на глубине 19 мм внутренний

диаметр должен быть не менее 19 мм. Номинальная вместимость, см^3 - 1750.

Полная вместимость, см^3 - 1780 ± 20 . Масса бутылки, г, не более - 1150

Черт.8

Черт.9



Номинальная вместимость, см³ - 500.

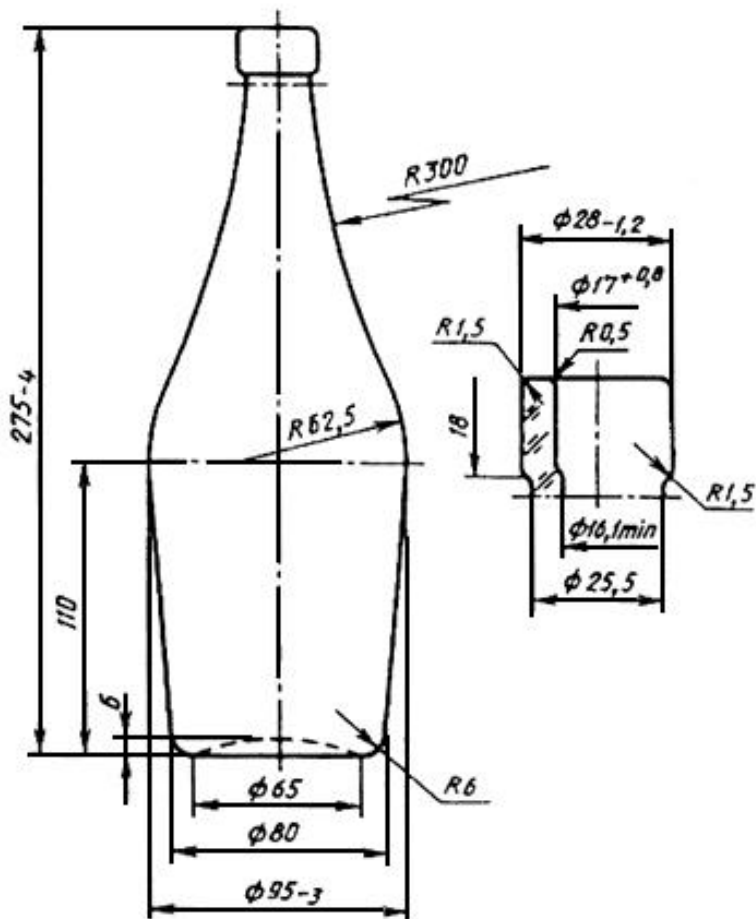
Полная вместимость, см³ - 535 ± 10 .

Масса бутылки, г, не более - 470

Черт.9

Черт.10

Tun X



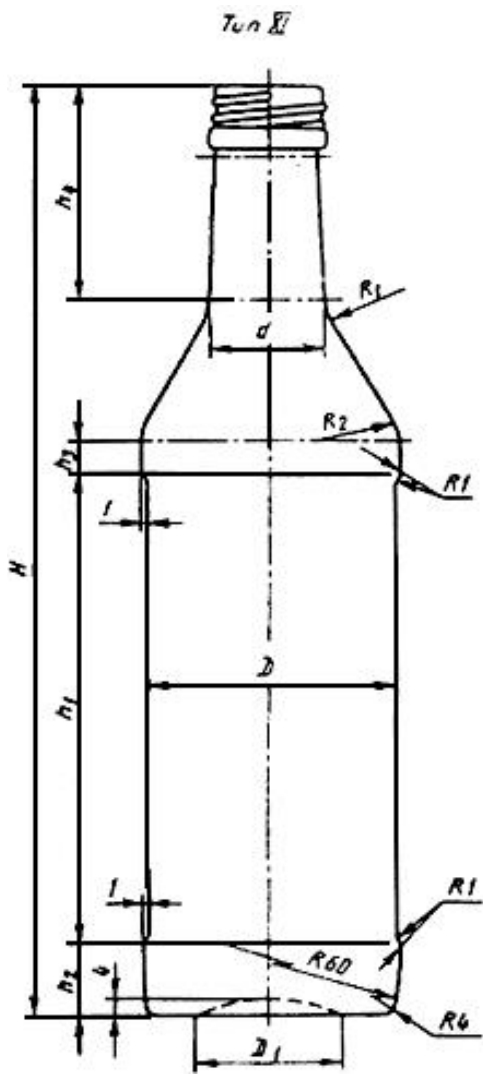
Номинальная вместимость, см³ - 750.

Полная вместимость, см³ - 780±15.

Масса бутылки, г, не более - 600

Черт.10

Черт.11

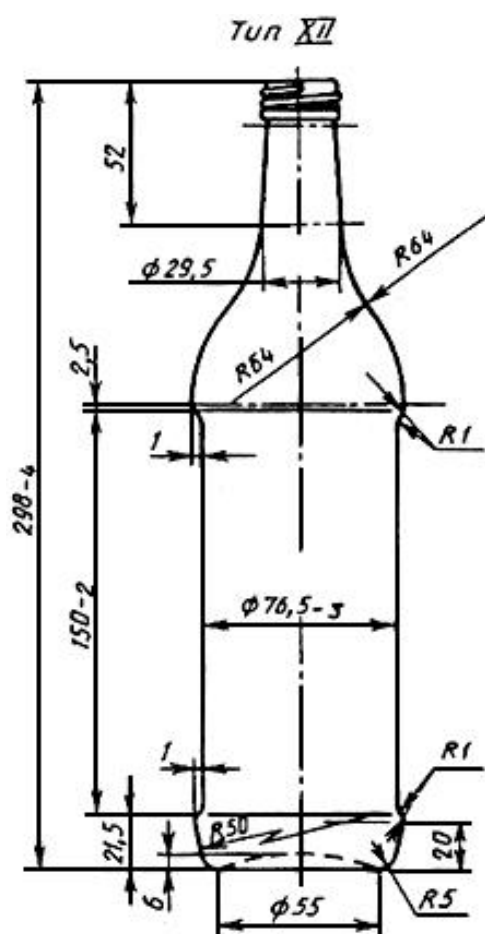


Черт.11

Таблица 1а

Вместимость, см ³		Размеры, мм										Масса бутылки, г, не более
номинальная	полная	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>d</i> ₁	<i>h</i> ₁	<i>h</i> ₂	<i>h</i> ₃	<i>h</i> ₄	<i>R</i> ₁	<i>R</i> ₂	
500	510 ⁺¹⁰ ₋₅	265 -3,5	68 -3	46	32	119 -2	22	18	70	15	15	450
375	383 ⁺⁷ ₋₄	230 -3	63 -2	40	30	114 -2	18	8	55	12	12	350

Черт.12



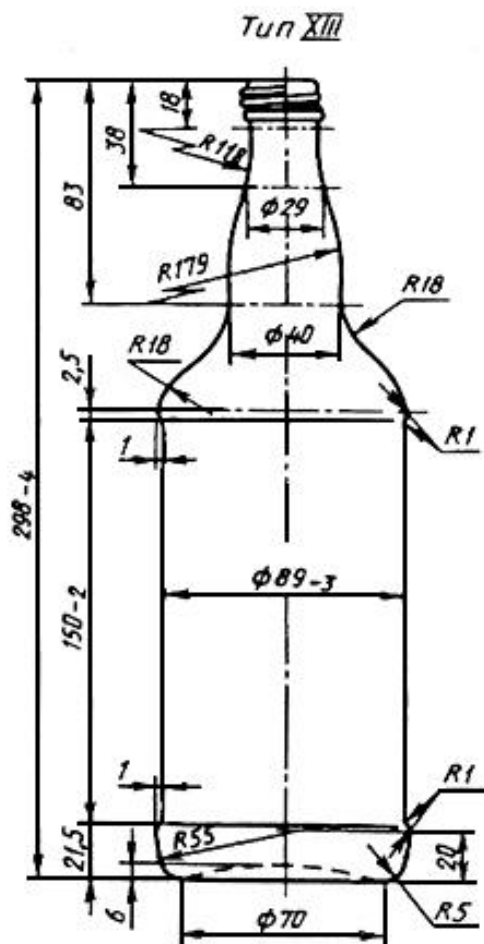
Номинальная вместимость, см³ - 750.

Полная вместимость, см³ - 760⁺¹⁰₋₅.

Масса бутылки, г, не более - 650

Черт.12

Черт.13



Номинальная вместимость, см³ - 1000.

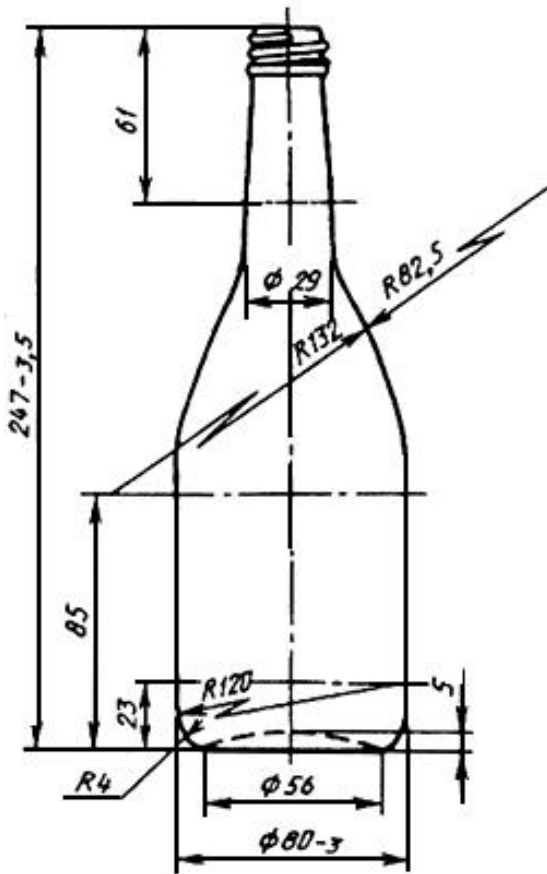
Полная вместимость, см³ - 1020⁺¹⁰₋₅.

Масса бутылки, г, не более - 675

Черт.13

Черт.14

Тип XIV



Номинальная вместимость, см³ - 500.

Полная вместимость, см³ - 520±10.

Масса бутылки, г, не более - 480

Черт.14

Таблица 2

Вместимость, см ³		Размеры, мм											Масса бутылки, г, не более
номинальная	полная	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>d</i>	<i>h</i> ₁	<i>h</i> ₂	<i>h</i> ₃	<i>h</i> ₄	<i>R</i> ₁	<i>R</i> ₂	<i>R</i> ₃	
750	760 ⁺¹⁰ ₋₅	298 -4	78 -3	53	31	173	6	61	23	60	64	4	575
500	510 ⁺¹⁰ ₋₅	265 -3,5	70 -3	46	31	143	4	53	23	54	54	4	450
250	258 ⁺² ₋₄	212 -2	56 -2	35	29	107	3	46	20	52	55	4	250
50	54±2	121 -2	35 -1,5	20	18	69	2,5	21	-	11,5	17	4	75

Примечание. Сопряжение корпуса с дном у бутылок вместимостью 50 см³ выполняется радиусом 4 мм.

Таблица 3

Вместимость, см ³		Размеры, мм										Масса бутыл- ки, г, не более
номи- наль- ная	полная	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>d</i>	<i>h</i> ₁	<i>h</i> ₂	<i>h</i> ₃	<i>R</i> ₁	<i>R</i> ₂	<i>R</i> ₃	
710	720 ⁺¹⁰ ₋₅	298 -4	77 -3	56	36	175	4	32	15	15	4	570
375	383 ⁺⁷ ₋₄	215 -3	67 -2,5	42	32	125	4	22	12	18	4	330
700	710 ⁺¹⁰ ₋₅	298 -4	77 -3	56	36	175	4	32	15	15	4	560

Таблица 4

Вместимость, см ³		Размеры, мм												
номи- нальная	полная	<i>H</i>	<i>L</i>	<i>L</i> ₁	<i>d</i>	<i>h</i> ₁	<i>h</i> ₂	<i>h</i> ₃	<i>h</i> ₄	<i>h</i> ₅	<i>h</i> ₆	<i>R</i> ₁	<i>R</i> ₂	<i>R</i> ₃
380	388 ⁺⁷ ₋₄	200 -3	96 -3	75	27,5	130	2	42	25	42	23	19	22	204
250	258±4	171 -2	85 -3	60	27,5	111	2	32	16	37	18	14,5	16	42
200	210±4	171 -2	75 -3	58	26,5	108	2	34	14	35	17,5	14	16	50
375	385 ⁺⁷ ₋₄	200 -3	96 -3	75	27,5	130	2	42	25	42	23	19	22	204

Продолжение табл.4

Вместимость, см ³		Размеры, мм												Масса бутылки, г, не более
номи- нальная	полная	R ₄	R ₅	R ₆	R ₇	R ₈	R ₉	R ₁₀	R ₁₁	R ₁₂	R ₁₃	R ₁₄	R ₁₅	
380	388 ⁺⁷ ₋₄	3	10	65	47	37	51	111	90	97	16	25	17	390
250	258±4	3	6	31	31	-	51	51	184	146	-	19,5	15,5	285
200	210±4	3	4	14	14	-	9	9	137	93	13	14	37	255
375	385 ⁺⁷ ₋₄	4	6	65	47	-	120	78	90	98	16	25	17	395

1.6. Допускается применение бутылок с экспортной маркировкой (кроме типа II-710 и типа III-375 ГОСТ 26586) на внутренний рынок при условии соответствия требованиям [ГОСТ 10117](#).

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Бутылки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Бутылки должны изготавливаться из стекла марок БТ-1, ЗТ-1, ЗТ-2, ЗТ-3, ЗТ-4 по нормативно-технической документации. Допускается изготавливать бутылки из других марок стекла, допущенных Министерством здравоохранения СССР.

2.3. Цвет стекла должен соответствовать табл.1.

В бутылках из бесцветного стекла в местах утолщения допускаются слабые цветные оттенки.

В бутылках из зеленого стекла допускается различие в интенсивности окраски, вызванное разнотолщинностью стенок и дна.

2.4. На поверхности и в толще стекла бутылки не допускаются:

2.4.1. Свиль, осязаемая рукой или сопровождаемая внутренними напряжениями, соответствующими удельной разности хода лучей поляриметра более 115 нм/см.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.4.2. Прилипы стекла, режущие швы, заусенцы и трещины;

2.4.3. Поверхностные посечки, за исключением точечных редко расположенных по корпусу и дну бутылки;

2.4.4. Щербины и сколы (их относят к бою);

2.4.5. Расстекловывание.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.4.6. Инородные включения;

2.4.7. Загрязнения, не удаляемые моющим раствором;

2.4.8. Открытые и продавливаемые пузыри;

2.4.9. Сульфатные пузыри (полости, заполненные белесоватым содержимым);

2.4.10. Мошка (воздушные пузыри диаметром до 0,8 мм) в сосредоточенном виде;

2.4.11. Непродавливаемые воздушные пузыри и стекловидные включения по количеству и максимальным размерам более указанных в табл.5.

Таблица 5

Номинальная вместимостьбутылки, см ³	Диаметр, мм		Количество, шт.	
	пузыри	стекловидные включения	пузыри	стекловидные включения
От 50 до 200 включ.	Круглые св. 0,8 до 2,0		2	
	Овальные св. 0,8 до 3,0	До 1,0	2	1
Св. 200 до 500 включ.	Круглые св. 0,8 до 3,0		3	
	Овальные св. 0,8 до 3,0	До 1,5	2	1
Св. 500 до 1000 включ.	Круглые св. 0,8 до 2,0		3	
	св. 0,8 до 3,0	До 1,5	1	2
	Овальные св. 0,8 до 3,0		3	
Св. 1000	Круглые св. 0,8 до 2,0		4	
		До 1,5	2	2

	Овальные св. 0,8 до 3,0		4	
--	-------------------------------	--	---	--

2.5. Наружная поверхность бутылок должна быть гладкой. Не допускаются резко выраженные: морщины, складки, кованость, потертость, следы отреза ножницами, двойные швы. На внутренней поверхности бутылок допускается волнистость, не заметная при заполнении водой.

Допускается наносить на бутылки упрочняющие материалы, разрешенные Министерством здравоохранения СССР. На бутылках с оксидно-металлическими покрытиями допускается незначительная иризация.

2.6. Боковые и донные швы должны быть гладкими. Не допускаются швы высотой более 0,3 мм. На дне бутылок допускается наносить насечки высотой 0,1-0,3 мм.

2.7. Притупленные уголки на сопряжении швов по корпусу не должны превышать 0,5 мм.

2.8. Поверхность венчика горловины должна быть гладкой, без заусенцев и выступов. Переход торца венчика горловины к внутренней его полости должен быть закруглен.

Допускается гладкий след от плунжера, не выступающий на торец венчика горловины.

2.9. Плоскость торца венчика горловины должна быть параллельна плоскости дна.

Допуск параллельности плоскости венчика горловины плоскости дна бутылок не должен превышать 0,6 мм.

2.10. Бутылки должны быть устойчивыми на горизонтальной плоскости.

2.11. Вертикальная ось бутылки должна быть перпендикулярна плоскости дна.

Отклонение центра венчика горловины от центра дна бутылки не должно превышать 1,4% высоты бутылки, бутылок для розлива шампанских вин - 1,5%.

2.12. (Исключен, Изм. N 1).

2.13. Толщина стенок и дна должна соответствовать указанной в табл.б.

Таблица б

Тип или условное обозначение бутылки	Номинальная вместимость, см ³	Номинальная толщина, мм			
		корпуса	дна	Перспективный показатель с 01.01.92	
		до 01.01.92		корпуса	дна
VII	750	4,5	7,0	-	-
I; I-K-200 ГОСТ 10117	От 50 до 200 включ.	1,5	2,5	-	-
I; II; IV; V; VI VIII; III-K-500 ГОСТ 10117 ; IX-XIV	Св. 200 до 1750 включ.	2,0	4,0	-	-
III	От 200 до 380 включ.	1,5	3,0	-	-
V - 3 3 0 ГОСТ 10117	330	3,0	6,0	2,0	4,0
				(с 01.07.90)	
II-III ГОСТ 10117	750	4,5	7,0	3,5	5,0
Ха ГОСТ 10117	500	2,0	4,0	1,5	3,0

2.14. Бутылки после отжига в поле зрения полярископа должны иметь окраску равномерно фиолетовую или красную. Допускается сочетание цветов: фиолетового с индиговым и лазурно-синим, красного с красно-оранжевым и коричневым.

Удельная разность хода лучей поляриметра не должна превышать 115 нм/см.

2.15. Бутылки должны быть термически устойчивыми при перепадах температур, указанных в табл.7.

Таблица 7

Тип или условное обозначение бутылки	Перепад температур, °С, не менее	
	до 01.01.92	Перспективные показатели с 01.01.92
VII	30	35
I-VI; VIII-XIV, I-K-200 ГОСТ 10117 III-K-500 ГОСТ 10117	36	40
V-KП-330 ГОСТ 10117	35	40 (с 01.07.90)
Ха-KП-500 ГОСТ 10117	40	43

2.16. Бутылки должны выдерживать в течение 60 с без разрушений внутреннее гидростатическое давление, указанное в табл.8.

Таблица 8

Тип или условное обозначение бутылки	Внутреннее гидростатическое давление МПа (кгс/см ²), не менее
VII	17
V-330 ГОСТ 10117	15
Ха-500 ГОСТ 10117	12
I-250; II-375; I-500; III-K-500 ГОСТ 10117 ; XIV-B-500 ГОСТ 10117 I-750; II-710; II-700; IV-1000, VI	5

Для бутылки типа Ха-500 по [ГОСТ 10117](#) внутреннее гидростатическое давление устанавливается 10 МПа (кгс/см²) - до 01.01.92 г.

2.17. Показатели водостойкости бутылок при испытании методом выщелачивания поверхности под воздействием воды не должны превышать указанных в табл.9.

Таблица 9

Тип бутылки и номинальная вместимость, см ³	Объем 0,01 и НСІ, пошедшей на титрование 50 см ³ водной вытяжки, см ³ , не более
III-K-500 ГОСТ 10117 ; V-КП-330 ГОСТ 10117	0,35
I-50; III-200; III-250; III-375; III-380; I-K-200 ГОСТ 10117	0,30
I-250; II-375; I-500, V-750; VI-750; VIII-1750; VII-750; IX-500, X-750; XI-500; XI-375; XII-750; XIII- 1000; XIV-500; I-K-700 ГОСТ 10117-80; Ха-КП-500 ГОСТ 10117	0,25
I-750; II-710; II-700, IV-1000	0,22

По водостойкости бутылки должны соответствовать требованиям [ГОСТ 10117](#).

2.13-2.17. (Измененная редакция, Изм. N 1).

2.18 Бутылки не должны иметь синего окрашивания при ополаскивании их внутренней поверхности метиленовым голубым хлоргидратом. Допускаются голубоватые оттенки.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Бутылки принимают партиями. Партией считают количество бутылок одного типа и вместимости, выработанное из стекла одной марки и оформленное одним документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
- условное обозначение бутылки;
- марку стекла;
- количество бутылок в партии;
- дату отправки бутылок;
- штамп отдела технического контроля;
- обозначение настоящего стандарта.

3.2. Для контроля качества бутылок из разных мест партии методом случайного отбора отбирают выборку в количестве 1% от партии размером до 20 тыс.шт. включительно и 0,5% от партии размером свыше 20 тыс. шт., но не менее 200 шт.

По показателям пп. 2.3; 2.4 (кроме п. 2.4.4); 2.5; 2.6; 2.7; 2.8 и 2.10 контролируют всю выборку;

по показателям пп. 1.3; 1.4; 2.9, 2.11, 2.13, 2.14 (вместимость) контролируют 50% выборки, но не менее 100 шт;

по показателям п. 2.15 контролируют 50%, но не менее 100 шт.;

по показателю п. 2.16 контролируют 50% выборки, но не менее 100 шт.

В случае недостаточного количества бутылок для контроля термостойкости и показателя внутреннего гидростатического давления дополнительно отбирают бутылки от той же партии до полного объема выборки.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.3. Контроль показателя водостойкости бутылок (п.2.17) проводят периодически, не реже одного раза в месяц, и при изменении состава стекла.

Для контроля от партии отбирают 15 бутылок вместимостью 50 и 100 см³ и 10 бутылок вместимостью свыше 100 см³.

3.4. Если показатели водостойкости не соответствуют требованиям п.2.17, то партию бракуют, независимо от результатов контроля партии по остальным показателям.

Партию считают принятой, если количество бутылок, выдержавших контроль, составляет: на водостойкость - 100%, термостойкость - 99%, сопротивление внутреннему гидростатическому давлению - 99%, по остальным показателям - 97%.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторный контроль удвоенной выборки, взятой от той же партии.

Если при повторном контроле будут обнаружены бутылки, не соответствующие требованиям настоящего стандарта хотя бы по одному из показателей, партию считают не соответствующей требованиям настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.6. Не допускается пересортировывать партию бутылок, если бутылки не выдержали испытания по показателям водостойкости, термостойкости и сопротивлению внутреннему давлению.

3.7. Потребитель проводит непосредственно перед розливом пищевых жидкостей контроль водостойкости внутренней поверхности бутылок метиленовым голубым хлоргидратом. Для контроля отбирают 5 бутылок от партии. Качество бутылок должно соответствовать требованиям п.2.18.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Внешний вид, цвет, качество стекла и выработки контролируют визуально. Допускается проводить оценку дефектов, указанных в пп.2.4.3; 2.4.10; 2.5; 2.8 по образцам, согласованным изготовителем и потребителем.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4.2. Другие методы контроля - по [ГОСТ 10117](#).

4.3. Контроль качества внутренней поверхности бутылки - по п.2.18.

4.3.1. Реактивы

Вода дистиллированная по [ГОСТ 6709](#).

Хлоридрат метиленовый голубой по нормативно-технической документации.

4.3.2. Проведение контроля: Бутылки ополаскивают дистиллированной водой 2-3 раза, вносят в бутылку 20-30 см³ 0,01%-ного раствора метиленового голубого хлоридрата и тщательно смачивают поверхность бутылки.

Смачивание повторяют 2-3 раза, после чего сливают раствор, немедленно ополаскивают дистиллированной водой бутылку и осматривают ее. Окраска бутылок должна соответствовать требованиям п. 2.18.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На дне бутылок вместимостью свыше 50 см³ типов I-V, VIII, XI, XII, XIII должны быть нанесены надписи "Made in USSR", "Liquor bottle" и товарный знак предприятия-изготовителя (приложение 2).

На бутылках типа III товарный знак не наносят.

На бутылках типов VI, VII, IX, XIV наносят надпись "Made in USSR".

На дне или нижней части корпуса бутылок допускается наносить оттиск номера формы.

Допускается изменять маркировку бутылок в соответствии с заказ-нарядом внешнеторгового объединения.

Маркировка бутылок должна соответствовать [ГОСТ 10117](#).

5.2. Бутылки упаковывают в пакеты на поддонах в вертикальном положении с укладкой их на прокладки-лотки и обвязкой пакета и поддона стяжками или термоусадочной пленкой по [ГОСТ 25951](#); в деревянные ящики по [ГОСТ 11354](#) и другой нормативно-технической документации; полимерные ящики или металлические ящики по нормативно-технической документации; ящики из гофрированного картона по [ГОСТ 22702](#), в ящики из коробочного картона по [ГОСТ 7933](#); в термоусадочную пленку по [ГОСТ 25951](#) в один ряд в виде блоков бутылки вместимостью до 500 см³ включительно.

Бутылки вместимостью 50 см³ упаковывают в ящики с укладкой их горизонтальными рядами с перестилкой каждого ряда упаковочной бумагой или упаковывают в термоусадочную пленку.

Допускается по согласованию с потребителем упаковывание бутылок вместимостью более 500 см³ в термоусадочную пленку в один ряд в виде блоков.

Бутылки, упакованные в ящики или термоусадочную пленку, формируют в транспортные пакеты по нормативно-технической документации на плоских поддонах по [ГОСТ 9557](#) или [ГОСТ 9078](#). При формировании транспортного пакета из блоков в термоусадочной пленке между рядами должны быть уложены картонные прокладки.

5.1; 5.2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

5.3. Маркировку, характеризующую продукцию, наносят на ярлыки с указанием:

товарного знака и наименования предприятия-изготовителя;
наименования продукции;

количества изделий в упаковке;
номера контролера отдела технического контроля;
даты упаковки.

Транспортная маркировка - по [ГОСТ 14192](#), на каждую упаковку наносят манипуляционный знак "Хрупкое. Осторожно".

5.4. Бутылки одного типа и одной вместимости, упакованные по п.5.2, транспортируют в крытых транспортных средствах и контейнерах по нормативно-технической документации в соответствии с правилами перевозки, действующими на каждом виде транспорта.

Бутылки вместимостью 500 см³ и свыше допускается транспортировать в контейнерах.

Допускается по согласованию с потребителем транспортировать бутылки без упаковки с перестилкой или без перестилки упаковочным материалом в специализированных контейнерах, ящичных или стоечных поддонах массой брутто не более 1 т по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

5.5. Бутылки хранят в закрытых помещениях или под навесом.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 (обязательное).

ОБОЗНАЧЕНИЕ КОДОВ ОКП

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

Условное обозначение бутылки	Цвет бутылки	Код ОКП
I-B-50	Бесцветный	59 8711 1281 02
I-B-250	То же	59 8711 1251 10
I-B-500	"	59 8711 1241 01
I-B-750	"	59 8711 1181 07
II-B-375	"	59 8711 1221 05
II-B-750	"	59 8711 1191 05
III-B-200	"	59 8711 1271 06
III-B-250	"	59 8711 1261 08
III-B-380	"	59 8711 1231 03
IV-B-1000	"	59 8711 1211 07
V-Гуала-750	"	59 8713 1351 07
VI-K-750	Зеленый	59 8713 1374 03
VII-Ш-750	То же	59 8712 1154 05
VII-КПШ-750	"	59 8712 1164 03
II-Ш-800	"	59 8712 1134 09

ГОСТ 10117	"	
II-КПШ-800		59 8712 1144 07
ГОСТ 10117	Бесцветный	
VIII-1750	То же	59 8713 1361 06
II-B-700	"	59 8713 1411 02
III-B-375	Зеленый	59 8713 1421 00
IX-K-500	То же	59 8713 1384 10
X-750	Бесцветный	59 8713 1394 08
XI-B-500	То же	59 8713 1441 07
XI-B-375	"	59 8713 1451 05
XII-B-750		59 8713 1431 09

(Измененная редакция, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (справочное). ПРИМЕРЫ НАНЕСЕНИЯ МАРКИРОВКИ НА ДНО БУТЫЛКИ

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное



Текст документа сверен по:
официальное издание
М.: ИПК Издательство стандартов, 1997