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 7530—55
	ЖЕСТЬ БЕЛАЯ РУЛОННАЯ ГОРЯЧЕГО ЛУЖЕНИЯ	Группа В23

Настоящий стандарт распространяется на ленточную холоднокатаную жесть, покрытую с обеих сторон слоем олова, предназначенную для изготовления консервных банок и крышек к стеклянной консервной таре, а также для других изделий.

I. СОРТАМЕНТ

1. В зависимости от назначения ленточная жесть изготовляется двух марок:

ЖК — жесть консервная и

ЖР — жесть разная.

2. По ширине ленточная жесть должна изготовляться следующих размеров:

Ширина ленты в *мм*: 120; 129; 137; 158; 175; 180; 194; 220; 239; 252; 321; 332; 375; 428; 512.

Допускаемые отклонения по ширине:

для жести шириной 175, 239, 252 и 321 *мм* . . — 0,25 *мм*;

для жести шириной 120, 129, 137, 158, 180, 194, 220, 332, 375 . . . . . — 0,50 *мм*;

для жести шириной 428 и 512 . . . . . ±0,5 *мм*.

3. Толщина ленточной жести и допускаемые отклонения по толщине должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1

№ жести (условно обозначающий среднюю толщину ленты)	Жесть марки ЖК		Жесть марки ЖР		Наибольшая разность толщин в разных точках одного рулона	
	Толщина в *мм*		Толщина в *мм*			
	наим.	наиб.	наим.	наиб.	для жести марки ЖК	для жести марки ЖР
12	0,11	0,13	0,09	0,14	0,02	0,03
14	0,13	0,15	0,11	0,17	0,02	0,03

Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 24/VI 1955 г.	Срок введения 1/I 1956 г.

Продолжение

№ жести (условно обозначающий среднюю толщину ленты)	Жесть марки ЖК		Жесть марки ЖР		Наибольшая разность толщин в разных точках одного рулона	
	Толщина в *мм*		Толщина в *мм*			
	наим.	наиб.	наим.	наиб.	для жести марки ЖК	для жести марки ЖР
16	0,15	0,17	0,13	0,18	0,02	0,03
18	0,17	0,19	0,15	0,20	0,02	0,03
20	0,19	0,21	0,17	0,22	0,02	0,03
22	0,21	0,23	0,19	0,25	0,02	0,03
25	0,24	0,26	0,22	0,27	0,02	0,03
28	0,27	0,29	0,26	0,31	0,02	0,03
32	0,30	0,33	0,30	0,35	0,02	0,04
36	0,34	0,37	0,33	0,38	0,03	0,04

4. Рулон должен состоять из жести одной марки, одного класса покрытия, не более чем из двух кусков длиной не менее 30 *м*. Допускается поставка до 10% полос от партии длиной не короче 5 *м*. Для жести марки ЖР допускается длина полос не менее 2 *м*.

5. Рулоны жести должны поставляться весом от 50 до 80 *кг*.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

6. Рулонная белая жесть должна изготовляться из стальной низкоуглеродистой ленты холодного проката марки 08кп по ГОСТ 1050—52.

7. Луженая жесть должна иметь чистую глянцевую поверхность, без трещин, рванин, заусенцев, плен, наплывов олова, темных или ржавых пятен или точек, отслоений олова, незалуженных участков, вкатанной окалины, земли, загрязнений маслом и флюсовыми пятнами. Допускается поставка жести с обрезанными продольными кромками после лужения с отметкой в сертификате.

Примечание. Поставка жести с обрезанными продольными кромками после лужения для длительного хранения не допускается.

8. На поверхности жести марки ЖК не допускаются дефекты, влияющие на стойкость оловянного покрытия и внешний вид его.

На поверхности жести марки ЖР допускаются дефекты с незначительным нарушением оловянного покрытия.

Величина дефектов определяется по эталонам, согласованным между поставщиком и потребителем белой жести.

9. Для лужения жести должно быть применено олово марки О1 по ГОСТ 860—41.

Количество примесей в оловянном покрытии не должно превышать 0,14%, в том числе свинца не более 0,04%.

10. Количество олова, нанесенного на 100 $см^2$ ленты, считая полуду с двух сторон, должно быть:

а) для жести первого класса . . . . . 0,40—0,46 *г*

б) для жести второго класса . . . . . 0,30—0,39 *г*.

11. Поставка жести по размерам, классам и маркам должна производиться в соответствии с заказами потребителя.

12. Жесть номеров от 20 до 36 должна выдержать пробу на выдавливание по методу Эриксена до глубины лунки согласно табл. 2. Глубина лунки при испытании по методу Эриксена для жести номеров от 12 до 18 устанавливается соглашением сторон.

Таблица 2

№ жести	Глубина лунки в *мм*	
	для жести марки ЖК	для жести марки ЖР
20, 22	7,5	5,0
25	8,0	5,5
28	8,3	6,0
32, 36	8,7	6,5

13. Жесть марки ЖК должна выдержать восьмикратный, а жесть марки ЖР шестикратный перегиб на 90° вокруг губок радиусом 1,5 *мм* без появления каких-либо признаков надлома или отслоений олова.

14. Жесть первого и второго классов покрытия марки ЖК не должна иметь на 1 $см^2$ поверхности для жести первого класса покрытия более одной поры и для жести второго класса покрытия более трех пор.

III ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

15. Белая жесть должна быть принята отделом технического контроля (ОТК) предприятия-поставщика.

Предприятие-поставщик должно гарантировать соответствие всей выпускаемой белой жести требованиям настоящего стандарта.

16. Белая жесть предъявляется к приемке партиями. Партией считается количество жести одной марки в одном вагоне.

17. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества жести и соответствия ее требованиям настоящего стандарта, применяя предусмотренные в пп. 18—24 методы испытаний.

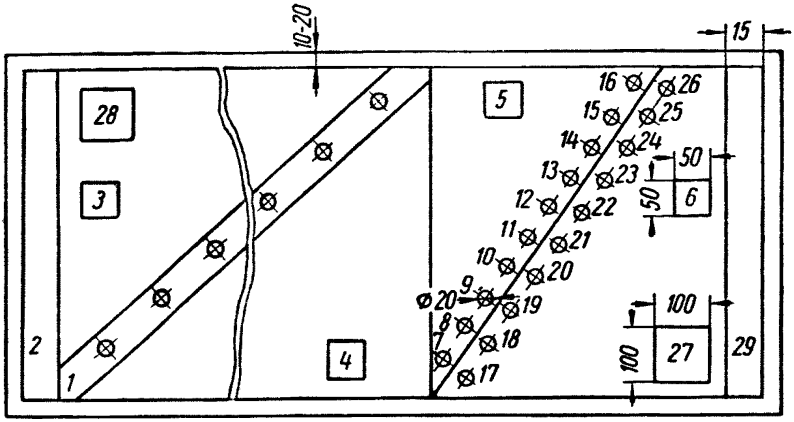
18. Наружному осмотру и обмеру подвергается 1% от веса предъявленных к сдаче рулонов жести, но не менее пяти рулонов. Для испытания на выдавливание, на перегиб, на количество полуды и на пористость отбираются от каждого вагона два куска ленты длиной по 1 *м* из разных рулонов (из числа отобранных для наружного осмотра).

Если при проверке окажется лента, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, должно быть отобрано двойное количество ленты для повторной проверки; при этом пробы на выдавливание, перегиб, на количество полуды и на пористость отбирают от других рулонов. В случае несоответствия результатов повторной проверки требованиям настоящего стандарта вся партия жести от поставщика не принимается.

Предприятию-поставщику предоставляется право пересортировать не принятую по внешнему виду и размерам партию жести, вырезать дефекты и предъявить жесть к приемке вновь.

Раскрой проб, отбираемых для испытания на выдавливание, на перегиб, на количество полуды и на пористость, должен производиться по следующей схеме:

№№ образцов	Наименования испытаний
1	на выдавливание по методу Эриксена
3—26	на количество полуды
2,29	на перегиб
27,28	на пористость



19. Измерение толщины ленты производится выборочно микрометром (с точностью до 0,01 *мм*) в четырех точках с двух сторон ленты. Толщина в этих точках не должна выходить за пределы, указанные для данного номера жести.

20. Для испытания на выдавливание от каждого отрезанного куска ленты вырезают по диагонали полосу шириной 70—90 *мм* и длиной 600—700 *мм*. На полоске, смазанной техническим вазелином, пуансоном радиусом, равным 10 *мм*, выдавливают 6 лунок и определяют для каждой глубину, соответствующую появлению трещин. Центры лунок должны быть на расстоянии не менее 35 *мм* от кромок образца; расстояние между лунками должно быть также не менее 35 *мм*.

Результаты испытания должны соответствовать табл. 2. Допускается не более 1 лунки с показателями на 0,5 *мм* ниже предусмотренных табл. 2. Результатом испытания образца считают среднее арифметическое показателей полученных шести величин.

21. Для испытания на перегиб от каждого отрезанного куска ленты вырезают полоску шириной 15—20 *мм* поперек ленты. Испытание производится перегибом полосы в 1—3 местах в тисках вокруг губок легкими ударами деревянного молотка согласно п. «б» ОСТ 1688. Допускается, по соглашению сторон, производить испытание на перегиб другим способом, обеспечивающим одинаковые результаты испытаний.

22. Определение количества полуды производится одним из двух способов.

1-й способ (йодометрический). От каждого отрезанного куска ленты вырезают по одной карточке длиной около 300 *мм*. Из каждой карточки по диагонали выштамповывают 10 круглых образцов диаметром 20 *мм*. Образцы растворяют в соляной кислоте при нагревании; при этом добавляется 3—4 *г* мрамора для создания нейтральной среды. Готовый раствор после охлаждения титруют раствором йода в присутствии крахмала до неисчезающего синего окрашивания. Результаты титрования пересчитывают на количество олова на 100 $см^2$ жести (на 200 $см^2$ луженой поверхности).

2-й способ (весовой). Из отрезанного куска ленты вырезают 4 пластинки размером 50×50 *мм*, из которых 2 — по оси ленты и 2 — на расстоянии 15 *мм* от продольных кромок ленты. Пластинки промывают бензином, затем спиртом и эфиром и взвешивают все вместе. После этого пластинки опускают в стакан с 10%-ным раствором едкого натра. Раствор нагревают с постепенным прибавлением небольшими порциями перекиси натра. Когда полуда сойдет, пластинки вынимают, тщательно промывают водой, протирают спиртом и эфиром и взвешивают. Разница в весе дает количество полуды.

23. Содержание вредных примесей в покрытии определяют на заводе-изготовителе путем анализа олова из лудильных ванн не реже одного раза в сутки по методу, оговоренному ГОСТ 5637—51. Результаты заносятся в специальный журнал и в документ при отгрузке жести.

24. Испытания на пористость консервной жести производят методом смазывания покрытия реактивом в соответствии с ГОСТ 3264—46, для чего вырезаются две пластинки, размером 100×100 *мм* каждая. Пластинки перед испытанием промывают в бензине и протирают спиртом. Испытание на пористость и подсчет пор производят по ГОСТ 3264—46.

IV. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ДОКУМЕНТАЦИЯ

25. Жесть марки ЖК прокладывается между витками бумагой, предохраняющей поверхность жести от потертости, рулон обертывается этой же бумагой вокруг, затем последовательно влагонепроницаемой и упаковочной бумагой и укладывается в деревянную (влажность древесины не более 15%) или металлическую тару.

Жесть марки ЖР обертывается по окружности двумя витками бумаги, затем последовательно обертывается упаковочной бумагой и тканью (или рогожей).

26. В каждый рулон вкладывают упаковочный ярлык с обозначением завода-поставщика, номера, класса и марки жести, размера по ширине, разнотолщинности, веса рулона, номера партии, номера сортировщика, номера контролера ОТК, номера ГОСТа, веса дефектной жести и при отгрузке сборных рулонов на ярлыке должно быть также указано «сборный». Второй экземпляр упаковочного ярлыка наклеивается на наружной стороне тары.

На верхней стороне тары делается надпись «верх».

27. Рулоны белой жести, предназначенные для транспортирования смешанным транспортом, для длительного хранения, а также отгружаемые в районы Арктики, Крайнего Севера и отдаленные районы, должны иметь между витками прокладочную бумагу; рулоны обертываются упаковочной и влагонепроницаемой бумагой и упаковываются в герметический металлический барабан с деревянной решеткой-обшивкой. Деревянная обшивка окантовывается с двух сторон стальной полоской. На деревянной обшивке каждого барабана несмывающейся краской наносятся данные согласно п. 26.

28. Рулоны должны транспортироваться в крытых вагонах и храниться у поставщика и у заказчика в сухих закрытых помещениях в таком положении, чтобы ось рулона была вертикальной.

29. Каждая партия жести должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие ее требованиям настоящего стандарта, в котором должны быть указаны:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименование предприятия-поставщика и его местонахождение или условный адрес;

в) наименование изделия;

г) марка жести и класс покрытия;

д) номер и размер жести;

е) количество и вес рулонов;

ж) результаты проверок и испытаний;

з) номер настоящего стандарта.

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