ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

БАНКИ И ФЛАКОНЫ ИЗ МЕДИЦИНСКОГО СТЕКЛА. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Узбекское агентство стандартизации,
метрологии и сертификации

Ташкент

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН обществом с ограниченной ответственностью ООО «YANGI TEXNOLOGIYALAR»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии и сертификации (агентство «Узстандарт») от 04.01.2016 № 05-731

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории Узбекистана публикуется в указателе, издаваемом агентством «Узстандарт». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе, издаваемом агентством «Узстандарт».

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA
MAZMUNIY-HUQUQIY BOLIMI
O'YG'UN TEXNOLOGIYALARI

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории Узбекистана принадлежит агентству «Узстандарт»

Содержание

1	Область применения	1
2	Нормативные ссылки	1
3	Термины и определения	3
4	Классификация	3
5	Технические требования	4
6	Требования безопасности и охраны окружающей среды	7
7	Правила приемки	8
8	Методы контроля	10
9	Транспортирование и хранение	11
10	Указания по эксплуатации	12
11	Гарантии изготовителя	12
12	Библиографические данные	13
13	Лист регистрации изменений	14
14	Информационные данные	15

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DATALAR
MAZMUNIY MOSLIQLASHTIRISH
VA BILIM TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BO'LIMI

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ТИББИЙ ШИШАДАН ТАЙЁРЛАНГАН БАНКА ВА ФЛАКОНЛАР. УМУМИЙ ТЕХНИКАВИЙ ШАРТЛАР

БАНКИ И ФЛАКОНЫ ИЗ МЕДИЦИНСКОГО СТЕКЛА. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

BANKS AND BOTTLES OF MEDICAL GLASS. GENERAL TECHNICAL SPECIFICATIONS

Дата введения с 01.01 2016 г.

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на банки и флаконы из медицинского стекла (далее - изделия), предназначенные для упаковки, транспортирования, хранения лекарственных средств и изготовляемые из медицинского стекла по ГОСТ 19808.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме п. п. 5.4; 5.4.1; 5.4.1.1; 5.6.2; 5.6.3; 5.7.3; 9.2 и пригодны для сертификации.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 12.0.004-90	Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.015-93	Машины и оборудование для стекольной промышленности. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.010-75	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия

O'ZSTANDART AGENTLIGI 5922 son bilan 31 12 2015 yilda davlat ro'yxatiga olindi

ГОСТ 12.4.034-2001	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Классификация и маркировка
ГОСТ 17.2.1.01-76	Охрана природы. Атмосфера. Классификация выбросов по составу
ГОСТ 17.4.3.05-86	Охрана природы. Почвы. Требования к сточным водам и их осадкам для орошения и удобрения
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 9553-74	Стекло силикатное и стеклокристаллические материалы. Метод определения плотности
ГОСТ 13903-2005	Тара стеклянная. Методы контроля термической стойкости
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирование в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 17527-2003	Упаковка. Термины и определения
ГОСТ 19808-86	Стекло медицинское. Марки
ГОСТ 19809-85	Стекло медицинское. Метод определения водостойкости
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 24980-2005	Тара стеклянная. Метод контроля параметров
ГОСТ 25706-83	Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
ГОСТ 30005-93	Тара стеклянная. Термины и определения дефектов
ГОСТ 30288-95	Тара стеклянная. Общие положения по безопасности, маркировке и ресурсосбережению
ГОСТ 31292-2006	Тара стеклянная. Методы контроля остаточных напряжений после отжига
O'z DSt 1.17:99	ГСС РУз. Порядок разработки, согласования, утверждения и регистрации технических описаний, образцов эталонов
O'z DSt 5.8:2006	Национальная система сертификации РУз. Знак подтверждения соответствия. Правила применения
СанПиН 0172-04	Гигиенические требования к охране поверхностных вод на территории Республики Узбекистан
СанПиН 0214-06	Предельно-допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами
СанПиН 0293-11	Гигиенические нормативы, перечень предельно-допустимых концентраций загрязняющих веществ в атмос-

	ферном воздухе населенных мест на территории Республики Узбекистан
СанПиН 0294-11	Гигиенические нормативы ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (и классификаторов) на территории Узбекистана по соответствующему указателю стандартов (классификаторов), составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом организации следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины, с соответствующими определениями по ГОСТ 17527, ГОСТ 30005. Основные термины, установленные в настоящем стандарте:

3.1 **Номинальная вместимость**: Вместимость тары, определяющая заданный объем жидкости, который используют для маркировки тары.

3.2 **Полная вместимость**: Вместимость тары, определяющая объем жидкости, помещенной до верхней плоскости торца венчика горловины.

3.3 **Номинальный размер (высота, диаметр)**: Основные размеры тары, служащие началом отсчета отклонений.

3.4 **Предельный размер**: Максимально и минимально-допустимые размеры тары.

3.5 **Предельное отклонение**: Разность между предельным и номинальным размером.

4 Классификация

4.1 Банки и флаконы из медицинского стекла в зависимости от назначения, конструкции, основных параметров, размеров и типов венчиков горловин подразделяются на следующие виды:

- БВ - банки с винтовым венчиком;
- БТ - банки с треугольным венчиком;
- БС - банки со специальным венчиком;
- ФВ - флаконы с винтовым венчиком;
- ФС - флаконы со специальным венчиком.

4.2 Пример записи продукции в других документах и (или) при заказе:

Банка типа БВ, номинальной вместимостью 50 cm^3 с наружным диаметром горловины по резьбе винтового венчика 27,1 mm, из стекла марки МТО:

Банка БВ-50-27,1-МТО, O'zDSt :2015

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI ADLIYE VAZIRLIGI HUZURIDAGI HUQUQIY AXBOROT TEXNOLOGIYALARI MARKAZI

Банка типа БТ, номинальной вместимостью 30 cm^3 с наружным диаметром горловины по краю треугольного венчика 27,5 mm, из стекла марки ОС-1:

Банка БТ-30-27,5-ОС-1, O'zDSt :2015

Банка типа БС, номинальной вместимостью 50 cm^3 с наружным диаметром специального венчика горловины 27,1 mm, из стекла марки МТО:

Банка БС-50-27,1-МТО, O'zDSt :2015

Флакон типа ФВ номинальной вместимостью 10 cm^3, с наружным диаметром горловины по резьбе винтового венчика 18,0 mm из стекла марки ОС:

Флакон ФВ-10-18-ОС, O'zDSt :2015

Флакон типа ФС номинальной вместимостью 10 cm^3, с наружным диаметром специальнго венчика горловины 18,0 mm из стекла марки МТО:

Флакон ФС-10-18-МТО, O'zDSt :2015

5 Технические требования

5.1 Банки и флаконы из медицинского стекла должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, образцам-эталонам по O'z DSt 1.17, чертежам на изделия, согласованным с потребителем и изготавливаться по технологической инструкции, утвержденной в установленном порядке.

5.2 Основные показатели и/или характеристики (свойства)

5.2.1 Изделия должны иметь равномерную окраску. Интенсивность окраски должна обеспечивать возможность визуального контроля содержимого.

5.2.2 Назначение, конструкцию, основные параметры и размеры, тип венчика горловины, номинальную и полную вместимость, толщину стенок и дна, рекомендуемую массу изделий устанавливают в чертежах на конкретные виды изделий.

5.2.2.1 Толщина изделий всех типов должна быть не менее, mm:

- стенки - 1,2;
- дна - 2,0.

5.2.3 Предел допускаемых отклонений внутреннего и наружного диаметра горловины, диаметра резьбы или наружного диаметра горловины по краю треугольного венчика изделия указывают на чертежах, в конкретных видах изделий, согласованных с потребителем.

5.2.4 Дно изделий должно обеспечивать устойчивое положение на горизонтальной поверхности. Зазор между опорной поверхностью и дном изделия должен быть не более 1,5 mm.

5.3 На наружной и внутренней поверхности изделий не допускаются:

5.3.1 Прилипы стекла, стеклянные нити, сквозные посечки, трещины, инородные включения, имеющие вокруг себя посечки и трещины.

5.3.2 Острые швы, открытые пузыри.

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA
VA SERTIFIKATLASHTIRISH AGENTLIGI

5.3.3 Закрытые пузыри и инородные включения в количестве и размером, указанных в таблице 1.

Таблица 1

Номинальная вместимость, cm^3	Размер*, mm		Количество, шт.	
	пузыря	инородных включений	пузырей	инородных включений
От 5 до 100 включ.	От 0,8 до 2,0 включ.	1,0	3	1
Св 100 до 500 включ.	От 0,8 до 2,0 включ. Св. 2,0 до 4 включ.	1,0	4 2	2
Св 500 до 2000 включ.	От 0,8 до 2,0 включ. Св. 2,0 до 4 включ. Св.4,0 до 10 включ.	2,0	6 4 1	3
* Для круглых пузырей - наибольший диаметр, для овальных - половина суммы длины и ширины.				

5.3.4 На торцевой поверхности венчика горловины поверхностные посечки, пузыри, инородные включения, заусеницы, складки.

5.3.5 Резко выраженные складки, морщины, след отреза ножницами, кованость, двойные швы и волнистость, заметная при заполнении водой.

5.3.6 Шлиры и свили, резко выраженные и/или сопровождаемые внутренними напряжениями. Удельная разность хода лучей поляриметра при контроле напряжений не должна превышать 100 nm/cm.

5.3.7 Потертость поверхности со сколами.

5.3.8 Неотмываемые загрязнения на внутренней стороне.

5.3.9 Поверхностные посечки на стенках корпуса и дне изделий длиной более 1 mm, в количестве более 2 шт.

5.4 Допускаются закрытые пузыри размером не более 0,8 mm (мошка), редко расположенные и/или в виде отдельных скоплений.

5.4.1 На дне изделий допускается оттиск насечек высотой 0,1 - 0,8 mm, не выходящих за размер диаметра дна.

5.4.1.1 На изделиях из стекла марки МТО допускаются слабые цветные оттенки стекла.

5.4.2 Предел допускаемого отклонения от фактической вместимости изделий в сторону уменьшения - не более 8 %, а в сторону увеличения - не более 15 % полной вместимости.

5.4.3 Предел допускаемого отклонения на номинальную высоту T_H, mm, вычисляют по формуле:

$$T_H = \pm (0{,}6 + 0{,}004H).$$

где H – номинальная высота изделия, mm.

5.4.4 Предел допускаемого отклонения на номинальный диаметр корпуса изделия T_D, mm, вычисляют по формуле:

$$T_D = \pm (0{,}5 + 0{,}012D).$$

где D – номинальный диаметр корпуса изделия, mm.

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA
VA SERTIFIKATLASHTIRISH DAVLAT
QO'MITASINING AXBOROT-KUTUBXONA
MARKAZIDAN OLINGAN
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
TATBIQ ETISH UCHUN FOYDALANILADI

5.4.5 Овальность корпуса круглых изделий и горловины венчика не должны превышать пределов допускаемых отклонений на диаметр.

5.4.6 Предел допускаемого отклонения от перпендикулярности вертикальной оси относительно плоскости дна для флаконов номинальной высотой не более 120 mm составляет 1,5 mm, а номинальной высотой более 120 mm вычисляют по формуле:

$$Tv = (0{,}3 + 0{,}01)\,H.$$

где H – номинальная высота изделия, mm.

5.4.7 Предел допускаемого отклонения от параллельности плоскости торца венчика горловины и плоскости дна изделия должен соответствовать указанному в таблице 2.

Таблица 2

в миллиметрах

Диаметр венчика горловины	Предел допускаемого отклонения от параллельности плоскости торца венчика горловины и плоскости дна
До 10 включ.	0,30
Св.10 до 20 »	0,45
» 20 » 30 »	0,60
» 30 » 40 »	0,70
» 40 » 50 »	0,80

5.4.8 Переход торца венчика горловины и внутренней полости должен быть закруглен, согласно рисунку изделия.

5.4.9 Высота швов на шейке горловины, корпусе и дне изделий не должна превышать 0,3 mm. На боковой поверхности и торце венчика горловины изделий высота швов не должна превышать 0,2 mm.

5.4.10 Изделия должны быть термически стойкими при перепаде температур не менее 40 °C.

5.4.11 Удельная разность хода лучей на полярископе-поляриметре при контроле остаточных напряжений после отжига не должна превышать 100 nm/cm. В поле зрения полярископа не допускаются цвета: оранжевый, светло-желтый, белый, голубовато-зеленый, зеленый, желто-зеленый.

5.4.12 Водостойкость стекла должна быть класса 3/121 по ГОСТ 19809.

5.4.13 Плотность стекла должна быть от 2,46 до 2,49 g/cm^3.

5.5 Требования к сырью, материалам и покупным изделиям

5.5.1 Изделия должны изготавливаться из медицинского стекла марок ОС, ОС-1 и МТО или других марок по ГОСТ 19808, разрешенных Минздравом РУз.

5.5.2 Входной контроль сырьевых материалов проводят по ГОСТ 24297.

5.6 Маркировка

5.6.1 Маркировка изделий должна содержать:

- товарный знак предприятия-изготовителя:

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA
VA SERTIFIKATLASHTIRISH DAVLAT
QO'MITASI AXBOROT-TEXNIKA MARKAZI

- номинальную вместимость, cm^3.

5.6.2 Маркировка должна быть четкой и легко читаемой. Допускается наносить дополнительную информацию о номере формы.

5.6.3 Маркировку наносят в виде оттиска на дно или нижнюю часть корпуса изделий. Допускается наносить маркировку частично на дно и частично на нижнюю часть корпуса изделий.

При нанесении маркировки на нижнюю часть корпуса изделий толщина маркировочных знаков не должна выходить за размеры наружного диаметра корпуса, а при нанесении маркировки на дно она не должна быть расположена ниже кольцевой поверхности дна. Размеры маркировочных знаков должны соответствовать ГОСТ 30288.

5.6.4 В транспортную тару вкладывают упаковочный лист, содержащий:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак (при наличии), адрес (фактический, юридический), телефон;
- условное обозначение изделия;
- марку стекла;
- обозначение настоящего стандарта;
- количество единиц изделий в упаковке (шт.);
- дату изготовления, месяц, год;
- штамп технического контроля;
- условия хранения;
- гарантийный срок хранения.

5.6.5 Транспортная маркировка грузов - по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Хрупкое. Осторожно».

Дополнительно на этикетку (ярлык) должны быть нанесены:

- штрих код с регистрационным номером (при необходимости);
- знак соответствия по O'z DSt 5.8 (для предприятий, имеющих право маркирования продукции знаком соответствия);
- надписи: для продукции, реализуемой в пределах Республики Узбекистан «O'zbekistonda ishlab chiqarilgan», при поставке на экспорт - «Made in Uzbekistan».

5.7 Упаковка

5.7.1 Изделия упаковывают в полиэтиленовую термоусадочную пленку толщиной не менее 0,08 mm по ГОСТ 25951.

5.7.2 Масса брутто упаковочной единицы не должна превышать 25 kg.

5.7.3 Допускается применять другие виды упаковки по действующей нормативной документации, которые обеспечивают сохранность продукции при транспортировании, при согласовании с потребителем и указанием в договоре на поставку.

6 Требования безопасности и охраны окружающей среды

6.1 При производстве изделий должны соблюдаться требования безопасности:

[illegible]

- обеспечение требований безопасности эксплуатации и ремонта производственного оборудования - по ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.2.015;

- обеспечение пожарной безопасности - по ГОСТ 12.1.004.

6.2 Работники, обслуживающие рабочие места, связанные с пылевыделением, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты для:

- органов дыхания - по ГОСТ 12.4.034;

- кожных покровов - по ГОСТ 12.4.010.

6.3 Работающие должны пройти предварительный, при поступлении на работу, и периодический медицинский осмотр, а также инструктаж по технике безопасности и обучение на рабочем месте, согласно ГОСТ 12.0.004.

6.4 Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно-допустимых концентраций (ПДК) по ГОСТ 12.1.005 и СанПиН 0294: кварцит - 1,0 mg/m^3, сода кальцинированная - 2,0 mg/m^3, доломит и известняк - 6 mg/m^3.

6.5 Производство изделий относится к III классу опасности - по ГОСТ 17.2.1.01.

6.6 Содержание вредных веществ в атмосферном воздухе населенных мест не должно превышать предельно-допустимых концентраций, согласно требованиям СанПиН 0293.

6.7 Органами Министерства здравоохранения РУз на изделия должен быть выдан гигиенический сертификат, в соответствии с требованиями СанПиН 0214.

6.8 Требования к сточным водам должны соответствовать ГОСТ 17.4.3.05 и СанПиН 0172.

6.9 В целях ресурсосбережения на стеклозаводах проводят утилизацию обратного и возвратного стеклянного боя в стекловаренных печах, в процессе изготовления стеклянной тары.

7 Правила приемки

7.1 Приёмку изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят партиями.

7.2 Партией считают количество изделий одного типа, одной марки стекла, одной вместимости, сопровождаемое документом о качестве.

Документ о качестве должен содержать следующее:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак (при наличии), адрес (фактический, юридический), телефон;

- условное обозначение изделий;

- марку стекла;

- количество изделий в партии (шт.);

- результаты испытаний;

- номер или фамилия контролера-сортировщика (комплектовщика);

- дату изготовления, месяц, год;

- обозначение настоящего стандарта;

- условия хранения;

[illegible]
STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA
MAHSULOTLAR SIFATINI BOSHQARISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
[illegible]

- знак соответствия по O'z DSt 5.8 (для предприятий, имеющих право маркирования продукции знаком соответствия);

- надписи: для продукции, реализуемой в пределах Республики Узбекистан «O'zbekistonda ishlab chiqarilgan», при поставке на экспорт - «Made in Uzbekistan».

7.3 Приёмка изделий проводится техническим контролем предприятия - изготовителя на основании данных приёмо-сдаточных и сертификационных испытаний.

7.3.1 Приёмо-сдаточные испытания изделий проводят по всем показателям, указанным в настоящем стандарте.

7.3.2 Сертификационные испытания изделий на соответствие обязательным требованиям настоящего стандарта и НД НСС РУз проводят в испытательных лабораториях, аккредитованных в системе аккредитации Узбекистана.

7.4 Контроль качества изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят по классам несоответствия согласно таблице 3.

Таблица 3

Класс несоответствия	Контролируемый показатель качества	Номер подраздела, пункта	Приемлемый уровень качества AQL, %
А	Критические дефекты	5.3.1	0,25
Б	Значительные дефекты (показатели качества, термическая стойкость, отжиг)	5.3.2; 5.3.4; 5.4.10; 5.4.11	1,0
В	Значительные дефекты (отклонение от формы, параметры и размеры)	5.2.4; 5.4.2 по 5.4.7	2,5
Г	Незначительные дефекты по безопасности (показатели внешнего вида)	5.3.3; 5.3.5 по 5.3.9; 5.4; 5.4.1; 5.4.8; 5.4.9	4,0

7.5 Для контроля качества изделий методом выборочного контроля от партии отбирают выборки в объемах, указанных в таблице 4.

Изделия со сколами в выборку для контроля не включают.

Таблица 4

В штуках

Объем партии	Код объема выборки	Выборка	Объем выборки	Общий объем выборки
От 501 до 1200 включ.	J	Первая Вторая	50 50	50 100
От 1201 до 3200 включ.	K	Первая Вторая	80 80	80 160
От 3201 до 10000 включ.	L	Первая Вторая	125 125	125 250
От 10001 до 35000 включ.	M	Первая Вторая	200 200	200 400
От 35001 и выше	N	Первая Вторая	315 315	315 630

MAVJUD TEXNOLOGIYALARINI

7.6 Контроль качества изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят по двухступенчатому нормальному плану выборочного контроля в соответствии с таблицей 5.

Таблица 5

Код объема выборки	Выборка	Классы несоответствия качества							
		А		Б		В		Г	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
J	Первая	0	1	0	3	2	5	3	6
	Вторая	-	-	3	4	6	7	9	10
K	Первая	0	2	1	3	3	6	5	9
	Вторая	1	2	4	5	9	10	12	3
L	Первая	0	2	2	5	5	9	7	11
	Вторая	1	2	6	7	12	13	18	19
M	Первая	0	3	3	6	7	11	11	16
	Вторая	3	4	9	10	18	19	26	27
N	Первая	1	3	5	9	11	16	11	16
	Вторая	4	5	12	13	26	27	26	27
Примечание - В настоящей таблице применимы следующие обозначения: Ac - приемочное число, Re - браковочное число.									

По показателям качества классов несоответствия А и Г контролируют всю выборку.

Контроль термической стойкости (5.4.10) проводят на отдельной выборке, которую допускается отбирать в объеме по коду J и классу несоответствия Б.

7.7 Партию принимают, если количество несоответствующих изделий в первой выборке меньше или равно Ac и не принимают, если количество несоответствующих изделий в выборке превышает или равно Re.

Если количество несоответствующих изделий первой выборки находится в интервале между Ac и Re, необходимо контролировать вторую выборку в объеме, заданном планом контроля.

7.8 Количество несоответствующих изделий в первой и второй выборках суммируют. Если суммарное количество несоответствующих изделий менее Ac второй выборки или равно ему, то партию принимают. Если суммарное количество несоответствующих изделий превышает Re второй выборки или равно ему, то партию не принимают.

8 Методы контроля

8.1 Внешний вид изделий (интенсивность окраски стекла, прилипы стекла, стеклянные нити, сквозные посечки, трещины, инородные включения, имеющие вокруг себя посечки и трещины, острые швы, открытые пузыри, закрытые пузыри, резко выраженные складки, морщины, след отреза ножницами, кованость, двойные швы и волнистость, заметная при заполнении водой, потертость поверхности со сколами) контролируют визуально.

O'ZBEKISTON STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA VA SERTIFIKATLASHTIRISH AGENTLIGI
O'ZBEKISTON STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA VA SERTIFIKATLASHTIRISH DAVLAT INSPEKTSIYASI
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Допускается согласовывать с потребителем визуально контролируемые образцы дефектов по п. п. 5.3.5; 5.3.7; 5.4.

8.2 Основные параметры и размеры, тип венчика горловины, номинальную и полную вместимость, толщину стенок и дна, массу изделий контролируют по ГОСТ 24980.

8.3 Предел допускаемых отклонений внутреннего и наружного диаметра горловины, диаметра резьбы или наружного диаметра горловины изделий контролируют по ГОСТ 24980.

8.4 Устойчивость изделий определяют путем измерения зазора между изделиями и поверочной плитой, на которую они установлены, щупами, аттестованными в установленном порядке.

8.5 Размеры пузырей, инородных включений, длину поверхностных посечек, высоту насечек на дне изделий контролируют измерительной лупой по ГОСТ 25706 или другими средствами измерений, обеспечивающими заданную точность.

8.6 Проверку неотмываемых загрязнений проводят мойкой изделий 0,5 % растворе моющего средства в течение двух минут с помощью ерша или ватно-марлевого тампона. Температура моющего раствора должна быть плюс (65±5) °С.

8.7 Допускаемые отклонения от фактической вместимости, на номинальную высоту, на номинальный диаметр корпуса, от перпендикулярности вертикальной оси относительно плоскости дна, от параллельности плоскости торца венчика горловины и плоскости дна изделий контролируют по ГОСТ 24980.

8.8 Овальность корпуса изделий и горловины венчика определяют штангенциркулем по ГОСТ 166 или другими средствами измерений с погрешностью не более 0,05 mm - для диаметра венчика горловины и не более 0,1 mm - для диаметра корпуса. Измеряют диаметр корпуса или венчика горловины изделия в нескольких местах в одной плоскости, перпендикулярной к его оси. Разность между наибольшим и наименьшим значениями диаметра соответствует овальности.

8.9 Высоту швов на шейке горловины, корпусе и дне изделий контролируют по ГОСТ 24980.

8.10 Термическую стойкость изделий определяют по ГОСТ 13903.

8.11 Остаточные напряжения (отжиг) изделий, шлиры и свили контролируют по ГОСТ 31292.

8.12 Водостойкость изделий определяют по ГОСТ 19809.

8.13 Плотность стекла определяют по ГОСТ 9553.

8.14 Маркировку и упаковку изделий проверяют визуально.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Изделия транспортируются всеми видами транспортных средств, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующем на данном виде транспорта.

9.2 Хранение изделий по группе 6 (ОЖ 2) по ГОСТ 15150. Изделия, упакованные в полиэтиленовую термоусадочную пленку, допускается хранить по группе условий хранения 8 (ОЖ 3) по ГОСТ 15150.

9.3 Изделия, упакованные в полиэтиленовую термоусадочную пленку, долж-

STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA
MAHSULOTNI SERTIFIKATLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY QILISH BOSHQARMASI

ны храниться на расстоянии не менее 1 m от нагревательных приборов.

9.4 При транспортировании и хранении должны соблюдаться условия, согласно надписям и манипуляционным знакам, нанесенным на этикетку.

9.5 Упакованные изделия при транспортировании и хранении штабелируют на высоту до 3 m.

10 Указания по эксплуатации

10.1 Мойка изделий должна проводиться при температуре, не превышающей плюс 70 °С.

10.2 Изделия, хранившиеся при температуре ниже плюс 15 °С, необходимо выдерживать до мойки не менее 2-х часов при температуре плюс (20±5) °С.

11 Гарантии изготовителя

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения.

11.2 Гарантийный срок хранения изделий, упакованных в транспортную тару - 1 год, со дня поступления изделий к потребителю.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI AMALGA OSHIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Библиографические данные

УДК 666.172:006.354 ОКС 55.100 ОКП 94 6000 Группа Д 91

Ключевые слова: банки и флаконы из медицинского стекла, технические требования, правила приемки, методы контроля, транспортирование и хранение

O'zbekiston Respublikasi
DAVLAT STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA
VA SERTIFIKATLASHTIRISH AGENTLIGI
(O'zDSt)

Лист регистрации изменений

Изме-нение	Номера листов (страниц)				Всего листов (стра-ниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводи-тельного докум. и дата	Подп.	Дата
	измене нных	замене нных	но-вых	аннули рован ных					

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA VA SERTIFIKATLASHTIRISH AGENTLIGI

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ИП ООО «CAMPALIA» Д. А. Ташпулатов
«3» 11 2015 г.

РАЗРАБОТАНО

Директор ООО
«YANGI TEXNOLOGIYALAR» Н. Я. Козлова
«15» 09 2015 г.

СОГЛАСОВАНО

Главный Государственный
санитарный врач
Республики Узбекистан С. С. Саидалиев
«03» 11 2015 г.

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор
СП ООО «REMEDY GROUP» Ш. С. Ибрагимова
«02» 10 2015 г.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA
MUVOFIQLASHTIRISH MARKAZI