МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 32584— 2013

ПОСУДА СТАЛЬНАЯ ЭМАЛИРОВАННАЯ С ПРОТИВОПРИГАРНЫМ ПОКРЫТИЕМ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2019

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН ОАО «Уральский институт металлов»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 14 ноября 2013 г. № 44)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 ноября 2013 г. № 2059-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 32584—2013 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2015 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

6 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Сентябрь 2019 г.

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Стандартинформ, оформление, 2016, 2019

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения . . . 1
2 Нормативные ссылки . . . 1
3 Типы, основные параметры и размеры . . . 2
4 Технические требования . . . 3
5 Правила приемки . . . 5
6 Методы контроля . . . 6
7 Маркировка . . . 8
8 Упаковка . . . 8
9 Транспортирование и хранение . . . 9
10 Гарантии изготовителя . . . 9

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОСУДА СТАЛЬНАЯ ЭМАЛИРОВАННАЯ С ПРОТИВОПРИГАРНЫМ ПОКРЫТИЕМ

Технические условия

Steel enameled ovenware with anti-burn coating. Specifications

Дата введения — 2015—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стальную эмалированную посуду с противопригарным покрытием, предназначенную для приготовления пищи.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 1770 (ИСО 1042—83, ИСО 4788—80) Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия

ГОСТ 2991 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 4986 Лента холоднокатаная из коррозионно-стойкой и жаростойкой стали. Технические условия

ГОСТ 5632 Легированные нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 5959 Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия

ГОСТ 6034 Декстрины. Технические условия

ГОСТ 9142 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия

ГОСТ 9396 Ящики деревянные многооборотные. Общие технические условия

ГОСТ 10350 Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 12082 Обрешетки дощатые для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 14919 Электроплиты, электроплитки и жарочные электрошкафы бытовые. Общие технические условия

ГОСТ 15102 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 5,0 т. Технические условия

ГОСТ 15150 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 15846 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 16214 Лента поливинилхлоридная электроизоляционная с липким слоем. Технические условия

Издание официальное

ГОСТ 18300 Спирт этиловый ректификованный технический. Технические условия*

ГОСТ 20435 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия

ГОСТ 22225 Контейнеры универсальные массой брутто 0,625 и 1,25 т. Технические условия

ГОСТ 24297 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля.

ГОСТ 24405 Эмали силикатные (фритты). Технические условия

ГОСТ 24788 Посуда хозяйственная стальная эмалированная. Общие технические условия

ГОСТ 26663 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

ГОСТ 27002 Посуда из коррозионно-стойкой стали. Общие технические условия

ГОСТ 30407 Посуда стеклянная для пищи и напитков. Общие технические условия

ГОСТ 33781 Упаковка потребительская из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (gost.e-ecolog.ru казателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Типы, основные параметры и размеры

3.1 Вместимость посуды, толщина исходного металла корпуса и комплектация изделий крышками установлена в таблице 1.

Таблица 1

Наименование изделия	Вместимость номинальная, л, не менее	Толщина номинальная металла корпуса, мм	Комплектация крышкой
Кастрюля цилиндрическая	1,0—3,0	0,8—2,0	+
Кастрюля сферическая	1,0—4,0	0,8—2,0	+
Кастрюля коническая	2,0—3,5	0,8—2,0	+
Сковорода	0,5—3,0	1,0—2,5	±
Молоковар	1,0—1,5	0,8—2,0	±
Жаровня	1,5—3,5	0,8—2,0	±
Форма для выпечки	0,5—3,0	0,8—2,0	–
Противень	–	0,8—1,0	–

Примечания

1 Знак «+» означает необходимость изготовления посуды с крышкой, знак «–» — без крышки, знак «±» — возможность изготовления изделий с крышкой или без крышки.

2 Допускается по согласованию с потребителем изготовлять посуду других типов, форм и размеров.

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 55878—2013 «Спирт этиловый технический гидролизный ректификованный. Технические условия».

4 Технические требования

4.1 Посуду изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, образцам-эталонам и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Требования к материалам

4.2.1 Корпуса, крышки и ручки посуды изготовляют из тонколистового проката, не склонного к образованию дефекта эмалевого покрытия «рыбья чешуя», по нормативным документам.

4.2.2 Для изготовления ободков, защищающих кромки бортов посуды, применяют ленту из коррозионно-стойкой стали по ГОСТ 4986 или по другим нормативным документам. Качество поверхности ленты должно быть не ниже класса Г по ГОСТ 4986.

4.2.3 Допускается изготовлять крышки посуды эмалированные по ГОСТ 24788 из коррозионно-стойкой стали по ГОСТ 27002, стекла по ГОСТ 30407 и других материалов по нормативным документам.

4.2.4 Для изготовления ручек и их деталей допускается применять:

- тонколистовой прокат из коррозионно-стойкой стали с химическим составом по ГОСТ 5632;
- пластмассу, древесину и керамику по нормативным документам.

4.2.5 На пластмассовых деталях ручек не допускаются трещины, вздутия, сколы, усадочные раковины и инородные включения. Заусенцы должны быть зачищены.

Теплостойкость пластмассовых деталей должна быть не менее 125 °С.

4.2.6 На наружную и внутреннюю поверхности посуды наносят и закрепляют обжигом эмалевое покрытие на основе силикатных эмалей (фритт) по ГОСТ 24405 или другим нормативным документам.

4.2.7 Все материалы, применяемые для изготовления посуды, должны быть разрешены национальными органами здравоохранения.

4.2.8 Входной контроль качества материалов, применяемых для изготовления посуды, проводят по ГОСТ 24297. Склонность проката к образованию дефекта эмалевого покрытия «рыбья чешуя» определяют по методикам, изложенным в нормативных документах или по согласованию сторон.

4.3 Характеристики

4.3.1 Эмалевое покрытие наружной поверхности посуды

4.3.1.1 Толщина эмалевого покрытия должна быть не менее 0,20 мм.

Допускается наносить на наружную поверхность дна посуды только грунтовое покрытие толщиной не менее 0,15 мм.

4.3.1.2 Покрытие на наружной поверхности должно выдерживать испытание на ударную прочность без отколов эмали. Работа удара в зависимости от номинальной толщины исходного металла должна соответствовать значениям, установленным в таблице 2. На испытуемой поверхности допускается образование вмятины от ударника.

Таблица 2

Толщина исходного металла, мм	Работа удара, Дж (кгс м), не менее
Св. 0,8 до 1,0 включ.	0,67 (0,07)
Св. 1,0 до 1,5 включ.	0,78 (0,08)
Св. 1,5 до 2,0 включ.	0,98 (0,10)
Св. 2,0 до 2,5 включ.	1,18 (0,12)

4.3.1.3 Эмалевое покрытие наружной поверхности должно выдерживать испытания на коррозионную стойкость. После воздействия раствором уксусной кислоты на поверхности покрытия не должно появляться матовое пятно.

4.3.1.4 Эмалевое покрытие должно выдерживать испытание на термическую стойкость без трещин и отколов.

4.3.2 Противопригарное покрытие посуды

4.3.2.1 На внутреннюю поверхность эмалированной посуды наносят противопригарное покрытие на основе фторопластовой суспензии по нормативным документам.

Допускается изготовление эмалированных крышек посуды без противопригарного покрытия.

4.3.2.2 Толщина противопригарного покрытия должна быть 20—40 мкм.

4.3.2.3 Покрытие должно выдерживать испытание на противопригарные свойства.

4.3.2.4 Прочность сцепления покрытия с эмалевым подслоем должна соответствовать первому баллу по методу решетчатых надрезов.

4.3.3 Допустимые количества миграции вредных веществ из посуды в модельные среды должны соответствовать санитарно-гигиеническим требованиям национальных органов здравоохранения*.

4.3.4 На каждом изделии допускаются не более трех видов дефектов эмалевого покрытия на наружной поверхности и не более трех видов дефектов противопригорающего покрытия в соответствии с данными таблицы 3.

4.3.5 На декорированных участках наружной поверхности посуды допускаются дефекты рисунка (нечеткость контура, мелкие волосные линии и разрывы, незначительные выгорания), не ухудшающие товарного вида изделий.

Таблица 3

Эмалевое покрытие		Противопригарное покрытие	
Вид дефекта	Норма	Вид дефекта	Норма
Отколы покровной эмали, «рыбья чешуя»	Не допускаются	Микротрещины и отслоения	Не допускаются
Нарушение сплошности покровной эмали (обнажение грунта, кратер, прогар)	Допускается незначительное. На внутренней поверхности крышек не допускается	Локальные утолщения	Допускаются незначительные
Посторонние включения и включения другого цвета (пятна эмали и пятна от окалины)	Допускаются незначительные	Шероховатость	Допускается
Непродавливаемые пузыри и бугорки, локальные утолщения эмали	Допускаются незначительные	Посторонние включения и включения другого цвета	Допускаются незначительные
Оплавленные волосные линии	Допускаются в местах приварки арматуры	Кратеры	Допускаются незначительные без нарушения целостности покрытия
		Пузыри и просветы	Допускаются незначительные в области, прилегающей к ободку
		Разнотонность, подтек	Допускаются

Примечания

1 Под незначительными дефектами покрытия понимают дефекты, размеры и количество которых не оказывают существенного влияния на товарный вид изделий и не препятствуют использованию посуды по назначению.

2 Посуду, на наружной поверхности которой имеются дефекты, ухудшающие товарный вид, по согласованию с потребителем относят к посуде 2 сорта по нормативным документам.

4.3.6 Конструкция посуды

4.3.6.1 Посуда должна быть устойчивой на плоскости, выпуклость дна не допускается.

4.3.6.2 Ободки из коррозионно-стойкой стали должны плотно прилегать к бортам корпусов и крышек посуды.

4.3.6.3 Крышки должны свободно устанавливаться, легко поворачиваться и прилегать к бортам посуды без перекосов и смещений.

* В Российской Федерации действуют Гигиенические нормативы ГН 2.3.3.972—00 «Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами».

Металлические фиксированные ручки корпусов и крышек посуды изготовляют из тонколистового проката полыми. Ручки из неметаллических материалов должны быть плотно и прочно соединены с арматурой.

Допускается незначительный зазор между ручкой из неметаллических материалов и корпусом изделия.

4.3.6.4 Арматура (ручки) посуды должна выдерживать статическую нагрузку, равную удвоенной массе воды, вмещаемой в изделие, без остаточной деформации, ослабления крепления ручек и арматуры, повреждений эмалевого покрытия в месте соединения арматуры (ручек) и корпуса.

4.3.7 Комплектность

4.3.7.1 Комплектация изделий крышками установлена в 3.1 настоящего стандарта.

4.3.7.2 Посуду изготовляют отдельными изделиями или наборами.

К каждому изделию или набору прилагают инструкцию по уходу и эксплуатации стальной эмалированной посуды с противопригарным покрытием.

5 Правила приемки

5.1 Посуду принимают партиями. Партией считают количество посуды, изготовленное за смену при неизменном технологическом режиме.

При приемке изделий потребителем партией считают количество изделий, одновременно отправляемое потребителю и сопровождаемое документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
- наименование изделия или набора;
- количество изделий (наборов) в партии;
- обозначение настоящего стандарта;
- дату оформления документа о качестве;
- штамп службы технического контроля.

5.2 Посуду подвергают приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям. Порядок проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний и объем выборки — в соответствии с данными таблицы 4. Отбор образцов посуды для испытаний проводят методом случайной выборки.

5.3 При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта по этому показателю проводят повторную проверку на удвоенной выборке из той же партии.

Результаты повторной проверки распространяют на всю партию.

5.4 Периодические испытания посуды проводят на партии изделий, прошедшей приемо-сдаточные испытания.

Таблица 4 — Порядок проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний посуды

Показатель качества	Пункт настоящего стандарта	Периодичность контроля, не реже	Объем выборки, не менее
Приемо-сдаточные испытания			
Комплектность изготовления	3.1, 4.3.7	—	Каждое изделие (набор)
Соответствие образцу-эталону, качество покрытий, деталей, декоративной отделки, маркировки	4.1, 4.2.5, 4.3.4 (кроме микротрещин), 4.3.5, 4.3.6.2, 4.3.6.3, 7.1		
Толщина покрытий	4.3.1.1, 4.3.2.2	Смена	Два изделия
Противопригарные свойства покрытия	4.3.2.3		
Прочность сцепления противопригарного покрытия	4.3.2.4		
Отсутствие микротрещин противопригорающего покрытия	4.3.4		
Прочность крепления арматуры (ручек)	4.3.6.4		

Окончание таблицы 4

Показатель качества	Пункт настоящего стандарта	Периодичность контроля, не реже	Объем выборки, не менее
Периодические испытания			
Ударная прочность эмалевого покрытия	4.3.1.2	Неделя	Два изделия
Коррозионная стойкость эмалевого покрытия	4.3.1.3		
Термическая стойкость эмалевого покрытия	4.3.1.4		
Выделение вредных химических веществ в модельные среды	4.3.3	Полгода	
Теплостойкость пластмассовых ручек	4.2.5	Месяц	Три изделия
Вместимость	3.1	Полгода	Два изделия каждого типоразмера

5.5 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта периодические испытания по этому показателю переводят в категорию приемо-сдаточных испытаний до получения устойчивых положительных результатов не менее чем на трех партиях изделий.

5.6 Типовые испытания проводят на соответствие всем требованиям настоящего стандарта при постановке продукции на производство, при применении новых видов материалов, при изменении технологического регламента производства, при разногласиях в оценке качества посуды, при оформлении санитарно-эпидемиологического заключения. Изделия для испытаний отбирают из партии не менее 20 штук.

5.7 При неудовлетворительных результатах типовых испытаний приемку изделий прекращают до установления и устранения причин образования выявленных дефектов.

5.8 Входной контроль качества посуды потребитель проверяет по ГОСТ 24297 на 2 % изделий от партии, но не менее чем на трех изделиях каждого типоразмера в соответствии с методами контроля, установленными настоящим стандартом.

6 Методы контроля

6.1 Внешний вид, качество эмалевого, противопригарного покрытий и декоративной отделки, а также комплектность изготовления проверяют визуально.

6.2 Вместимость посуды проверяют мерной посудой по ГОСТ 1770 до переливания воды через борт.

6.3 Плотность прилегания ободков к бортам корпусов и крышкам посуды, а также качество установки крышек и ручек проверяют опробованием.

6.4 Толщину эмалевого и противопригарного покрытий измеряют магнитными или электромагнитными толщиномерами или какими-либо другими, обладающими погрешностью измерения не более 10 %.

Толщину противопригарного покрытия рассчитывают путем вычитания толщины эмалевого покрытия из общей толщины покрытия на изделии или измерением толщины покрытия, нанесенного на металлическую поверхность.

6.5 Наличие микротрещин на поверхности противопригарного покрытия определяют оптическим микроскопом при 20—25-кратном увеличении.

6.6 Определение выделения вредных химических веществ в модельные среды, выбор модельных сред и подготовку вытяжек осуществляют по нормативным документам, утвержденным национальными органами здравоохранения*.

6.7 Коррозионную стойкость наружного эмалевого покрытия проверяют воздействием на поверхность посуды раствором уксусной кислоты. Испытуемая поверхность посуды должна быть без дефектов.

---

* В Российской Федерации действуют Гигиенические нормативы ГН 2.3.3.972—00 «Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами»; Инструкция по санитарно-химическому исследованию изделий, изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами, утвержденная 2 февраля 1971 г. № 880—71.

Испытания проводят на трех участках поверхности изделия. Испытуемые участки протирают ватным тампоном, смоченным этиловым спиртом по ГОСТ 18300, после испарения спирта на них наносят несколько капель раствора уксусной кислоты 40 г/дм^3 температурой (20 ± 2) °С и выдерживают (60 ± 5) с. После воздействия кислоты посуду тщательно промывают водой и просушивают салфеткой.

После испытаний на контролируемой поверхности не должно быть матовых пятен.

6.8 Испытание ударной прочности эмалевого покрытия проводят на установке по ГОСТ 24788 на плоских участках поверхности посуды воздействием ударника массой (200 ± 2) г со сферической рабочей поверхностью диаметром 25,4 мм, свободно падающего с определенной высоты, или на установках другого типа, обеспечивающих необходимую работу удара.

Работу удара в зависимости от номинальной толщины исходного металла определяют в соответствии с данными таблицы 2.

6.9 Термическую стойкость наружного эмалевого покрытия определяют методом попеременного нагрева и охлаждения изделий.

Изделие, установленное вверх дном, выдерживают (20 ± 1) мин в сушильном шкафу, предварительно нагретом до (250 ± 10) °С. Затем изделие быстро погружают в емкость с водой, имеющей температуру (20 ± 1) °С, выдерживают 60—70 с и после охлаждения насухо вытирают.

Цикл испытаний повторяют три раза. Затем на эмалированную поверхность ватным тампоном наносят тонкий слой чернил. После выдержки (3 ± 0,5) мин испытанную поверхность промывают 30—40 с проточной водой и подвергают визуальному осмотру без применения увеличительных приборов.

После испытаний на покрытии не должно быть трещин и отколов.

6.10 Прочность сцепления противопригарного покрытия с эмалевым подслоем определяют методом решетчатых надрезов.

Изделия заливают на 2/3 их объема раствором пищевой поваренной соли 30 г/дм^3, кипятят в течение (15 ± 1) мин, промывают и высушивают.

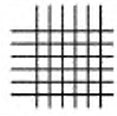
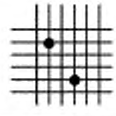
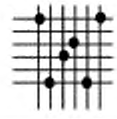
Затем на трех участках дна режущим инструментом, расположенным перпендикулярно к поверхности изделия, наносят надрезы до эмалевого подслоя. В качестве режущего инструмента используют бритвенные лезвия в держателе любого типа или многолезвийные ножи с толщиной режущей кромки лезвий 0,05—0,10 мм. На каждый испытуемый участок наносят не менее шести параллельных надрезов длиной не менее 20 мм на расстоянии 2 мм друг от друга. Допускается для нанесения надрезов применять специальные шаблоны. Аналогично делают надрезы в перпендикулярном направлении.

На испытуемой поверхности параллельно одному из направлений надреза накладывают полоску липкой ленты по нормативным документам липкостью не менее 40 с, определяемой по ГОСТ 16214, и плотно ее прижимают, оставляя один конец свободным. Затем быстрым движением ленту отрывают от покрытия. Операцию повторяют три раза. Аналогичные испытания проводят в перпендикулярном направлении, накладывая свежую полоску ленты с липким слоем.

Перед проведением каждого испытания бритвенное лезвие заменяют на новое.

Прочность сцепления покрытия на испытуемых участках должна соответствовать первому баллу в соответствии с данными таблицы 5.

Таблица 5

Балл	Описание поверхности	Внешний вид
1	Края надрезов полностью гладкие, нет признаков отслаивания ни в одном узле решетки	
2	Незначительное отслаивание покрытия в узлах решетки. Нарушение наблюдается не более чем в двух узлах решетки	
3	Частичное или полное отслаивание покрытия вдоль линий надрезов решетки или в узлах решетки. Нарушение наблюдается в трех и более узлах решетки	

На одном из шести испытуемых участков допускают прочность сцепления покрытия, соответствующую второму баллу.

6.11 Противопригарные свойства фторопластового покрытия определяют следующим образом.

Изделие заполняют на высоту не более 15 мм предварительно вскипяченным водным раствором декстрина по ГОСТ 6034 (20 г/дм^3), помещают на электрическую плитку по ГОСТ 14919 и нагревают до полного выкипания.

Изделие с образовавшимся осадком выдерживают на плитке не менее 5 мин и затем помещают под струю воды температурой 40 °С — 60 °С. Через 3—4 мин внутреннюю поверхность тщательно протирают губкой. Образовавшийся осадок должен легко, без остатка отделиться, а антипригарное покрытие должно сохранить первоначальный вид.

6.12 Прочность крепления арматуры (ручек) к корпусу проверяют следующим образом.

Изделие закрепляют за ручки, прикладывают к корпусу статическую нагрузку, в два раза превышающую массу воды, соответствующую номинальной вместимости, и выдерживают 5 мин. После испытаний не должно быть остаточной деформации, ослабления крепления ручек и арматуры, повреждений эмалевого покрытия в месте соединения арматуры (ручек) и корпуса.

6.13 Теплостойкость пластмассовых деталей ручек проверяют, устанавливая изделие в предварительно нагретый до температуры (125 + 10) °С сушильный шкаф и выдерживая его 60 мин. Поверхность ручек после испытания не должна иметь трещин, вздутий, сколов, деформации и других видимых изменений.

7 Маркировка

7.1 На каждом изделии наносят маркировку, содержащую товарный знак предприятия-изготовителя. Способ и место нанесения маркировки устанавливает изготовитель продукции.

На потребительской таре указывают:

- наименование изделия;
- состав набора;
- вместимость;
- наименование страны-изготовителя;
- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение настоящего стандарта;
- клеймо технического контроля.

7.2 Транспортную маркировку проводят по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Хрупкое. Осторожно», «Беречь от влаги» и «Верх» непосредственно на тару или на ярлыки, прикрепляемые к таре.

8 Упаковка

8.1 Посуду (отдельные изделия и наборы) упаковывают в коробки или пачки из картона или комбинированных материалов на основе картона по ГОСТ 33781; в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 и другим нормативным документам.

8.2 Допускается применять по согласованию с потребителем другие виды и способы упаковывания при условии обеспечения сохранности посуды при транспортировании и хранении.

8.3 Посуду, упакованную в потребительскую тару, укладывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 и другим нормативным документам; дощатые ящики по ГОСТ 2991, ГОСТ 10350, ящики из листовых древесных материалов по ГОСТ 5959, деревянные ящики по ГОСТ 9396, дощатые обрешетки по ГОСТ 12082; контейнеры по ГОСТ 15102, ГОСТ 20435, ГОСТ 22225 или формируют в транспортные пакеты по ГОСТ 26663.

8.4 Упаковывание посуды, отправляемой в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, проводят по ГОСТ 15846.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Посуду транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах и универсальных контейнерах по правилам перевозки грузов, действующим на данном виде транспорта.

9.1.1 При внутригородских перевозках изделия, упакованные в контейнеры, транспортируют в открытых автомашинах, а изделия, упакованные в потребительскую тару, — в крытых.

9.1.2 Речным и морским транспортом посуду транспортируют в контейнерах.

9.2 Транспортирование посуды транспортными пакетами проводят в соответствии с правилами перевозки грузов.

9.3 Хранение посуды — по группе 3 ГОСТ 15150.

10 Гарантии изготовителя

10.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения, транспортирования и эксплуатации.

УДК 641.542:669.136.93:006.354 МКС 97.060

Ключевые слова: посуда стальная эмалированная, покрытие противопригарное, типы посуды, методы испытаний

Редактор *Е.И. Мосур*
Технические редакторы *В.Н. Прусакова, И.Е. Черепкова*
Корректор *Е.И. Рычкова*
Компьютерная верстка *С.В. Сухарева*

Сдано в набор 25.09.2019. Подписано в печать 30.10.2019. Формат 60 × 84 $^{1}/_{8}$. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,50.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ИД «Юриспруденция», 115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru