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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
33414—
2015**

УПАКОВКА КЕРАМИЧЕСКАЯ

Общие технические условия

Издание официальное

**Москва
Российский институт стандартизации
2024**

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 Республиканским унитарным предприятием «Белорусский государственный институт метрологии» (БелГИМ)

2 ВНЕСЕН Государственным комитетом по стандартизации Республики Беларусь

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протокол от 22 июля 2015 г. № 78-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
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 28 декабря 2023 г. № 1728-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 33414—2015 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июня 2024 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

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»

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2024

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

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

УПАКОВКА КЕРАМИЧЕСКАЯ

Общие технические условия

Ceramic packing.
General specifications

Дата введения — 2024—06—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на упаковку керамическую (далее — изделие), изготавливаемую из легкоплавких и тугоплавких глин с окрашенным или светложгущимся черепком.

Изделия предназначены для размещения, хранения и транспортирования сырья и готовой продукции, в том числе пищевых продуктов, включая детское питание.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

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

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

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 8273 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 9142 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия

ГОСТ 10117.2 Бутылки стеклянные для пищевых жидкостей. Типы, параметры и основные размеры

ГОСТ 10350 Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

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 18251 Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия

ГОСТ 24104* Весы лабораторные. Общие технические требования

ГОСТ 24770** Посуда фарфоровая и фаянсовая. Метод определения термостойкости

ГОСТ 24970*** Посуда керамическая. Метод определения кислотостойкости

ГОСТ 25951 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия

---

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 53228—2008 «Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания».

** В Российской Федерации действует ГОСТ 32091—2013 «Посуда керамическая. Метод определения термостойкости».

*** В Российской Федерации действует ГОСТ Р 53547—2009.

Издание официальное

ГОСТ 30108 Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов

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 по указателям 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 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **ангоб:** Декоративное покрытие в виде тонкого слоя белой или цветной глины, нанесенной на поверхность изделия до его обжига для придания изделию необходимого вида и цвета.

3.2 **выбоины и щербины:** Механические повреждения, покрытые или не покрытые глазурью места.

3.3 **выгорки (выплавки):** Поверхностные углубления, образующиеся вследствие сгорания или плавления инородных тел.

3.4 **закопченность (задувка):** Окрашенный шероховатый налет, образуемый во время обжига.

3.5 **засорка:** Инородное тело, приплавленное к изделию.

3.6 **лицевая сторона изделия:** Внешняя, хорошо видимая поверхность в рабочем положении изделия.

3.7 **наколы:** Мелкие углубления на поверхности глазури.

3.8 **оборотная сторона изделия:** Дно полых изделий.

3.9 **овальность:** Половина разности между наибольшим и наименьшим диаметрами круглого изделия.

3.10 **плешина:** Место на заглазурованной поверхности изделия, не покрытое глазурью;

3.11 **посечка:** Несквозная, заглазурованная трещина шириной до 1 мм.

3.12 **приставная деталь:** Деталь изделия (ручка и др.) формируемая отдельно и приставляемая к основному изделию в процессе изготовления.

3.13 **прыщ:** Плотное вздутие поверхности.

3.14 **рватье:** Вырыв на поверхности изделия, образовавшийся карбонатными включениями в глину.

3.15 **разлив и натек глазури:** Местное утолщение глазури с изменением ее оттенка.

3.16 **слипыш:** След от соприкосновения изделий при обжиге.

3.17 **сухость глазури:** Тонкий слой глазури на изделии.

3.18 **упаковка керамическая:** Полое керамическое изделие (бутылка, штоф, банка, бочонок, судок и т. п.), предназначенное для размещения, хранения и транспортирования сырья и готовой продукции.

3.19 **цек:** Волосяные трещины глазури.

4 Классификация

4.1 Изделия классифицируются по назначению, виду керамики, методу изготовления, способу декорирования и отделки, художественному исполнению и вместимости:

а) по назначению:
- для пищевых продуктов;
- для непищевых продуктов;

б) по виду керамики:
- фарфоровые;
- фаянсовые;

- кордиеритовые;
- майоликовые;
- каменные и др.;

в) по методу изготовления:
- литые;
- методом пластического формования;
- методом свободной формовки на гончарном круге;
- ручной лепки и др.;

г) по способу декорирования и отделке:
- глазурованные, неглазурованные, имеющие частичное покрытие глазурью, дымление;
- декорированные декалькоманией, подглазурными или надглазурными красками, ангобами;
- с рельефным или гладким оформлением, гравированием и другими видами отделки;

д) по вместимости:
- мелкие, с номинальной вместимостью до 500 $см^3$;
- средние, с номинальной вместимостью свыше 500 до 2000 $см^3$;
- крупные, с номинальной вместимостью свыше 2000 $см^3$.

5 Технические требования

5.1 Изделия должны соответствовать требованиям [1], настоящего стандарта, технической документации (ТД) и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

5.2 В художественном оформлении изделий допускается использование элементов композиции, росписи или другой художественной отделки при условии высокого качества исполнения.

5.3 Краска или ангоб должны иметь прочное сцепление с черепком.

5.4 Размеры, полная и номинальная вместимость, отклонения их от номинальных значений, метод изготовления, способы декорирования и другие особенности изделий должны быть указаны в ТД.

5.5 Венчики горловин изделий, предназначенных для герметичного укупоривания жидкостей, по форме и размерам должны соответствовать ГОСТ 10117.2. По согласованию с потребителем допускается изготавливать изделия с венчиком другой формы и размеров.

5.6 Санитарно-гигиенические показатели безопасности изделий, предназначенных для упаковки пищевой продукции, должны соответствовать требованиям, установленным в [1] (приложении 1).

5.7 Внутренние поверхности изделий, предназначенных для упаковки пищевых продуктов, должны быть кислотостойкими.

5.8 Водопоглощение изделий, предназначенных для размещения жидкостей, в зависимости от глазури и вида керамики, должно быть установлено в ТД.

5.9 Изделия, предназначенные для заполнения жидкостью, должны быть водонепроницаемы.

5.10 Изделия, предназначенные для упаковки горячей продукции, должны быть термостойкими. Термостойкость, в зависимости от вида керамики и назначения изделия, должна быть установлена в ТД.

5.11 Изделия должны быть устойчивыми на горизонтальной поверхности.

5.12 Приставные детали должны быть прочно прикреплены к основному изделию.

5.13 Глазурованные керамические изделия подразделяются на три сорта, а неглазурованные — на два сорта.

5.14 Качество керамических глазурованных изделий должно соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1 — Изделия керамические глазурованные

Наименование дефекта	Нормы ограничения для изделий								
	1-го сорта			2-го сорта			3-го сорта		
	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных
Трещины сквозные	Не допускаются								
Рватье изделий	Не допускаются								

Продолжение таблицы 1

Наименование дефекта	Нормы ограничения для изделий								
	1-го сорта			2-го сорта			3-го сорта		
	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных
Выбоины и щербины, заглазурованные для изделий, предназначенных для пищевых продуктов, и зашлифованные для других изделий, а также на ножке всех изделий:									
- глубиной, мм, не более	1,0	1,0	1,5	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5	3,0
- в количестве, шт., не более:									
- на лицевой стороне	1	1	1	1	2	2	2	3	4
- на оборотной стороне и ножке всех изделий	1	2	2	2	2	3	3	4	5
Посечка общей длиной, мм, не более:									
- на лицевой стороне	3	4	5	4	5	6	5	6	7
- на оборотной стороне	4	6	7	8	10	12	9	11	13
Слипыш зашлифованный нецарапающий: - площадью, мм^2:									
- на лицевой стороне	0,5	0,5	1,0	2,0	4,0	5,0	4,0	5,0	6,0
- на оборотной стороне	1,0	1,0	1,5	3,0	5,0	7,0	5,0	6,5	8,0
- в количестве, шт., не более	1	1	1	1	1	1	2	2	3
Выгорки, выплавки диаметром, мм, не более:									
- неглазурованные, рассредоточенные	0,5	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5	1,0	1,5	2,0
- заглазурованные, в количестве, шт., не более:	0,8	1,2	1,5	1,5	2,0	2,5	2,5	3,0	3,5
- на лицевой стороне	1	1	2	1	2	3	2	3	4
- на оборотной стороне	1	2	2	2	2	3	3	4	5
Деформация (овальность) круглых изделий, мм, не более	пределов допускаемых отклонений диаметра								
Надрыв приставных деталей	Волосяной, заглазурованный, не снижающий механическую прочность изделий						Не снижающий механическую прочность изделий		
Законченность и задувка	Незначительные, не ухудшающие товарный вид изделий						Не ухудшающие внешний вид		
Наколы	Рассредоточенные, не ухудшающие товарный вид изделий						Не ухудшающие внешний вид		
Разлив глазури — натеки толщиной не более 1 мм	Допускаются								
Прыщи диаметром не более 1 мм у мест рельефа и основания, шт., не более:									
- на лицевой стороне	1	2	3	2	3	4	3	4	5
- на оборотной стороне	2	3	3	4	4	5	5	5	6
Сухость глазури:									
- по краям и изгибу изделия, не обнажающая черепок, шириной, мм, не более	2	2	3	4	6	8	8	10	12

Окончание таблицы 1

Наименование дефекта	Нормы ограничения для изделий								
	1-го сорта			2-го сорта			3-го сорта		
	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных
- на остальной поверхности общей площадью, $см^2$, не более	0,5	0,7	1,0	1,0	1,5	2,0	2,0	2, 5	3, 0
Плешины рассредоточенные общей площадью, $мм^2$, не более:									
- на лицевой стороне	20	40	60	60	80	100	100	120	140
- на оборотной стороне	0,4	0,6	0,8	0,8	1,0	1,2	1,2	1,4	1,6
Засорка рассредоточенная не царапающая, диаметром не более 1,5 мм, в количестве, шт., не более	5	6	7	5	8	10	10	11	12
Сборка глазури: - на лицевой стороне	Незначительная, не ухудшающая товарный вид изделий						Не ухудшающая товарный вид изделий		
- на оборотной стороне	Допускается								
Цек	Не допускается на внутренней поверхности. На внешней поверхности допускаются незначительные, рассредоточенные, не ухудшающие товарный вид изделий						Не допускается значительный на внутренней поверхности. Допускается на внешней поверхности		
Различия в тоне и восстановлении красок и глазури	Допускаются								
Общее количество дефектов на одном изделии не должно превышать, шт.:	3	4	4	4	5	6	5	6	6
Помарки краской (надглазурованные): - общей площадью, $мм^2$, не более:									
- на лицевой стороне	2	3	4	3	5	7	6	8	10
- на оборотной стороне	3	4	5	4	7	10	7	9	11
- в количестве, шт., не более:									
- на лицевой стороне	1	2	3	2	3	3	3	4	4
- на оборотной стороне	2	3	4	3	4	4	4	5	5

5.15 Качество керамических неглазурованных изделий должно соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2 — Изделия керамические неглазурованные

Наименование дефекта	Нормы ограничения для изделий					
	1-го сорта			2-го сорта		
	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных
Трещины сквозные	Не допускаются					
Рватье изделий	Не допускается					
Выбоины и щербины: - глубиной, мм, не более:						
- на лицевой стороне	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5

Окончание таблицы 2

Наименование дефекта	Нормы ограничения для изделий					
	1-го сорта			2-го сорта		
	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных
- на оборотной стороне	1,0	1,0	1,5	1,5	1,5	2,0
- в количестве, шт., не более:						
- на лицевой стороне	1	1	1	2	2	2
- на оборотной стороне и ножке	1	2	2	2	3	3
Отбитые края у ножки или основания изделий:						
- общей площадью, мм^2, не более	20	40	60	30	50	70
- в количестве, шт., не более	1	1	1	2	2	2
Деформация (овальность) круглых изделий, мм, не более:	пределов допускаемых отклонений диаметра					
Засорка нецарапающая: - диаметром, мм, не более:						
- на лицевой стороне	1,5	1,5	2,0	1,5	2,0	3,0
- на оборотной стороне	Допускается					
- в количестве, шт., не более:						
- на лицевой стороне	5	8	8	10	12	15
- на оборотной стороне	Не нормируется					
Выгорки, выплавки рассредоточенные: - диаметром и глубиной, мм, не более:						
- на лицевой стороне	1	1	2	2	3	3
- на оборотной стороне	Допускаются					
- в количестве, шт., не более:						
- на лицевой стороне	2	3	5	3	5	8
- на оборотной стороне	Не нормируются					
Односторонние трещины, не снижающие механической прочности изделий:						
- глубиной, мм, не более:						
- на лицевой стороне	Не допускаются			0,5	1,0	1,0
- на оборотной стороне	0,3	0,5	1,0	1,0	1,5	1,5
- общей длиной, мм, не более:						
- на лицевой стороне	Не допускаются			20	25	30
- на оборотной стороне	10	15	20	30	40	50
Общее количество дефектов на одном изделии не должно превышать, шт.	4	4	5	4	5	6

5.16 Требования к сырью и материалам

5.16.1 Сырье и материалы, применяемые для изготовления изделий, должны быть указаны в ТД.

5.16.2 Сырье и материалы, применяемые для изготовления изделий для пищевых продуктов, должны быть разрешены органами здравоохранения.

5.16.3 Нормы удельной эффективности естественных радионуклидов в сырьевых материалах, применяемых для изготовления изделий, не должны превышать 370 Бк/кг.

5.17 Маркировка

5.17.1 На дно изделия с наружной стороны должна быть наклеена этикетка, содержащая:

- наименование и/или товарный знак изготовителя, его местонахождение (юридический адрес, включая страну);
- наименование изделия с указанием слова «керамика» или вида керамики;
- артикул (при наличии);
- комплектность (при необходимости);
- обозначение настоящего стандарта;
- сорт изделия;
- назначение изделия и область применения в виде пиктограммы в соответствии с [1] (приложение 4);
- не подлежит вторичной переработке;
- штриховой идентификационный код (при реализации через розничную торговую сеть);
- дату изготовления (месяц, год);
- единый знак обращения продукции на рынке государств — членов Таможенного союза при подтверждении соответствия изделий требованиям [1].

5.17.2 На транспортную упаковку должна быть нанесена маркировка в соответствии с 5.17.1 и дополнительно указано количество изделий в упаковке.

По согласованию с заказчиком допускается наносить дополнительную информацию.

5.17.3 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков: «Хрупкое. Осторожно».

5.18 Упаковка

5.18.1 Изделия упаковывают в бумагу по ГОСТ 8273, пленку термоусадочную по ГОСТ 25951 (единичные изделия, групповая упаковка) и укладывают в коробки картонные по действующей нормативной документации или ящики деревянные по ГОСТ 2991, ГОСТ 10350 и ГОСТ 9142.

Коробки обандероливают лентой клеевой по ГОСТ 18251 или липкой лентой ПВХ или перевязывают шпагатом и другими перевязочными материалами.

5.18.2 Масса брутто транспортной тары не должна превышать 80 кг.

5.18.3 По согласованию с заказчиком допускаются другие варианты упаковки изделий, обеспечивающие их сохранность при транспортировании и хранении.

6 Правила приемки

6.1 Изделия предъявляют к приемке партиями. За партию принимают количество изделий одного наименования, изготовленных из одних материалов при неизменном технологическом режиме и сопровождаемые одним документом, удостоверяющим качество.

6.2 Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

6.3 Приемо-сдаточные испытания проводят по показателям и в объеме, указанным ниже:

- внешний вид изделий, маркировка и упаковка — 100 % изделий;
- водонепроницаемость, устойчивость изделия на горизонтальной поверхности, прочность сцепления ангобов и красок — 0,5 % от партии, но не менее 3 шт.

6.4 Периодические испытания проводят по показателям и в объеме, указанным ниже:

- водопоглощение, кислотостойкость, термостойкость, прочность крепления приставных деталей, размеры, полную и/или номинальную вместимость — один раз в квартал 0,5 % от партии, но не менее 3 шт.;
- санитарно-гигиенические показатели — не реже одного раза в год и при изменении состава сырья, 1 % от партии, но не менее 5 шт.

Испытаниям подвергают изделия, прошедшие приемо-сдаточные испытания.

6.5 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю производят повторный контроль удвоенного количества изделий, взятых из этой же партии.

Результаты повторного контроля являются окончательными и распространяются на всю партию.

При получении отрицательных результатов приемку и отгрузку принятых изделий приостанавливают до выявления причин дефектов.

При получении неудовлетворительных результатов при периодических испытаниях испытания переносят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов на двух партиях подряд.

7 Методы контроля

7.1 Внешний вид изделий проверяют визуально сравнением с образцом-эталоном.

Проверку изделий на наличие сквозных трещин осуществляют легким постукиванием деревянной палочкой. При этом звук должен оставаться чистым, не дребезжащим.

Маркировку и упаковку проверяют визуально.

7.2 Размеры изделий и дефектов контролируют линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427 или штангенциркулем по ГОСТ 166 или другими универсальными средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность.

Для определения овальности круглых изделий штангенциркулем по ГОСТ 166 измеряют диаметр изделия в двух взаимно перпендикулярных направлениях. За овальность принимают половину разности между наибольшим и наименьшим измеренными диаметрами изделия.

7.3 Для проверки полной вместимости изделия в него из мерной посуды по ГОСТ 1770 наливают воду температурой (20 ± 5) °С до переливания через края. Номинальную вместимость контролируют по ГОСТ 10117.2 (метод Б).

За полную (номинальную) вместимость принимают объем воды, израсходованной для наполнения изделия.

7.4 Прочность красок и ангобов определяют трением тканью в течение 3—5 с, при этом краска не должна отслаиваться.

7.5 Проверку удельной эффективной активности естественных радионуклидов каждой партии поставляемого сырья проводят по сопроводительной документации. В случае отсутствия данных в сопроводительной документации, проверку проводят по ГОСТ 30108.

7.6 Прочность крепления приставных деталей определяют заполнением изделия кварцевым песком до полного объема, после чего изделие однократно приподнимают за приставную деталь и удерживают в течение 1 мин. Деталь не должна отламываться.

7.7 Санитарно-гигиенические показатели изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, включая детское питание, определяют в соответствии с требованиями нормативных документов, действующих на территории стран, принявших настоящий стандарт.

7.8 Кислотостойкость изделий определяют по ГОСТ 24970.

7.9 Для определения водонепроницаемости изделий, предназначенных для заполнения жидкостью, образцы устанавливают на лист бумаги в отапливаемом помещении и наполняют водой температурой (20 ± 5) °С не более 20 мм ниже верхнего края изделия. По истечении 24 ч не должно быть отпотевания на стенках изделия или мокрого пятна на бумаге.

7.10 Водопоглощение изделий определяют следующим образом.

От трех образцов откалывают черепки площадью около 25 см^2, высушивают их в сушильном шкафу при температуре (115 ± 5) °С до постоянной массы. Масса считается постоянной, если разность результатов двух последовательных взвешиваний не превышает 0,02 г. Высушенные образцы охлаждают в эксикаторе и взвешивают на лабораторных весах III класса точности с наибольшим пределом взвешивания 1000 г по ГОСТ 24104 с точностью до 0,01 г.

При определении водопоглощения непосредственно после обжига допускается не производить высушивание образцов до постоянной массы.

Высушенные образцы кипятят в течение 3 ч и оставляют в воде на 24 ч, после чего их вытирают увлажненным полотенцем и взвешивают с точностью до 0,01 г.

Водопоглощение образца W, в процентах, определяют по формуле

$$W = \frac{m_1 - m}{m} 100\ \%, \qquad (1)$$

где m_1 — масса образца после кипячения, кг;

m — масса высушенного образца, кг.

Водопоглощение изделий определяют как среднее арифметическое результатов трех испытаний. Допускаемое расхождение результатов не должно превышать 0,02 % для изделий, предназначенных для упаковки жидкостей и 0,2 % — для сыпучих материалов.

7.11 Термостойкость изделий, предназначенных для упаковки горячей продукции, определяют по ГОСТ 24770.

7.12 Устойчивость изделий проверяют установкой их дном на ровную горизонтальную поверхность. Качание изделий не допускается.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Изделия транспортируют всеми видами транспортных средств в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

8.2 Изделия хранят в закрытых сухих складских помещениях, обеспечивающих условия хранения по группе 2 ГОСТ 15150.

9 Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие качества изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения и применения.

Библиография

[1] Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»

УДК 621.798-033.6(083.74)(476) МКС 55.040 ОКП 26.21.12

Ключевые слова: упаковка керамическая, технические требования, правила приемки, методы контроля, транспортирование и хранение

Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 10.01.2024. Подписано в печать 25.01.2024. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,12.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
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