МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 33590— 2015

СПИЧКИ СУВЕНИРНЫЕ

Общие технические условия

(EN 1783:1997, NEQ)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2016

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 121 «Плиты древесные»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии (Росстандарт)

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 27 октября 2015 г. № 81-П)

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
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кэргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 17 марта 2016 г. № 148-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 33590—2015 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 ноября 2016 г.

5 Настоящий стандарт соответствует европейскому региональному стандарту EN 1783:1997 Matches — Requirements for the construction, security and classification (Спички. Требования к изготовлению, безопасности и классификация).

Степень соответствия — неэквивалентная (NEQ)

6 Настоящий стандарт подготовлен на основе применения ГОСТ Р 52484—2005*

7 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

* Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 17 марта 2016 г. № 148-ст национальный стандарт ГОСТ Р 52484—2005 отменен с 1 ноября 2016 г.

© Стандартинформ, 2016

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 Термины и определения 2
4 Основные параметры и размеры 2
5 Технические требования 2
6 Правила приемки 4
7 Методы контроля 5
8 Транспортирование и хранение 6
9 Гарантии изготовителя 6

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СПИЧКИ СУВЕНИРНЫЕ

Общие технические условия

Souvenir matches. General specifications

Дата введения — 2016—11—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сувенирные спички в коробках (далее — спички), в том числе для комплектования спичечных наборов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 166—89 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 1820—2001 Спички. Технические условия

ГОСТ 7247—2006 Бумага и комбинированные материалы на основе бумаги для упаковывания на автоматах пищевых продуктов, промышленной продукции и непродовольственных товаров. Общие технические условия

ГОСТ 7933—89 Картон для потребительской тары. Общие технические условия

ГОСТ 9462—88 Лесоматериалы круглые лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 10131—93 Ящики из древесины и древесных материалов для продукции пищевых отраслей промышленности, сельского хозяйства и спичек. Технические условия

ГОСТ 11358—89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 13511—2006 Ящики из гофрированного картона для пищевых продуктов, спичек, табачных изделий и моющих средств. Технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 19433—88 Грузы опасные. Классификация и маркировка

ГОСТ 25951—83 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **сувенирный набор спичек:** Набор спичечных коробок со спичками, имеющими художественно оформленные этикетки на определенную тематику.

3.2 **спичечная коробка:** Коробка, состоящая из наружной и внутренней частей, с этикеткой, предназначенная для размещения в ней спичек и их зажигания.

3.3 **наружная часть спичечной коробки:** Часть спичечной коробки с этикеткой и специально приготовленной для зажигания спичек поверхностью, предназначенная для размещения внутренней части коробки со спичками.

3.4 **внутренняя часть спичечной коробки:** Часть спичечной коробки, предназначенная для размещения в ней спичек.

3.5 **спичечная соломка:** Заготовка из соломочного спичечного шпона, предназначенная для изготовления спички.

3.6 **спичечная головка:** Головка, образовавшаяся в результате обмакивания парафинированного конца спичечной соломки в зажигательную массу.

3.7 **отечная спичечная головка:** Спичечная головка, имеющая измененную форму вследствие низкой вязкости зажигательной массы или нарушения режимов ее сушки.

3.8 **«путанка»:** Спички, уложенные в спичечную коробку головками в противоположные стороны.

4 Основные параметры и размеры

4.1 Основные параметры и размеры спичек в коробках и сувенирных наборах, а также число коробок в наборах и среднее наполнение спичек в коробках должны быть регламентированы в технической документации на эту продукцию.

5 Технические требования

5.1 Характеристики

5.1.1 Спички должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта, образца-эталона и технических описаний, утвержденных в установленном порядке.

5.1.2 Коробки спичек изготовляют: наружную часть — из картона или шпона, внутреннюю часть — из картона. Коробки сувенирного набора изготовляют из картона.

5.1.3 Для изготовления спичечных коробок и коробок сувенирного набора следует применять следующие материалы:

- древесина ольхи, липы, тополя и осины по ГОСТ 9462;
- картон спичечный по технической документации;
- бумага марок А-I, А-II, А-III, Б-I, Б-II по ГОСТ 7247.

Допускается применять материалы других марок по качеству не ниже указанных.

5.1.4 Коробка спичек из сувенирного набора должна иметь художественно оформленную этикетку, наносимую методом печати или наклеенную на одну или обе широкие стороны наружной части. На коробке оригинальной формы этикетка может быть нанесена на все стороны.

5.1.5 Этикетка должна быть наклеена без вздутий и морщин. Свисание наклеенной этикетки или смещение рисунка этикетки допускается размером не более 1 мм.

5.1.6 Наружная часть коробок из шпона должна быть оклеена бумагой по технической документации. Допускается наличие не более двух сплошных морщин на одной стороне коробки.

5.1.7 Внутренняя часть спичечной коробки не должна выпадать из наружной части при любом положении коробки.

Открытая сторона внутренней части спичечной коробки должна быть полностью перекрыта наружной частью.

5.1.8 Излом кромки наружной части коробки из шпона и разрыв кромки коробки из картона допускаются размером не более 1 мм.

5.1.9 На одну или две стороны коробки должна быть нанесена фосфорная масса, предназначенная для зажигания спичек. Допускаются затеки и пятна фосфорной массы размером не более 2 мм.

5.1.10 Общая площадь нанесенной на коробки фосфорной массы должна обеспечить зажигание двойного количества спичек, содержащихся в коробке.

5.1.11 Для изготовления спичечной соломки должна применяться древесина осины, липы, ольхи и тополя по ГОСТ 9462.

5.1.12 Спичечная соломка должна иметь натуральный цвет древесины, без гнили, сучков, загрязнений и подпалин. Допускается изготовление окрашенной соломки.

5.1.13 Спичечная соломка не должна быть изломана. Для спичек длиной более 80 мм допускается искривление соломки со стрелой прогиба не более 3 мм.

5.1.14 Спичечная головка должна быть овальной формы, без разрушений, длиной, мм, не менее:

- 2,5 — для спичек длиной до 80 мм;
- 5,0 — для спичек длиной более 80 мм.

5.1.15 Спички с отечной головкой не допускаются.

5.1.16 Спичечная соломка со стороны головки должна быть пропитана парафином, обеспечивающим переход пламени со спичечной головки на спичечную соломку при горизонтальном положении.

5.1.17 Спички должны воспламеняться без отлетания накаленного шлака при трении спичечной головки с умеренным нажимом о нанесенную фосфорную массу.

5.1.18 Спичечная соломка должна быть пропитана противотлеющим раствором, обеспечивающим сгорание ее без тления.

5.1.19 Прочность посадки спичечной головки должна быть не менее 30 Н.

5.1.20 Спички должны быть уложены головками в одну сторону. Допускается не более 6 % «путанки».

5.1.21 Отклонение от среднего наполнения спичек в коробках в сторону уменьшения допускается не более 1 %. Верхние пределы наполнения спичек в коробках не ограничиваются.

5.1.22 Удельная активность радионуклидов цезия-137 в древесине, картоне, бумаге, используемых для изготовления спичек, не должна превышать 300 Бк/кг.

5.1.23 Содержание солей тяжелых металлов нормируется органами надзора.

5.2 Маркировка

5.2.1 Маркировка спичек может быть нанесена на:

- упаковку;
- этикетку;
- ярлык.

5.2.2 Потребительская маркировка должна содержать:

- наименование продукции;
- обозначение настоящего стандарта;
- наименование и/или товарный знак, местонахождение предприятия-изготовителя;
- наименование страны-изготовителя;
- знак соответствия на сертифицированной продукции.

5.2.3 Транспортную маркировку проводят по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Беречь от влаги» и знака опасности «Легковоспламеняющиеся твердые» по ГОСТ 19433 (класс 4), а также надписи «Не бросать».

Транспортная маркировка должна содержать:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак, зарегистрированный в установленном порядке, и местонахождение;
- наименование продукции;
- среднее наполнение спичек в коробке;
- число наборов или коробок сувенирных спичек;
- дату изготовления;
- обозначение настоящего стандарта;
- гарантийный срок хранения;
- условия хранения;
- национальный знак соответствия.

5.3 Упаковка

5.3.1 Коробки со спичками или сувенирные наборы упаковывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13511, картона по ГОСТ 7933, древесины и древесных материалов по ГОСТ 10131 или по технической документации, обеспечивающих сохранность спичек при транспортировании и хранении.

Допускается коробки со спичками или сувенирные наборы укладывать в стопы и обертывать полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 25951 или оберточной бумагой по технической документации, обеспечивающей сохранность спичек при транспортировании и хранении. Указанный вид упаковки является транспортной единицей.

Каждый ряд коробок по высоте должен быть проложен бумагой массой 1 м^2 не менее 40 г.

Перед упаковыванием каждый набор должен быть обернут бумагой. По согласованию с потребителем допускается упаковка наборов без обертки с обязательной прокладкой рядов бумагой или отходами картона при условии обеспечения сохранности продукции.

5.3.2 Допускается информацию упаковочного ярлыка совмещать с транспортной маркировкой.

6 Правила приемки

6.1 Коробки со спичками или сувенирные наборы принимают партиями. Партией считают число коробок со спичками или спичечных наборов одного вида, типоразмера, одного наполнения, оформленных по одной тематике и одним документом о качестве.

6.2 Каждая партия коробок со спичками или сувенирных наборов должна сопровождаться документом с указанием следующих данных:

- наименования предприятия-изготовителя, его товарного знака и местонахождения;
- наименования продукции;
- числа наборов или коробок сувенирных спичек в партии;
- среднего наполнения спичек в коробках;
- даты изготовления;
- обозначения настоящего стандарта.

6.3 Для проверки качества спичек от партии случайным образом по технической документации* отбирают число ящиков или сувенирных наборов, указанное в таблице 1.

Таблица 1 — Объем выборки для проверки качества спичек

Число ящиков (транспортных единиц) со спичками или сувенирных наборов в партии, шт.	Объем выборки (ящики, транспортные единицы)
До 150	3
От 151 до 1000	5
Св. 1200	8

6.4 Контроль качества спичек на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят по группам показателей, указанным в таблице 2.

Таблица 2 — Контролируемые показатели качества спичек по группам показателей

Номер группы показателей	Пункт настоящего стандарта, устанавливающий контролируемые показатели
1	5.1.4—5.1.9
2	5.1.12—5.1.14, 5.1.16
3	5.1.17
4	5.1.18
5	5.1.10, 5.1.19—5.1.21

6.5 Для контроля качества коробок и спичек по группам показателей 1—5 случайным образом отбирают выборку согласно таблице 3.

---

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 2859-1—2007 «Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества».

Таблица 3 — Приемочные и браковочные числа показателей качества спичек по группам показателей

Ступень контроля	Группа показателей											
	1			2			3			4		
	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
Первая	80	5	9	80	5	9	30	1	5	80	3	7
Вторая	80	12	13	80	12	13	80	6	7	80	8	9

Контроль качества коробок и спичек по группе показателей 5 проводят на образцах, отобранных случайным образом из выборки для контроля по группе показателей 1.

6.6 Партию принимают, если число коробок и спичек, не соответствующих требованиям настоящего стандарта по группам показателей 1—4, в выборке первой ступени контроля меньше или равно приемочному числу, а по группе 5 все образцы коробок и спичек соответствуют требованиям настоящего стандарта, и бракуют, если число коробок или спичек, не соответствующих требованиям настоящего стандарта по группам показателей 1—4, равно или больше браковочного числа первой ступени контроля.

6.7 Если число коробок или спичек, не соответствующих требованиям настоящего стандарта по какой-либо из групп показателей 1—4, в выборке первой ступени контроля больше приемочного или меньше браковочного числа, то переходят на вторую ступень контроля.

Если образцы коробок или спичек хотя бы по одному из показателей группы 5 не соответствуют требованиям настоящего стандарта, проводят повторный контроль по этому показателю на удвоенном числе коробок или спичек.

Вторую выборку отбирают от той же партии и в том же числе, что и первую, для контроля по группе показателей, которые не соответствуют требованиям настоящего стандарта.

6.8 Если суммарное число коробок и спичек, не соответствующих требованиям настоящего стандарта по каждой из групп показателей 1—4, в двух выборках меньше или равно приемочному числу второй ступени контроля, а по группе 5 все образцы коробок и спичек по результатам повторного контроля соответствуют требованиям настоящего стандарта, то партию принимают.

6.9 Если суммарное число коробок или спичек, не соответствующих требованиям настоящего стандарта по группам показателей 1—4, в двух выборках равно или больше браковочного числа второй ступени контроля, а по группе показателей 5 образцы коробок или спичек хотя бы по одному показателю по результатам повторного контроля не соответствуют требованиям настоящего стандарта, то партию бракуют.

7 Методы контроля

7.1 Из каждого ящика, отобранного по 6.3, случайным образом равномерно отбирают коробки со спичками согласно таблице 3.

7.2 Соответствие коробок сувенирных спичек и сувенирного набора требованиям 5.1.4, 5.1.6 и 5.1.7 определяют визуально.

Каждую коробку оценивают только по одному показателю.

7.3 Свисание (смещение) этикетки (5.1.5), излом (разрыв) кромки наружной части коробки (5.1.8), затеки и пятна фосфорной массы (5.1.9) измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166. Учитывают только разрыв кромки по всей толщине картона. Затеки и пятна фосфорной массы измеряют по ширине коробки.

7.4 Для проверки стойкости фосфорной массы к истиранию (5.1.10) от выборки коробок по 6.1 случайным образом отбирают 4 коробки.

Стойкость фосфорной массы к истиранию определяют, зажигая с умеренным нажимом все спички, находящиеся в коробке, о половину площади нанесенной фосфорной массы.

За результат принимают удвоенное среднеарифметическое значение результатов всех измерений.

7.5 Для контроля среднего и наименьшего наполнения спичек в коробках и сувенирных наборах из выборки случайным образом отбирают 20 коробок.

Наполнение спичек в коробках (5.1.21) определяют пересчетом всех спичек, в том числе и дефектных, содержащихся в коробке. За величину среднего наполнения спичек принимают среднеарифметическое значение результатов подсчета.

7.6 Для контроля качества спичек (5.1.12—5.1.17) из коробок или сувенирных наборов, отобранных по 6.5 квартованием, отбирают число спичек согласно таблице 3.

Каждую спичку оценивают только по одному из видов дефектов.

7.7 Соответствие спичек требованиям 5.1.12, 5.1.16—5.1.18, 5.1.20 определяют визуально.

7.8 Излом спичечной соломки (5.1.13) измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166.

При наличии механических повреждений или трещин размером более половины толщины спичку считают изломанной.

7.9 Стрелу прогиба спичечной соломки (5.1.13) измеряют щупом по технической документации.

7.10 Длину спичечной головки (5.1.14) определяют, измеряя ее по четырем граням спичечной соломки. Допускается применять калибры.

За размер спичечной головки принимают среднеарифметическое значение результатов измерений.

7.11 Неовальную и отечную спичечную головку (5.1.14, 5.1.15) определяют, измеряя ее штангенциркулем по ГОСТ 166 или толщиномером по ГОСТ 11358 в двух взаимно перпендикулярных плоскостях. При разнице результатов измерений более 1 мм головку считают отечной.

7.12 Для проверки качества воспламенения (5.1.17) случайным образом отбирают 30 спичек согласно таблице 3.

Качество воспламенения определяют визуально трением спичечной головки с умеренным нажимом о поверхность с нанесенной фосфорной массой. При этом отлетание накаленного шлака проверяют на листе белой бумаги формата А4, расположенном на расстоянии 25 см от зажигаемой спички. Отлетающий шлак оставляет на белой бумаге заметные следы (прожоги, изменение цвета и т. д.). Одновременно с проверкой качества воспламенения спичек проводят проверку на переход пламени со спичечной головки на соломку (5.1.16) при ее горизонтальном положении.

Проверку по 7.4 и настоящему подразделу проводят одновременно.

7.13 Тление соломки (5.1.18) определяют сжиганием 80 шт. спичек на 2/3 их длины согласно таблице 3, отобранных случайным образом из выборки спичек по 6.5. Спички вставляют в отверстия металлической планки на расстоянии не менее 9 мм друг от друга или в специальные щипцы.

Тлеющими считают спички, у которых сгоревшая часть отпадает с образованием серого налета пепла на углистом остатке спичечной соломки.

7.14 Прочность посадки спичечной головки (5.1.19) определяют с использованием разрывной машины диапазоном измерения от 10 до 100 Н.

Испытания проводят на 10 спичках с головкой длиной не менее 3 мм.

За результат испытаний принимают среднеарифметическое значение результатов 10 измерений.

7.15 Удельную активность радионуклидов цезия-137 определяют по технической документации.

7.16 Содержание солей тяжелых металлов определяют по методикам национальных органов надзора.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Ящики с готовой продукцией транспортируют и хранят в соответствии с требованиями ГОСТ 1820.

9 Гарантии изготовителя

Гарантии изготовителя — по ГОСТ 1820.

УДК 662.53:006.354 МКС 79.080 ОКП 55 5116

Ключевые слова: сувенирные спички, сувенирные наборы, показатели качества, партия спичек, выборка, приемочные и браковочные числа

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *В.Ю. Фотиева*
Корректор *Л.С. Лысенко*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 12.04.2016. Подписано в печать 18.04.2016. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,00. Тираж 39 экз. Зак. 1092.

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru