СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

КОНСЕРВЫ И ПРЕЗЕРВЫ РЫБНЫЕ

Издание официальное

МОСКВА
1958

Настоящий сборник составлен издательством «Стандартгиз» с целью представления в собранном виде действующих на 1 февраля 1958 г. стандартов на рыбные консервы и презервы, а также вспомогательные материалы, применяемые при консервировании, упаковке и маркировке рыбы.

Для удобства пользования в стандарты внесены изменения, действующие к моменту издания. Эти стандарты в индексе (возле номера) имеют знак *.

В связи с тем, что Государственные стандарты периодически пересматриваются в целях дальнейшего улучшения ассортимента и качества выпускаемой продукции и в них вносятся изменения, а сборник составлен на определенную дату, необходимо при пользовании им проверять действие публикуемых стандартов, а также наличие изменений к ним.

Текущая информация обо всех вновь установленных и пересмотренных стандартах, а также изменениях публикуется в ежемесячном издании «Информационном указателе стандартов», заказы на который следует направлять в отдел распространения Стандартгиза (Москва И-90, 2-я Мещанская ул., д. 51).

IV. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ. УПАКОВКА. МАРКИРОВКА

Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	**ГОСТ 5981—56**
	БАНКИ ЖЕСТЯНЫЕ ДЛЯ КОНСЕРВОВ	Взамен ГОСТ 5981—51
		Группа Д81

Настоящий стандарт распространяется на сборные и цельнотянутые цилиндрические и фигурные (прямоугольные, овальные и эллипсные) жестяные банки для консервов.

I. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1. Жестяные банки для консервов должны изготовляться следующих пяти типов:

тип I — сборные цилиндрические (черт. 1);

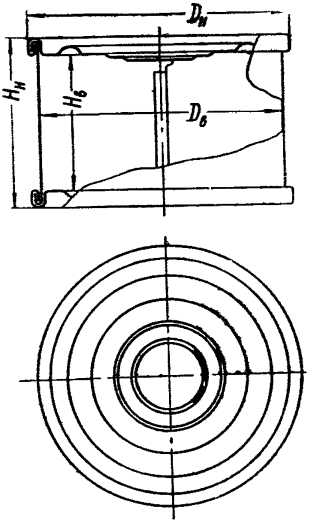
тип II — цельнотянутые цилиндрические (черт. 2);

тип III — фигурные цельнотянутые прямоугольные (черт. 3);

тип IV — фигурные цельнотянутые овальные (черт. 4);

тип V — фигурные цельнотянутые эллипсные (черт. 5).

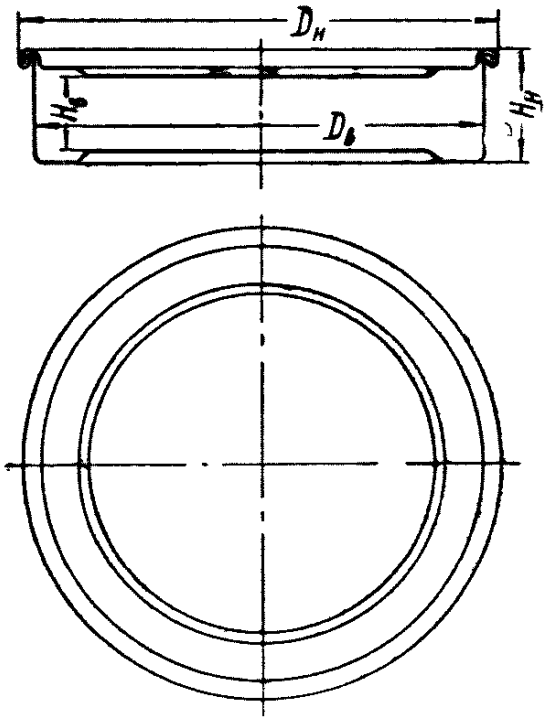
Тип I



Черт. 1

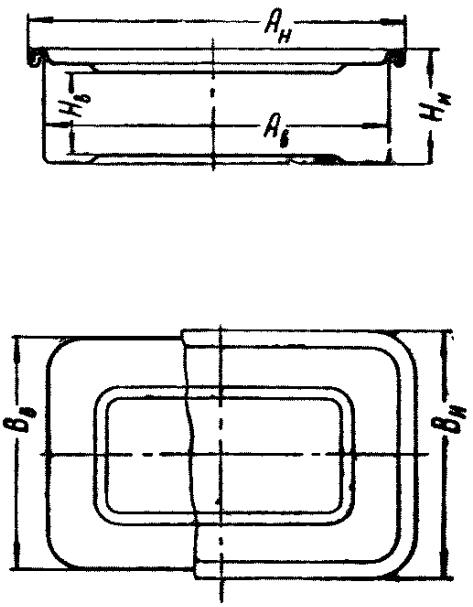
Внесен Министерством рыбной промышленности СССР и Министерством промышленности продовольственных товаров СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 26/VII 1956 г.	Срок введения 1/I 1957 г.

Тип II



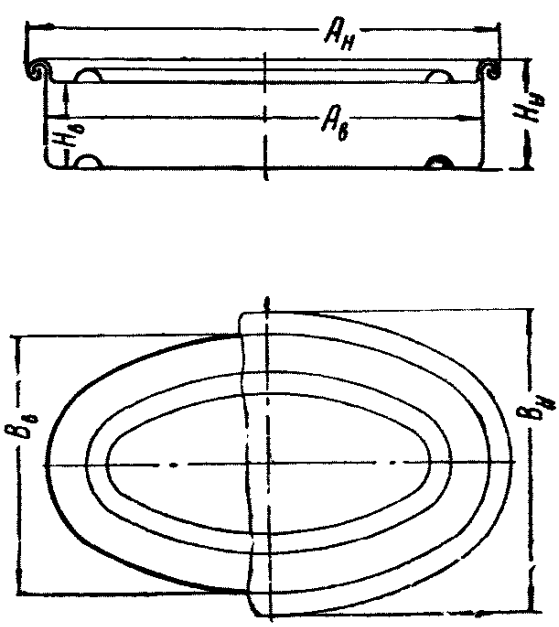
Черт. 2

Тип III



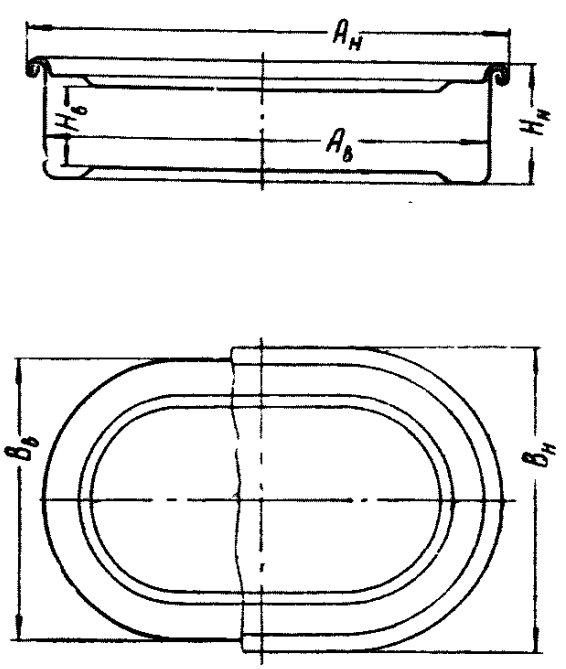
Черт. 3

Тип IV



Черт. 4

Тип V



Черт. 5

2. Размеры банок типов I и II должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1

Размеры в *мм*

№№ п/п.	№№ банок	Объем банки, *см*³	Диаметр		Высота		Способ изготовления
			Внутренний $D_в$	Наружный $D_н$	Внутренняя $H_в$	Наружная $H_н$	
1	1	104,0	72,8	76,1	24,0	29,5	Сборные и цельнотянутые
2	21	127,0	99,0	102,3	15,9	22,8	То же
3	22	141,6	74,1	77,1	32,8	39,6	Сборные
4	2	176,2	99,0	102,3	22,9	29,8	Сборные и цельнотянутые
5	3	250,0	99,0	102,3	31,9	38,8	То же
6	4	258,3	72,8	76,1	61,9	68,8	Сборные
7	5	261,2	83,4	86,7	47,8	54,7	»
8	6	270,2	83,4	86,7	49,4	56,3	»
9	7	325,0	72,8	76,1	77,9	84,8	»
10	8	353,0	99,0	102,3	45,9	52,8	Сборные и цельнотянутые
11	23	365,4	71,5	74,8	90,9	97,8	Сборные
12	9	375,0	72,8	76,1	89,9	96,8	»
13	11	477,7	99,0	102,3	62,1	69,0	»
14	10	483,9	74,1	77,1	112,2	119,0	»
15	12	514,6	99,0	102,3	66,9	73,8	»
16	13	860,6	99,0	102,3	111,9	118,8	»
17	24	1319,1	99,0	102,3	164,8	171,8	»
18	25	1405,0	99,0	102,3	183,0	190,0	»
19	26	1930,0	153,1	156,6	106,8	113,8	»
20	14	3033,0	153,1	156,6	164,8	171,8	»
21	27	3033,0	215,2	219,0	82,5	90,0	»
22	15	8794,8	215,2	219,0	241,7	248,8	»

Примечания:

1. У цилиндрических цельнотянутых банок размер $H_н$ должен быть на 1,5—3,2 *мм* меньше указанного в таблице.

2. Допускаемые отклонения размеров $D_н$ и $H_н$ ±0,4 *мм*.

3. Размеры банок типов III, IV и V должны соответствовать табл. 2.

Размеры в *мм* Таблица 2

№№ п/п.	№№ банок	Форма банки	Объем банки *см*³	Длина		Ширина		Высота	
				Внутренняя $A_в$	Наружная $A_н$	Внутренняя $B_в$	Наружная $B_н$	Внутренняя $H_в$	Наружная $H_н$
23	28	Прямоугольная	54,0	96,0	99,1	43,0	46,1	13,0	18,6
24	16	»	101,0	100,0	103,1	70,8	73,9	13,9	20,7
25	17	»	159,0	116,0	119,3	78,0	81,3	18,6	24,2
26	29	»	218,0	116,0	119,3	78,0	81,3	25,3	30,9
27	18	»	235,0	116,0	119,3	87,0	90,3	23,6	30,0
28	30	Овальная	106,0	104,3	107,6	66,4	69,6	20,1	24,4
29	19	»	227,5	150,0	153,3	64,0	67,3	26,6	31,3
30	31	Эллипсная	230,0	145,0	148,3	84,0	87,3	23,7	28,0
31	20	»	430,0	160,7	164,0	107,7	111,0	31,1	36,0

Примечание. Допускаемые отклонения размеров $A_н$, $B_н$ и $H_н$ цельнотянутых банок ±0,4, сборных банок ±0,5 *мм*.

4. Банки типов III, IV и V допускается изготовлять сборными. При этом их размер $H_н$ должен быть на 3,2 *мм* больше указанного в табл. 2.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

5. Банки должны быть изготовлены из листовой белой жести 1-го и 2-го сортов по поверхности, 1-го или 2-го класса покрытия по ГОСТ 5343—54 или из рулонной белой жести марки «ЖК» по ГОСТ 7530—55.

6. Номер жести для изготовления банок должен соответствовать табл. 3.

Таблица 3

№№ банок	Номер жести для корпуса, дна и крышки	
	По ГОСТ 5343—54	По ГОСТ 7530—55
1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 21, 22, 23	25, 28	22, 25, 28, 32
13, 24, 25, 26	25, 28, 32	25, 28, 32
14, 15, 27	32, 36	32, 36
16, 17, 18, 19, 20, 28, 29, 30, 31	25, 28, 32	22, 25, 28, 32

7. Дно и крышка банки должны иметь рельефы в зависимости от размера, формы и емкости банки, обеспечивающие необходимую жесткость банки.

8. Сборные банки всех типов должны быть изготовлены с продольным швом «в замок» внутрь банки, пропаянным снаружи припоем ПОС 40 по ГОСТ 1499—54. Швы должны быть плотными и герметичными. Поперечные швы должны быть гладкими, без наката, подрезов и морщин.

9. Банки могут быть с лакированной и нелакированной внутренней и наружной поверхностью.

По требованию потребителя банки, предназначенные для консервов, отгружаемых на длительное хранение, должны быть изготовлены из литографированной жести или иметь лаковое покрытие.

10. Поверхности нелакированных банок должны быть гладкие, без трещин, резких деформаций, царапин и ржавчины.

На поверхности банок допускается матовость, легкие отпечатки от валков, поверхностные точки диаметром до 1 *мм* и легкие поверхностные царапины и скобки без нарушения целостности полуды, мелкие крупинки олова, хорошо облуженная рябоватость и пузырьки диаметром до 3 *мм* в количестве не более 2 шт.

11. Лакировка внутренних поверхностей банок должна быть произведена пищевым консервным лаком по техническим условиям, согласованным с Всесоюзной государственной санитарной инспекцией.

12. Внутренние поверхности лакированных банок должны быть гладкими, без резких деформаций, царапин, нарушений лакового покрытия и пузырчатости.

13. На внутренних поверхностях банок в местах нахлестки в угловых швах допускаются наплывы припоя общей площадью не более 50 $мм^2$.

14. Отбортованные края банки должны быть одинаковой ширины и не должны иметь трещин и помятостей.

15. Донышко и крышка банки должны быть снабжены уплотняющими прокладками из резины или специальной пасты.

Уплотняющая прокладка у крышки и донышка банки не должна иметь выступов внутрь банки. У фигурных банок допускается незначительное выступание прокладки.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

16. Банки должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) или лабораторией предприятия-изготовителя. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие качества банок требованиям настоящего стандарта.

17. Банки должны предъявляться к сдаче партиями. Размер партии устанавливается соглашением сторон. В партии должны быть банки одного типа и одного способа изготовления (сборные или цельнотянутые).

18. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества банок и соответствия их требованиям настоящего стандарта, применяя методы испытания, предусмотренные в пп. 19—25 настоящего стандарта.

19. При приемке банки должны быть подвергнуты осмотру, в том числе проверке качества полуды и лакировки, обмеру и проверке герметичности швов.

20. Обмеру должно быть подвергнуто 0,1% банок от партии, но не менее 5 шт.

21. Осмотру и проверке герметичности швов должен быть подвергнут 1% банок от партии, но не менее 50 шт.

22. Если при проверке (выборочной) окажется хотя бы одна банка, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, то должно быть отобрано двойное количество банок для повторной проверки.

В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки в отношении хотя бы одной банки, партия должна быть забракована. Заводу-изготовителю предоставляется право, пересортировав забракованную партию, предъявить годные банки к приемке вновь.

23. Осмотр банок должен производиться без применения увеличительных приборов.

24. Обмер банок должен производиться универсальным измерительным инструментом или шаблонами.

25. Герметичность швов банок должна проверяться под давлением от 0,6 до 1 *атм*, причем швы не должны пропускать воздух.

IV. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

26. На донышке каждой банки должны быть выштампованы: индекс министерства-изготовителя, год изготовления банки и номер завода.

Примечание. При поставке банок другим предприятиям на дне банки выштамповывается только индекс министерства.

27. Каждая партия банок должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие изделий требованиям настоящего стандарта, в котором указаны:

а) наименование организации, в систему которой входит завод-изготовитель;

б) наименование завода-изготовителя, его местонахождение или почтовый адрес;

в) дата выпуска банок;

г) наименование изделий;

д) результаты проверок и испытаний;

е) номер настоящего стандарта.

28. При транспортировании банки и крышки должны быть упакованы в ящики из воздушно-сухой древесины или в другую тару, обеспечивающую сохранность изделий.

29. Вес упаковочного места брутто не должен превышать 50 *кг*.

30. При транспортировании ящики с банками должны быть защищены от влаги.

31. Храниться банки и крышки к ним должны в сухом помещении с относительной влажностью воздуха не более 80%.

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

I. Консервы рыбные

ГОСТ 7451—55 Консервы рыбные в томатном соусе. Технические условия 5
ГОСТ 7452—55 Консервы рыбные натуральные. Технические условия . . 10
ГОСТ 7403—55 Консервы из краба в собственном соку. Технические условия 14
ГОСТ 7457—55 Консервы рыбные. Паштеты. Технические условия . . 25
ГОСТ 7456—55 Консервы рыбные. Печень тресковых рыб. Технические условия 28
ГОСТ 7455—55 Консервы рыбные. Рыба в желе. Технические условия . 32
ГОСТ 7144—55 Консервы рыбные. Рыба копченая в масле. Технические условия 35
ГОСТ 6065—55 Консервы рыбные. Рыба обжаренная в масле. Технические условия 39
ГОСТ 7454—55 Консервы рыбные. Сардины в масле (кроме сардины-иваси) и рыба в масле. Технические условия 43
ГОСТ 281—41 Сардины в масле 48
ОСТ НКПП 429 Консервы «Сардины в томате» 53
ГОСТ 280—55 Консервы рыбные. Шпроты в масле. Технические условия 58

II. Презервы рыбные

ГОСТ 7453—55 Презервы из разделанной рыбы. Технические условия . 65
ГОСТ 3945—55 Презервы рыбные. Рыба пряного посола. Технические условия 71

III. Вспомогательные материалы для изготовления консервов и презервов

ГОСТ 7981—56 Масло арахисовое 77
ОСТ НКПП 309 Масло горчичное (жирное) 82
ОСТ 3670 Масло кедровое пищевое нерафинированное 86
ГОСТ 1129—55 Масло подсолнечное 88
ГОСТ 21—57 Сахар-песок 94
ГОСТ 153—57 Соль поваренная пищевая 98

IV. Методы испытаний, упаковка, маркировка

ОСТ НКПП 559 Методы испытания консервированных пищевых продуктов 123
ГОСТ 8558—57 Мясные продукты. Методы определения содержания нитритов 181
ГОСТ 5370—50 Продукты и напитки пищевые и вкусовые. Методы определения свинца, меди, цинка и олова 189
ГОСТ 1506—52 Консервы в металлической и стеклянной таре. Расфасовка, упаковка и маркировка 204

Стр.

ГОСТ 5717—51 Банки, бутыли и стаканы стеклянные для консервов 213
ГОСТ 8416—57 Ящики дощатые решетчатые для продукции пищевой промышленности 233
ГОСТ 6954—54 Ящики картонные для консервов 247
ГОСТ 5981—56 Банки жестяные для консервов 254
ГОСТ 1127—57 Жесть черная полированная 261
ГОСТ 5343—54 Жесть белая 266
ГОСТ 7530—55 Жесть белая рулонная горячего лужения 276

Редактор Н. В. Баужес Техн. редактор А. Е. Матвеева
Корректоры: О. И. Афанасьева, Г. А. Чеботарева

Стандартгиз. Подп. к печ. 17/IV 1958 г. 17,75 п. л. Тир. 15000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 528