

ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС
(ЗАО «ЭПК»)

ОКПД2 25.92.11.000

ОКС 55.120



УТВЕРЖДАЮ
Директор ЗАО «ЭПК»

В.А. Сальников

20 марта 2024 г.

КРЫШКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ К БАНКАМ ДЛЯ КОНСЕРВОВ
Технические условия

ТУ 25.92.11-007-70386509-2024
(Введены впервые)

Дата введения в действие – 2024-03-20

РАЗРАБОТАНО
ЗАО «ЭПК»

Москва
2024



1 Область применения

1.1 Настоящие технические условия распространяются на крышки металлические к банкам для консервов (далее – крышки), представляющие собой укупорочные средства из белой жести, предназначенные для укупоривания металлических банок при фасовании консервируемой продукции.

Крышки поставляются комплектно с банками.

Крышка в составе банки образует ее закрытый торец – дно (доньшко).

1.2 Крышки изготавливают из белой жести, которая согласно ТР ТС 005/2011 (приложение 3) для целей маркировки имеет код FE(железо).

В качестве защитного покрытия применяют лаки и эмали (пигментированные ЛКМ) на основе эпокси-фенольных и фенолформальдегидных смол, полиэфирных смол и поливинилхлоридных смол по нормативно-технической документации производителя.

1.2.1 Крышки в зависимости от номинального диаметра изготавливают в следующем ассортименте:

- 70 мм,
- 73 мм,
- 96 мм,
- 99 мм.

Посадочный диаметр крышек должен соответствовать внутреннему диаметру банок, обеспечивая беспрепятственную посадку и герметичное укупоривание закаткой.

1.2.2 Крышки в зависимости от номинальной толщины изготавливают в следующем ассортименте:

- 0,19 мм,
- 0,20 мм,
- 0,22мм

1.2.3 Условное обозначение крышки должно содержать признаки, указанные в 1.2.1, 1.2.2.

Пример условного обозначения для крышки с диаметром 99 мм, изготовленной из жести номинальной толщиной 0,20 мм: «99-0,20».

1.3 Пример записи продукции при заказе и в других документах:

«Крышки металлические 99-0,20 к банкам для консервов, ТУ 25.92.11-007-70386509-2024».

1.4 Настоящие технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ Р 1.3.

1.5 Требования настоящих технических условий являются обязательными.

Требования, обеспечивающие безопасность жизни, здоровья человека, окружающей среды, изложены в разделах 7,8.

1.6 В настоящих технических условиях использованы термины, определения к которым установлены в ГОСТ 5981, ГОСТ 16299, ГОСТ 17527, ГОСТ 24373.



2 Технические требования

2.1 Крышки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, изготавливаться по конструкторской и технологической документации, с соблюдением требований ГОСТ 5981 и технического регламента Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки» (далее – ТР ТС 005/2011).

2.2 Основные параметры и размеры.

2.2.1 Основные параметры и размеры крышек представлены на рисунке 1 и в таблице 1.

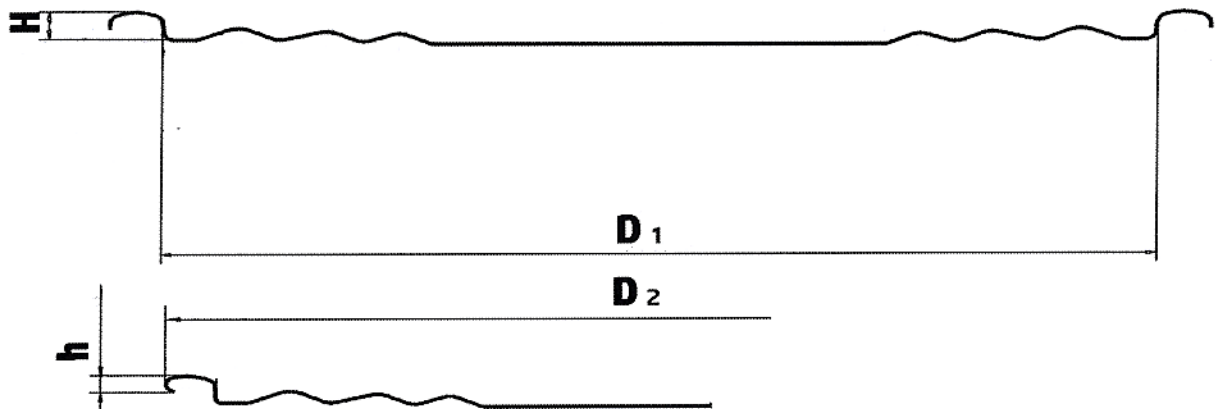


Рисунок 1 – Основные параметры крышек

где D_1 – внутренний диаметр,

D_2 – наружный диаметр крышки после подвивки,

H – глубина штамповки,

h – высота завитка.

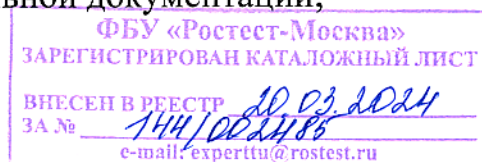
Таблица 1 – Основные геометрические размеры выпускаемых крышек, мм

Номинальный размер крышки	D_1	D_2	H	h
70	$70,20 \pm 0,05$	$78,0 \pm 0,20$	$3,0 \pm 0,10$	$2,0 \pm 0,10$
73	$73,00 \pm 0,05$	$82,2 \pm 0,20$	$3,0 \pm 0,10$	$2,0 \pm 0,10$
96	$95,81 \pm 0,05$	$105,5 \pm 0,10$	$3,0 \pm 0,10$	$1,95 \pm 0,10$
99	$99,26 \pm 0,05$	$108,8 \pm 0,10$	$3,2 \pm 0,10$	$2,1 \pm 0,10$

2.3 Характеристики.

2.3.1 Для изготовления крышек используют следующие материалы:

- жечь холоднокатаная белая марок ЭЖК, ЭЖК-Д по ГОСТ 13345, лакированная по ОСТ 10-138-88 или по другой нормативной документации;



- жечь холоднокатаная белая марки ЭЖК по ГОСТ Р 52204, лакированная по ОСТ 10-138-88 или по другой нормативной документации;

- жечь белая листовая литографированная по нормативной документации изготовителя;

- жечь белая зарубежного производства,

- уплотнительные пасты по нормативной документации изготовителя

- лакокрасочные материалы по нормативной документации изготовителя.

2.3.2 Материалы, в том числе закупаемые по импорту, используемые для изготовления крышек по показателям безопасности должны соответствовать техническому регламенту ТР ТС 005/2011, «Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к продукции, подлежащей санитарно-эпидемиологическому надзору».

2.3.3 Лакированная консервная жечь, применяемая для изготовления крышек, должна обладать физико-механическими свойствами, обеспечивающими устойчивость к воздействию факторов технологических процессов изготовления, консервного производства (стойкость к горячей обработке), транспортирования, хранения и использования.

2.3.4 Поверхность крышек должна быть гладкой, без механических повреждений и загрязнений. Допускаются точечные дефекты, не нарушающие целостность оловянного и лакокрасочного покрытий, предусмотренные ГОСТ 13345 и ОСТ 10-138.

2.3.5 Крышки под завитком должны иметь слой уплотнительной пасты, обеспечивающий герметичность банок после укупоривания.

2.3.6 Крышки изготавливают с лакированной или литографированной наружной поверхностью. Вид лакокрасочного покрытия согласовывается с потребителем.

2.3.7 Лакокрасочное покрытие на внутренней и наружной поверхностях крышек должно быть равномерным, сплошным, гладким, без трещин и пузырей, иметь цвет, свойственный применяемым лакокрасочным покрытиям.

На лакокрасочном покрытии внутренней поверхности допускаются:

- разнооттеночность цвета лакокрасочного покрытия;

- легкая потертость покрытия без нарушения его целостности;

- несквозные царапины лакокрасочного покрытия (не проходящие до металла);

- не более трех точечных повреждений лакокрасочного покрытия, каждое площадью до 1 мм².

На лакокрасочном покрытии наружной поверхности крышек допускаются незначительные нарушения покрытия в виде легких царапин и потертостей.

2.3.8 Лакокрасочное покрытие внутренней поверхности крышек должно быть устойчивым при стерилизации в модельных средах в течение 1 ч при температуре (120 ± 2) °С (по ГОСТ 5981 приложение А).

По согласованию с потребителем режим стерилизации можно корректировать, приближая к фактическим значениям промышленного производства консервной продукции.

Допускается посветление или потемнение лакокрасочного покрытия в местах повреждения лакокрасочного покрытия. В местах дефектов поверхности металла допускается потемнение от красно-коричневого до черного цвета. После стерилизации в дистиллированной воде не допускается появление посторонних запаха и привкуса.

2.3.9 Лакокрасочное покрытие наружной поверхности крышек должно быть устойчивым к стерилизации в течение 1 ч при температуре (120 ± 2) °С в питьевой воде или паровой среде.

После стерилизации допускается потемнение или посветление покрытия по местам нарушений лакокрасочного покрытия.

2.3.10 На крышках с литографированным покрытием должен быть нанесен четкий отпечаток воспроизводимого оригинала с правильной передачей элементов рисунка, текстов и цветов в соответствии с образцом, утвержденным заказчиком.

На литографированном покрытии крышек допускаются незначительные отдельные царапины, не нарушающие целостность покрытия, несовмещение красок для полутоновых оригиналов до 0,2 мм, для штриховых оригиналов – до 0,5 мм.

2.3.11 Безопасность укупорочных средств должна обеспечиваться совокупностью требований к:

- применяемым материалам, контактирующим с пищевой продукцией, в части санитарно-гигиенических показателей;

- герметичности;

- химической стойкости;

- безопасному вскрытию;

- физико-механическим показателям.

2.3.11.1 Металлические крышки, должны соответствовать санитарно-гигиеническим показателям ТР ТС 005/2011 (приложение 1).

Металлические крышки не должны выделять в модельные среды вещества в количествах, вредных для здоровья человека, превышающих допустимые количества миграции химических веществ.

При использовании для внутренней поверхности крышек лакокрасочного покрытия с алюминиевым пигментом дополнительно контролируют переход алюминия (Al), а при применении лакокрасочного покрытия, пигментированного двуокисью титана – титана (Ti).

3 Маркировка

3.1 Маркировка крышек должна соответствовать требованиям ТР ТС 005/2011 (статья 6).

3.2 Маркировка крышек наносится на ярлык (этикетку), который вкладывается в каждый поддон.

Маркировка должна содержать цифровой код и (или) буквенное обозначение (аббревиатуру) материала, из которого изготавливаются крышки, в соответствии с ТР ТС 005/2011 (приложение 3), а также символы в соответствии с ТР ТС 005/2011 (приложение 4 рисунок 1, рисунок 2):



- символ, обозначающий, что крышки предназначены для контакта с пищевой продукцией;

- петля Мебиуса – возможность утилизации использованных крышек.

Маркировка должна содержать следующую информацию:

- наименование, условное обозначение крышек;
- марка и толщина жести;
- вид лакокрасочного покрытия;
- информация о назначении крышек;
- условия хранения, транспортирования, возможность утилизации;
- наименование предприятия-изготовителя;
- товарный знак (при наличии);
- юридический адрес предприятия-изготовителя, информацию для связи с ним;
- дата изготовления;
- срок хранения (если установлен изготовителем).
- количество упакованных крышек;
- обозначение настоящих технических условий;
- номер партии;
- номер упаковщика;
- номер смены;

3.3 Транспортная маркировка крышек в соответствии с ГОСТ 14192.

4 Упаковка

4.1 Все виды упаковки крышек должны соответствовать требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 005/2011.

4.2 Крышки укладывают в стопки.

4.3 Стопки с крышками упаковываются в бумажные пакеты по ГОСТ 33772 в виде рулонов и укладываются на поддоны 1200 мм × 800 мм по ГОСТ 33757.

4.4 Крышки, уложенные на поддон обтягиваются пленкой по ГОСТ 10354.

4.5 По согласованию с потребителем допускается применять другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность и качество крышек при транспортировке и хранении, отвечающие требованиям ТР ТС 005/2011 и разрешенные к применению в установленном порядке.

5 Правила приемки

5.1 Крышки принимают партиями.

Партией считают количество крышек одного типоразмера, назначения, изготовленных из одних материалов по одному заказу и оформленных одним документом о качестве:

5.2 Документ о качестве должен содержать:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
- адрес предприятия-изготовителя;



- объем и номер партии;
- наименование и условное обозначение крышек;
- назначение и условия эксплуатации крышек;
- толщину, марку жести и массу оловянного покрытия;
- наружный диаметр, мм
- вид лакокрасочного покрытия внутренней и наружной поверхности крышек;
- дату изготовления партии;
- результаты проведенных испытаний;
- обозначение настоящих технических условий.

5.3 Для контроля качества крышек проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

5.4 Приемо-сдаточные испытания проводят на соответствие показателей настоящим техническим условиям, представленных в таблице 3.

Таблица 3

Показатель	Номер пункта настоящих технических условий
1 Геометрические размеры (наружный диаметр, высота завитка, глубина штамповки)	2.2.1
2 Качество слоя уплотнительной пасты	2.3.5
3 Качество поверхности крышек	2.3.4; 2.3.7
4 Стойкость лакокрасочных покрытий к стерилизации	2.3.8; 2.3.9

5.5 Для контроля качества крышек по геометрическим размерам отбирают выборку в количестве 8 шт. по каждому пункту. Партию принимают, если все крышки в выборке соответствуют требованиям настоящих технических условий.

5.6 Для контроля стойкости лакокрасочных покрытий к стерилизации отбирают по 5 шт. крышек для испытания в каждой модельной среде. Партию принимают, если все крышки в выборке соответствуют требованиям настоящих технических условий.

5.7 Для контроля качества поверхности крышек методом случайного отбора из всей партии отбирают выборку в количестве 125 шт. Если количество крышек, несоответствующих требованиям настоящих технических условий, в выборке не превышает двух штук, то партию принимают.

Если это количество равно или более пяти штук, то партию бракуют.

Если количество крышек, несоответствующих требованиям настоящих технических условий, меньше пяти штук, но больше двух штук, то проводят контроль второй выборки из 125 крышек, взятых из той же партии. Если суммарное количество крышек, несоответствующих требованиям настоящих технических условий, первой и второй выборки меньше или равно 6 шт. – партию принимают. Если суммарное количество крышек, несоответствующих требованиям настоящих технических условий, первой и второй выборки больше или равно 7 шт. – партию бракуют.

Результаты повторного контроля распространяются на всю партию.

5.8 При периодических испытаниях не реже одного раза в год проводят контроль по гигиеническим нормативам предельно допустимых количеств химических

веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами согласно ТР ТС 005/2011.

6 Методы контроля

6.1 Основные геометрические параметры и размеры крышек (п.2.2.1) контролируют измерительными инструментами по ГОСТ 166 или шаблонами и калибрами по нормативно-технической документации с погрешностью не более 0,1 мм.

Допускается применять другие средства измерений, обеспечивающие требуемую погрешность измерений.

6.2 Качество слоя уплотнительной пасты на крышках определяют сравнением массы нанесённой пасты с нормативно-технической документацией. Массу уплотнительной пасты определяют взвешиванием на аналитических весах с погрешностью 0,0001 г.

6.3 Герметичность уплотнительной пасты на крышках определяют по ГОСТ 5981.

6.3.1 Отбирают крышки с видимыми дефектами слоя пасты (пропуски, пузырьки, трещины).

6.3.2 В крышках просверливают отверстия диаметром не менее 5 мм, при этом не должно быть деформаций элементов крышек;

6.3.3 Закатывают банки, к которым предназначены крышки;

6.3.4 Определяют герметичность укупоривания банок.

6.4 Контроль устойчивости наружного и внутреннего лакокрасочного покрытия проводят путем стерилизации в модельных средах по ГОСТ 5981 (приложение А).

6.5 Миграцию веществ, вредных для здоровья человека, из крышек определяют методами, указанными в перечне, утверждённом Решением Коллегии Евразийской экономической комиссии от 29.01.2024 № 9, а также следующими методами:

- органических веществ из лакокрасочных покрытий контролируют в соответствии МУ 4395;

- металлов из и крышек:

алюминия – по ГОСТ 18165;

железа – по ГОСТ 30178, ГОСТ 4011, ГОСТ 26928;

меди – по ГОСТ 30178, ГОСТ 4388;

свинца – по ГОСТ 30178;

цинка – по ГОСТ 30178, ГОСТ 26934.

7 Требования безопасности

7.1 Крышки являются нетоксичными, и использование их не требует мер предосторожности.

7.2 Крышки являются пожаробезопасными.



7.3 Производственное оборудование технологических процессов производства и хранения крышек должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.2.007.8.

7.4 Технологические процессы производства крышек, должны проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.002, нормативной документации, утвержденной органами государственного надзора, отраслевых нормативных документов на проведение отдельных технологических процессов, инструкций по охране труда, утвержденных в установленном порядке, и настоящих технических условий.

7.5 При проектировании, организации и проведении технологических процессов должно быть предусмотрено:

- обеспечение безопасных режимов работы технологического оборудования;
- замена технологических процессов и операций, связанных с возникновением опасных и вредных факторов, на процессы и операции, при которых указанные факторы отсутствуют или обладают меньшей интенсивностью;
- наличие системы контроля технологических процессов, обеспечивающей защиту персонала и аварийное отключение оборудования;
- применение эффективных устройств вытяжной вентиляции непосредственно с рабочих мест и конструктивно связанных с оборудованием;
- обеспечение блокировки режимов работы оборудования с устройствами защиты и системой вентиляции;
- применение систем оповещения о возникновении, в ходе технологического процесса, опасных и вредных факторов на отдельных операциях;
- своевременное удаление и обезвреживание отходов и веществ, которые могут оказать вредное воздействие на персонал;
- допускать к работе персонал, прошедший обучение.

7.6 Пожарную безопасность обеспечивают организационно-техническими мероприятиями в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.004.

Помещения должны быть оборудованы средствами пожаротушения по ГОСТ 12.4.009.

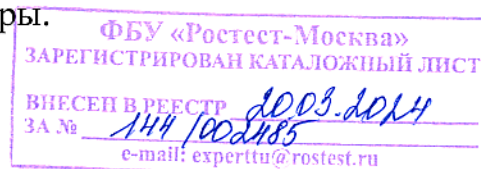
7.7 На поверхности крышек возможно скопление статического электричества. Требования электробезопасности - в соответствии с ГОСТ 12.1.018, ГОСТ 12.1.045 и ГОСТ 12.4.124.

7.8 Производственные помещения, в которых производят, упаковывают и хранят крышки, должны быть оборудованы системой приточно-вытяжной вентиляции по ГОСТ 12.4.021 и СП 60.13330.2020.

7.9 При нанесении уплотнительных паст, в воздух рабочей зоны производственных помещений могут выделяться летучие ингредиенты. Воздух рабочей зоны и методы контроля состояния воздуха рабочей зоны должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005 и СанПиН 1.2.3685

7.10 Персонал, занятый в производстве крышек, должен быть обеспечен средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011. В аварийных случаях необходимо иметь противогаз марок А, БФК или М по ГОСТ 12.4.121.

7.11 Персонал, занятый в производстве крышек, должен проходить предварительные и периодические медицинские осмотры.



8 Требования к охране окружающей среды

8.1 Общие правила охраны окружающей среды - по ГОСТ 17.2.3.01, ГОСТ Р 58577, должны выполняться требования Федеральных законов «Об охране окружающей среды», «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», «Об охране атмосферного воздуха».

8.2 Отходы производства, не подлежащие повторной переработке, утилизируют по СанПиН 2.1.3684.

8.3 При утилизации отходов производства и при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции производственных помещений должны соблюдаться требования по охране природы согласно ГОСТ Р 59053, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ Р 58577 и ГОСТ Р 59061.

Нормы обращения с отходами – по ГОСТ 30772 и ГОСТ Р 52108.

8.4 Содержание вредных веществ в выбросах в атмосферу, сбросах в водоемы и загрязнения почвы контролируется в соответствии с «Санитарными нормами проектирования промышленных предприятий», МУ 2.1.7.730-99, СанПиН 1.2.3685.

8.5 Сточные воды должны соответствовать СанПиН 2.1.3684.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Транспортирование крышек осуществляется всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими для каждого вида транспорта и обеспечивающими сохранность качества упаковки и крышек.

9.2 Не допускается хранение крышек в одном помещении с материалами, вызывающими коррозию и загрязнение крышек.

9.3 Упакованные крышки хранят в закрытых помещениях при температуре не ниже 4 °С и относительной влажностью воздуха не более 75 %.

10 Требования к утилизации

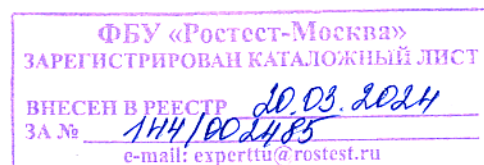
Отходы производства, не подлежащие повторной переработке, утилизируют в соответствии с техническими регламентами или санитарными правилами, нормами и гигиеническими нормативами, действующими на территории государства, принявшего стандарт.

11 Гарантии изготовителя

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества крышек требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и применения.



11.2 Гарантийный срок хранения – один год со дня изготовления. После истечения срока хранения перед применением проводят проверку крышек на соответствие требованиям настоящих технических условий.



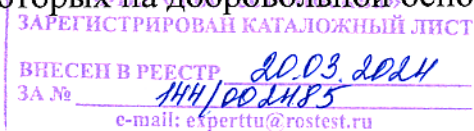
Приложение А (справочное)

Перечень ссылочных документов

ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.018-93	Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования
ГОСТ 12.1.045-84	Система стандартов безопасности труда. Электростатические поля. Допустимые уровни на рабочих местах и требования к проведению контроля
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.007.8-75	Система стандартов безопасности труда. Устройства электросварочные и для плазменной обработки. Требования безопасности
ГОСТ 12.3.002-2014	Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.009-83	Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание
ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.121-2015	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Противогазы фильтрующие. Общие технические условия
ГОСТ 12.4.124-83	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты от статического электричества. Общие технические требования
ГОСТ 17.1.3.13-86	Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения
ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 4011-72	Вода питьевая. Методы измерения массовой концентрации общего железа



ГОСТ 4388-72	Вода питьевая. Методы определения массовой концентрации меди
ГОСТ 5981-2011	Банки и крышки к ним металлические для консервов. Технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 13345-85	Жесть. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 16299-2022	Упаковывание. Термины и определения
ГОСТ 17527-2020	Упаковка. Термины и определения
ГОСТ 18165-2014	Вода. Методы определения содержания алюминия
ГОСТ 24373-80	Производство металлических банок для консервов. Термины и определения
ГОСТ 26928-86	Продукты пищевые. Метод определения железа
ГОСТ 26934-86	Сырье и продукты пищевые. Метод определения цинка
ГОСТ 30178-96	Сырье и продукты пищевые. Атомно-абсорбционный метод определения токсичных элементов
ГОСТ 30772-2001	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Термины и определения
ГОСТ 33757-2016	Поддоны плоские деревянные. Технические условия
ГОСТ 33772-2016	Пакеты из бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия
ГОСТ Р 1.3-2018	Стандартизация в Российской Федерации. Технические условия на продукцию. Общие требования к содержанию, оформлению, обозначению и обновлению
ГОСТ Р 52108-2003	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Основные положения
ГОСТ Р 52204-2004	Жесть холоднокатаная черная и белая. Технические условия
ГОСТ Р 58577-2019	Правила установления нормативов допустимых выбросов загрязняющих веществ проектируемыми и действующими хозяйствующими субъектами и методы определения этих нормативов
ГОСТ Р 59053-2020	Охрана окружающей среды. Охрана и рациональное использование вод. Термины и определения
ГОСТ Р 59061-2020	Охрана окружающей среды. Загрязнение атмосферного воздуха. Термины и определения
ТР ТС 005/2011	Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки». Утвержден Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 г. № 769
Решение Коллегии Евразийской экономической комиссии от 29.01.2024 № 9	О перечне международных и региональных (межгосударственных) стандартов, а в случае их отсутствия - национальных (государственных) стандартов, в результате применения которых на добровольной основе



обеспечивается соблюдение требований технического регламента Таможенного союза "О безопасности упаковки" (ТР ТС 005/2011), и перечне международных и региональных (межгосударственных) стандартов, а в случае их отсутствия - национальных (государственных) стандартов, содержащих правила и методы исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов, необходимые для применения и исполнения требований технического регламента Таможенного союза "О безопасности упаковки" (ТР ТС 005/2011) и осуществления оценки соответствия объектов технического регулирования

Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю). Утверждены Решением Комиссии Таможенного союза от 28 мая 2010 г. N 299

- | | |
|-------------------------------|---|
| СанПиН 1.2.3685-21 | Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания |
| СанПиН 2.1.3684-21 | Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий |
| МУ 2.1.7.730-99
МУ 4395-87 | Гигиеническая оценка качества почвы населенных мест
Методические указания по гигиенической оценке лакированной консервной тары |
| СП 60.13330.2020 | Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха
СНиП 41-01-2003 |
| ОСТ 10-138-88 | Жесть белая в листах лакированная. Технические условия |

При пользовании настоящими техническими условиями целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов в информационной системе общего пользования - на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящими техническими условиями следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.



КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ (ИЗМЕНЕНИЕ)

01 Код ЦСМ 144 02 Код ОКС 55.120 03 Регистрационный номер 002485

10 Код ОКПД 2 25.92.11.000

11 Код ОКП

ФБУ «Ростест-Москва»
 ЗАРЕГИСТРИРОВАН КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ
 ВНЕСЕН В РЕЕСТР 20.03.2024
 ЗА № 144/002485
 e-mail: experttu@rostest.ru

12 Наименование и обозначение продукции Крышки металлические к банкам

для консервов

13 Обозначение национального стандарта (ГОСТ, ГОСТ Р)

14 Обозначение документа на конкретную продукцию

ТУ 25.92.11-007-70386509-2024

15 Наименование документа на продукцию

Крышки металлические к банкам

для консервов

16 Код изготовителя по ОКПО

70386509

17 Наименование изготовителя

ЗАО «ЭПК»

18 Юридический адрес изготовителя (индекс; город; улица; дом)

142116

Московская обл.,

г. Подольск, ул. Лобачева, д.30а

19 Телефон

(496) 763-51-37, (496) 763-28-52, (495) 290-44-46

20 Электронная почта

EPK04@mail.ru

21 Сайт

23 Наименование держателя подлинника

ЗАО «ЭПК»

24 Юридический адрес держателя подлинника (индекс; город; улица; дом, телефон)

142116

Московская обл.,

г. Подольск, ул. Лобачева, д.30а

26 Дата введения в действие документа на конкретную продукцию

2024-03-20

27 Форма подтверждения соответствия

декларирование

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

30.1 Область применения

Представляют собой укупорочные средства из белой жести, предназначенные для укупоривания металлических банок при фасовании консервируемой продукции.

В качестве защитного покрытия применяют лаки и эмали (пигментированные ЛКМ) на основе эпокси-фенольных и фенолформальдегидных смол, полиэфирных смол и поливинилхлоридных смол по нормативно-технической документации производителя.

В зависимости от номинального диаметра изготавливают в следующем ассортименте:

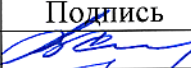
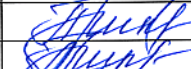
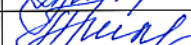
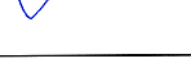
- 70 мм,
- 73 мм,
- 96 мм,
- 99 мм.

В зависимости от номинальной толщины изготавливают в следующем ассортименте:

- 0,19 мм,
- 0,20 мм,
- 0,22 мм.

30.2 Основные потребительские характеристики

Номинальный размер крышки	Единица измерения	Внутренний диаметр крышки	Наружный диаметр крышки после подвивки	Глубина штамповки крышки	Высота завитка крышки
70	мм	70,20 ± 0,05	78,0 ± 0,20	3,0 ± 0,10	2,0 ± 0,10
73	мм	73,00 ± 0,05	82,2 ± 0,20	3,0 ± 0,10	2,0 ± 0,10
96	мм	95,81 ± 0,05	105,5 ± 0,10	3,0 ± 0,10	1,95 ± 0,10
99	мм	99,26 ± 0,05	108,8 ± 0,10	3,2 ± 0,10	2,1 ± 0,10

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Сальников		2024-03-20	(496) 763-51-37
Заполнил	05	Николаева		2024-03-20	(496) 615-52-62
Зарегистрировал	06	Николаева		2024-03-20	(496) 615-52-62
Ввёл в каталог	07	Николаева		2024-03-20	(496) 615-52-62