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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 34827— 2022

ПОСУДА И ИЗДЕЛИЯ ХОЗЯЙСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ИЗ ПЛАСТМАСС

Общие технические условия

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2025

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 государственным предприятием на праве хозяйственного ведения «Казахстанский институт стандартизации и метрологии» Комитета технического регулирования и метрологии Министерства торговли и интеграции Республики Казахстан

2 ВНЕСЕН Комитетом технического регулирования и метрологии Министерства торговли и интеграции Республики Казахстан

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протокол от 28 февраля 2022 г. №148-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
Узбекистан	UZ	Узбекское агентство по техническому регулированию

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 20 октября 2025 г. № 1237-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 34827—2022 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 ноября 2026 г. с правом досрочного применения

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», 2025

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 3
4 Общие технические требования 3
5 Правила приемки 8
6 Методы испытаний 9
7 Транспортирование и хранение 14
8 Гарантия изготовителя 14
Приложение А (справочное) Ассортимент изделий, на которые распространяется стандарт 15
Приложение Б (справочное) Схема прибора для определения стойкости рисунка (кроме нанесенного вакуумной и химической металлизацией) к истиранию 17
Приложение В (справочное) Схемы крючка вешалки 18
Приложение Г (обязательное) Знак вторичной переработки изделий 19
Приложение Д (обязательное) Символы, наносимые на изделия 20
Приложение Е (справочное) Приготовление раствора для определения химической стойкости 21
Библиография 22

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

ПОСУДА И ИЗДЕЛИЯ ХОЗЯЙСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ИЗ ПЛАСТМАСС

Общие технические условия

Tableware and household items made of plastics. General specifications

Дата введения — 2026—11—01
с правом досрочного применения

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на посуду и изделия хозяйственного и культурно-бытового назначения (в том числе детского ассортимента) из пластмасс и пленочных полимерных материалов, изготовляемых любым методом переработки пластмасс.

Настоящий стандарт устанавливает общие технические условия, правила приемки, методы испытаний, требования к транспортированию и хранению посуды и изделий хозяйственного назначения из пластмасс, а также требования, направленные на обеспечение ее безопасности для жизни, здоровья, имущества населения и охраны окружающей среды.

Ассортимент изделий приведен в приложении А.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 12.1.005 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.3.030 Система стандартов безопасности труда. Переработка пластических масс. Требования безопасности

ГОСТ 12.4.028 Система стандартов безопасности труда. Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия

ГОСТ 12.4.068 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты дерматологические. Классификация и общие требования[1)]

ГОСТ 12.4.121 Система стандартов безопасности труда. Противогазы промышленные фильтрующие. Технические условия

ГОСТ 12.4.253 (EN 166:2002) Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования

ГОСТ 17.2.3.01 Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов[2)]

[1)] В Российской Федерации действует ГОСТ Р 12.4.301—2018 «Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты дерматологические. Общие технические условия».

[2)] В Российской Федерации следует руководствоваться приказом Министерства природных ресурсов и экологии Российской Федерации от 30 июля 2020 г. № 524 «Об утверждении требований к проведению наблюдений за состоянием окружающей среды, ее загрязнением».

Издание официальное

ГОСТ 17.2.3.02 Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями[1)]

ГОСТ 61 Реактивы. Кислота уксусная. Технические условия

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

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 577 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

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

ГОСТ 2156 Натрий двууглекислый. Технические условия

ГОСТ 2226 Мешки из бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

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

ГОСТ 3282 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

ГОСТ 3560 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 4644 Отходы производства текстильные, хлопчатобумажные сортированные. Технические условия

ГОСТ 5100 Сода кальцинированная техническая. Технические условия

ГОСТ 5679 Вата хлопчатобумажная одежная и мебельная. Технические условия

ГОСТ 5884 Ящики из гофрированного картона для ламп накаливания. Технические условия

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

ГОСТ 6309 Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия

ГОСТ 7661 Глубиномеры индикаторные. Технические условия

ГОСТ 8273 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 9142 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия

ГОСТ 9396 Ящики деревянные многооборотные. Общие технические условия

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

ГОСТ 10350 Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 10905 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

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

ГОСТ 13514 Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 13841 Ящики из гофрированного картона для химической продукции. Технические условия

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 14236 Пленки полимерные. Метод испытания на растяжение

ГОСТ 15140 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии

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

ГОСТ 16511 Ящики деревянные для продукции электротехнической промышленности. Технические условия

ГОСТ 16971 Швы сварных соединений из винипласта, поливинилхлоридного пластиката и полиэтилена. Методы контроля качества. Общие требования

ГОСТ 17308 Шпагаты. Технические условия

ГОСТ 17811 Мешки полиэтиленовые для химической продукции. Технические условия

ГОСТ 18251 Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия

ГОСТ 18573 Ящики деревянные для продукции химической промышленности. 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 24105 Изделия из пластмасс. Термины и определения дефектов

[1)] В Российской Федерации действует ГОСТ Р 58577—2019 «Правила установления нормативов допустимых выбросов загрязняющих веществ проектируемыми и действующими хозяйствующими субъектами и методы определения этих нормативов».

ГОСТ 24597 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры

ГОСТ 24888 Пластмассы, полимеры и синтетические смолы. Химические наименования, термины и определения

ГОСТ 25336 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры

ГОСТ 25951 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия

ГОСТ 28546 Мыло туалетное твердое. Общие технические условия

ГОСТ 29298 Ткани хлопчатобумажные и смешанные бытовые. Общие технические условия

ГОСТ 32096 Картон тароупаковочный для пищевой продукции. Общие технические условия

ГОСТ 33757 Поддоны плоские деревянные. Технические условия

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

ГОСТ OIML R 76-1 Государственная система обеспечения единства измерений. Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания

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 **биологическая безопасность:** Состояние изделия, при котором отсутствует недопустимый риск, связанный с причинением вреда здоровью или угрозой жизни пользователя из-за несоответствия микробиологических, токсикологических, физических и физико-химических свойств установленным требованиям.

3.2 **дети:** Пользователи продукции в возрасте до 14 лет.

3.3 **механическая безопасность:** Комплекс количественных показателей механических свойств и конструктивных характеристик изделия, который обеспечивает снижение риска причинения вреда здоровью или угрозы жизни пользователя.

3.4 **новорожденные:** Дети в возрасте до 28 дней включительно.

3.5 **подростки:** Пользователи продукции в возрасте от 14 до 18 лет.

3.6 **типовой образец:** Образец, представляющий изделия, относящиеся к одному виду по целевому назначению, предназначенные для одной или нескольких возрастных групп, произведенные одним изготовителем из однотипных материалов по одной рецептуре и по одним техническим документам, регламентирующим выпуск продукции.

3.7 **химическая безопасность:** Состояние изделия, при котором отсутствует недопустимый риск, связанный с причинением вреда здоровью или угрозой жизни пользователя из-за превышения уровня концентрации вредных для здоровья пользователя химических веществ. В случае, если показатель химической безопасности установлен «не допускается», то обязательным является указание предела обнаружения вредных веществ по методикам выполнения измерений, допущенным к применению для контроля санитарно-химических показателей.

4 Общие технические требования

4.1 Изделия изготовляют из пластмасс в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технической документации (технических описаний), согласованной в установленном порядке, на соответствующее изделие или группу изделий. Внешний вид образца должен соответствовать требованиям 4.6.

4.2 Требования к сырью и материалам

4.2.1 Материалы, применяемые для изготовления изделий, указывают в технической документации на изделие или группу изделий.

4.2.2 Материалы и красители, применяемые для изготовления изделий из пластмасс, должны соответствовать требованиям [1], [2], а также законодательству в области здравоохранения государств, принявших настоящий стандарт.

4.2.3 В случае допущения изготовления изделий с применением отходов пластмасс, вторичного полимерного сырья, это указывают в техническом документе на изделие или группу изделий. Применение вторичного полимерного сырья для изготовления изделий, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами, допускается при условии соответствия сырья требованиям [1]. Применение вторичного полимерного сырья для изделий детского ассортимента не допускается.

4.3 Изделия изготовляют цельными, ажурными, плетеными, окрашенными и неокрашенными, с рисунком и без рисунка, с отделкой и без нее, с применением и без применения деталей из других материалов.

4.4 Комплектующие детали должны соответствовать требованиям технической документации на конкретную деталь или группу деталей.

4.5 Размеры, форма, цвет, вместимость (при необходимости) изделия, эстетические и функциональные показатели назначения изделия должны быть указаны в технических документациях на конкретное изделие или группу изделий.

4.6 Требования к внешнему виду

4.6.1 Изделия не должны иметь острых (режущих, колющих) кромок, если это не определено функциональным назначением изделия. Следы от формующего инструмента не должны иметь острых (режущих, колющих) краев. Не допускается выступание литника над опорной поверхностью.

4.6.2 Внешний вид наружной поверхности изделия в зависимости от метода его изготовления должен удовлетворять следующим требованиям:

а) при изготовлении изделий методом литья под давлением не допускаются: дефекты по ГОСТ 24105, портящие внешний вид (раковины, вздутия, трещины, грат, следы течения, линии холодного стыка, царапины, сколы); инородные включения в количествах, более допустимых по нормативному или техническому документу на материал, из которого изготовлено изделие, и их локальные скопления; высота или глубина следов от формующего инструмента не должна быть более 0,5 мм и более 2,0 мм для крупногабаритных изделий;

б) при изготовлении изделий методом формования из листа не допускаются царапины, следы от выталкивателей глубиной более 0,3 мм, сколы;

в) при изготовлении изделий методом выдувного формования не допускаются риски, царапины, следы по месту смыкания формы высотой более 0,3 мм, грат высотой более 1 мм;

г) при изготовлении изделий методом экструзии не допускаются подтеки, наличие нерасправляющихся (запрессованных) складок, проколов, трещин.

Внешний вид внутренней поверхности изделия в зависимости от метода изготовления должен удовлетворять следующим требованиям:

а) при изготовлении изделий методом литья под давлением высота или глубина следов от формующего инструмента должна быть не более 0,5 мм;

б) при изготовлении изделий методом формования из листа и методом выдувного формования не допускается грат высотой более 1 мм и более 1,5 мм для крупногабаритных изделий.

4.6.3 Сварной шов для изделий из пленки должен быть равномерным по всему контуру, без пробоин. Ширину шва и расстояние от края среза до шва указывают в технической документации на конкретное изделие или группу изделий. При отсутствии указаний ширина шва не должна быть более 5 мм, расстояние от края среза до шва должно быть не более 10 мм.

4.6.4 Клеевой шов должен быть ровным, чистым, без пропусков. Ширина шва — не более 5 мм.

4.6.5 Ниточный шов должен быть ровным, хорошо утянутым в тон материала, без пропуска, стежков, петлистости, пробоин и обрыва нити. Строчение производят хлопчатобумажными нитками по ГОСТ 6309 или другими нитками, сочетающимися по цвету с основным материалом. Частота строчки: от 10 до 18 стежков на 50 мм шва, расстояние шва от края изделия должно быть от 3 до 5 мм.

4.7 Покрытие, нанесенное на изделие, должно быть ровным, без вздутий, пузырей и отслаивания.

Рельеф должен быть четким, без смещений. Рисунок, нанесенный различными методами (печатью, тиснением и деколем и др.), должен быть четким, без искажений и пропусков. При декорировании изделий цветной пленкой допускается наличие следа пленки, не ухудшающего внешний вид изделия. Не допускается смещение составных частей рисунка относительно друг друга более чем на 1 мм.

4.8 По показателям качества изделия должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1 Стойкость к горячей воде	Изделие должно сохранять внешний вид и окраску, не деформироваться и не растрескиваться при температуре (70 ± 5) °С	По 6.5 настоящего стандарта
2 Миграция красителя (стойкость красителя к протиранию)	Не допускается	По 6.6 настоящего стандарта
3 Химическая стойкость	Изделие должно быть стойким к растворам кислот и действию мыльных щелочных растворов	По 6.7 настоящего стандарта
4 Сопряжение деталей	Детали должны сопрягаться в соответствии с требованиями сборочного чертежа	По 6.8 настоящего стандарта
5 Коробление, %, не более, для изделий из: - реактопластов - термопластов	 0,5 1,0	По 6.9 настоящего стандарта
6 Стойкость к загрязнению	Изделие должно хорошо отмываться от загрязнений	По 6.10 настоящего стандарта
7 Прочность крепления ручек (для изделий, в которых ручка является отдельно присоединяемой деталью)	Крепления должны выдерживать испытание	По 6.11 настоящего стандарта
8 Стойкость рисунка (кроме нанесенного методом флексографической печати, вакуумной и химический металлизации) к истиранию: - для изделий из пленочных материалов, балл - для остальных изделий, количество циклов, не менее	 2—3 30	По 6.12 настоящего стандарта
9 Стойкость рисунка, нанесенного методом вакуумной или химической металлизации, балл, не ниже	3	По 6.13 настоящего стандарта
10 Стойкость рисунка (кроме нанесенного методом флексографической печати, вакуумной и химический металлизации) к моющим средствам, количество циклов, не менее	50	По 6.14 настоящего стандарта

Окончание таблицы 1

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
11 Гигиенические показатели:		По 6.15 настоящего стандарта
- Запах водной вытяжки, баллы, не более	1	
- Привкус водной вытяжки	Не допускается	
- Изменение цвета и прозрачности водной вытяжки	То же	
Количества миграции вредных веществ, мигрирующих в модельные среды	Должны соответствовать требованиям [1], [3] или нормативным документам, действующим на территории государств, принявших настоящий стандарт. Для изделий детского ассортимента должны быть не более норм, указанных в [2]	
12 Толщина стенок тазов в углах дна, мм, не менее	0,9	По 6.3 настоящего стандарта
13 Стойкость рисунка флексографической печати к липкой ленте, балл	2-3	По 6.16 настоящего стандарта
14 Прочность сварного шва при разрыве, % от нормы прочности пленки, из которой изготовлено изделие, не менее: - для сумок - для других изделий	65 50	По 6.17 настоящего стандарта
15 Герметичность сварного шва	Шов не должен пропускать воду	По ГОСТ 16971
16 Разрывное усилие сварного шва для ручек из пленки (кроме вырубных), Н, не менее	10	По 6.18 настоящего стандарта
17 Деформация крючка вешалки по размеру М (см. приложение В), мм, не более:	15	По 6.19 настоящего стандарта
18 Жесткость подносов	Прогиб под нагрузкой должен быть не более 5 % длины большей стороны	По 6.20 настоящего стандарта
19 Деформация детской ванночки по ширине, %, не более	1,5	По 6.21 настоящего стандарта

Дополнительные требования и показатели, не влияющие на безопасность изделий, не предусмотренные настоящим стандартом, указывают в нормативно-технической документации на конкретное изделие или группу изделий.

4.9 Маркировка

4.9.1 На каждое изделие наносят товарный знак предприятия-изготовителя или его наименование, обозначение полимерного материала, из которого изготовлено изделие, и возможности его вторичной переработки (см. приложение Г, рисунок Г).

На изделия, контактирующие с пищевыми продуктами, наносят маркировку, указывающую для каких видов пищевых продуктов, они применяются (холодных, горячих, сыпучих или указывают конкретное назначение, например «для холодной питьевой воды»), или маркируют изделия в соответствии с приложением Д, рисунок Д.1.

Маркировка может содержать цифровое обозначение и (или) буквенное обозначение (аббревиатуру) материала, из которого изготавливается изделие в соответствии с приложением Г.

Допускается нанесение дополнительной маркировки, не ухудшающей товарный вид изделий, например, номера формы изделия, гнезда.

Для наборов изделий допускается данные маркировки указывать на ярлыке, вложенном в групповую тару. Для вешалок-плечиков указывается дополнительная маркировка, включающая назначение и размер одежды.

4.9.2 На изделиях, не контактирующих с пищевыми продуктами, но форма и размеры которых допускают возможность использования их для пищевых продуктов (например, тазы, стаканы для карандашей), указывают: «Для непищевых продуктов» или конкретное назначение изделия, например, «Для садово-огородных работ», или маркируют изделия в соответствии с приложением Д, рисунок Д.2.

4.9.3 Маркировку наносят методами формования, декалькомании, тиснения, печати, штампа, гравировкой в форме.

В случае технологической невозможности нанесения маркировки на изделие в процессе его изготовления, а также импортируемых изделий допускается маркировку указывать на ярлыке, прикрепляемом к изделию или вкладываемом в групповую тару. Маркировка должна быть четкой, ясной и легко читаемой.

4.9.4 На потребительскую упаковку наносят маркировку, содержащую:

- наименование изделия;
- информацию о том, что изделие является разовым (если применимо);
- номер партии;
- назначение;
- количество;
- наименование страны, где изготовлена продукция;
- наименование и местонахождение изготовителя (уполномоченного изготовителем лица), импортера, дистрибьютора;
- срок службы продукции (при необходимости);
- гарантийный срок (при необходимости).

Примечание — Для государств — членов Евразийского экономического союза маркировка, характеризующая продукцию, должна соответствовать требованиям [2].

4.9.5 Маркировка транспортной упаковки — по ГОСТ 14192 с указанием реквизитов по 4.9.4 и манипуляционных знаков: «Хрупкое. Осторожно», «Верх» или др.

4.10 Упаковка

4.10.1 Изделия одного вида упаковывают в пачки из оберточной бумаги по ГОСТ 8273 или из термоусадочной пленки по ГОСТ 25951; в картонные коробки по ГОСТ 33781 (I—III); в полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811 или бумажные мешки по ГОСТ 2226 марок НМ, БМ, ПМ, ВМБ с количеством слоев 3—6; в коробки из коробочного картона по ГОСТ 32096; в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13514 (1—16), ГОСТ 13511, ГОСТ 5884, ГОСТ 9142, ГОСТ 13841 (1—60); в ящики деревянные по ГОСТ 16511 (1, II—I, III—I), ГОСТ 10131 (I—IV), ГОСТ 18573, ГОСТ 2991, ГОСТ 10350 (1—10), в фанерные ящики по ГОСТ 9396, ГОСТ 5959.

Пачки, коробки, ящики из картона оклеивают лентой по ГОСТ 18251 и обвязывают шпагатом по ГОСТ 17308.

Количество изделий, упакованных в пачки, способ крепления изделий, дополнительные упаковочные материалы указывают в технической документации на конкретное изделие или группу изделий.

Допускаются другие виды упаковки изделий, обеспечивающие их сохранность при транспортировании и хранении. Способы упаковывания, упаковочные материалы и применяемые вспомогательные средства должны быть указаны в технической документации на конкретное изделие или группу изделий.

В транспортную тару изделия могут быть упакованы без предварительной упаковки в потребительскую тару. При этом транспортная упаковка должна быть выстелена внутри оберточной бумагой, а ряды изделий обернуты или проложены бумагой, стружкой или другим материалом, обеспечивающим сохранность изделий. Допускается упаковка изделий в тару, бывшую в употреблении и обеспечивающую сохранность изделий.

Прочность транспортной тары должна обеспечивать сохранность продукции в условиях многоярусной загрузки (3,3 м).

Масса брутто должна быть не более 25 кг для посуды и не более 33 кг для других видов изделий.

4.10.2 Изделия, упакованные в транспортную тару, формируют в транспортные пакеты по ГОСТ 24597 на поддонах по ГОСТ 33757, на пакетах-поддонах по действующему нормативному документу.

Транспортные пакеты скрепляют двумя полосами стальной упаковочной ленты по ГОСТ 3560, полипропиленовой лентой или тканой синтетической лентой по действующему нормативному документу, стальной проволокой по ГОСТ 3282.

Масса пакета — не более 1 т.

Полиэтиленовые мешки заваривают, бумажные — прошивают машинным или ручным способом.

По согласованию с потребителем допускается поставка изделий без формирования транспортных пакетов.

4.10.3 Изготовитель может указывать другие виды упаковки в технической документации.

4.11 Требования безопасности и охраны окружающей среды[1)]

4.11.1 Показатели химической, биологической, механической и термической безопасности должны соответствовать требованиям [2] или нормативным документам, действующим на территории государств, принявших настоящий стандарт.

4.11.2 Изделия, изготовленные в соответствии с требованиями настоящего стандарта, не токсичны.

4.11.3 При изготовлении изделий должны соблюдаться правила безопасности в соответствии с ГОСТ 12.3.030.

При нарушении режима переработки в воздух рабочей зоны происходит выделение продуктов термоокислительной деструкции полимерного материала.

4.11.4 Определение продуктов деструкции полимерного материала — по нормативному или техническому документу на материал, их предельно допустимые концентрации (ПДК) в воздухе рабочей зоны производственных помещений, класс опасности и действие на организм человека — по ГОСТ 12.1.005.

4.11.5 Персонал, занятый в производстве изделий, должен быть обеспечен спецодеждой из хлопчатобумажной ткани и индивидуальными защитными средствами: очками по ГОСТ 12.4.253, перчатками по ГОСТ 12.4.068, респираторами типа «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028, а также противогазом марки А, БКФ или М по ГОСТ 12.4.121 для использования в аварийных ситуациях.

4.11.6 По степени пожарной опасности производство изделий относится к категории В.

Средства пожаротушения — химическая пена, песок, тонкораспыленная вода.

4.11.7 Отходы посуды и изделий из пластмасс подлежат вторичной переработке, с отходами посуды и изделий из пластмасс обращаются в соответствии с требованиями действующего законодательства.

4.11.8 Охрана окружающей среды — по ГОСТ 17.2.3.01. Выбросы вредных веществ в атмосферу — по ГОСТ 17.2.3.02.

5 Правила приемки

5.1 Изделия принимают партиями. Партией считают количество изделий одного наименования и размера, изготовленных из одного материала по одному технологическому регламенту или иной технической документации.

Количество изделий в каждой партии не должно превышать суточную выработку.

При малой производительности оборудования допускается комплектовать партии из выработки за несколько суток.

5.2 Изделия подвергают приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

Для проведения испытаний случайным образом отбирают 1 % единиц от партии, но не менее 1 единицы, а для ввозимой продукции — 1 единицу.

5.3 Приемо-сдаточные испытания на соответствие изделий требованиям настоящего стандарта проводят по 4.5 (цвет, форма), 4.6, 4.7 (для изделий с покрытием и рисунком), 4.9 (маркировка), 4.10 (упаковка), 4.11.1 и следующим показателям таблицы 1:

[1)] Требования безопасности и охраны труда должны соответствовать национальному законодательству государств — участников МГС.

- 1 — для посуды, в том числе одноразовой, предназначенной для горячих пищевых продуктов, изделий детского ассортимента и изделий с предполагаемым применением для пищевых целей, кроме изделий из пленочных материалов и ведер для холодной питьевой воды;
- 2 — для окрашенных изделий;
- 4 — для сборных изделий, кроме вешалок и мыльниц;
- 5 — для изделий, имеющих соответствующее требование в технической документации;
- 7 — для изделий, в которых ручка является отдельно присоединяемой деталью, кроме мешков с ручками из пленки;
- 8—10 — для посуды, изделий с предполагаемым применением для пищевых целей, изделий детского ассортимента, кроме изделий из пленочных материалов;
- 13, 14 — для изделий из пленочных материалов;
- 16 — для изделий из пленочных материалов.

5.4 При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторную проверку по этому показателю на удвоенной выборке, взятой из той же партии.

5.5 На партии, прошедшей приемо-сдаточные испытания, не реже 1 раза в 6 мес проводят периодические испытания изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта по следующим показателям таблицы 1:

- 3 — кроме одноразовой посуды, изделий из пленочных материалов, вешалок, прищепок;
- 4, 17 — для сборных вешалок и мыльниц;
- 6 — для посуды, изделий детского ассортимента и хозяйственного назначения, кроме одноразовой посуды;
- 11 — для посуды и изделий с предполагаемым применением для пищевых целей, изделий детского ассортимента;
- 8—10, 12, 18, 19 — для хозяйственных изделий, кроме изделий из пленочных материалов;
- 15 — для изделий из пленочных материалов.

5.6 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному показателю периодические испытания переводят в категорию приемо-сдаточных до получения положительных результатов не менее чем на 3 партиях изделий.

5.7 Типовые испытания изделий проводят на соответствие всем требованиям, установленным в нормативно-технических документах на конкретное изделие или группу изделий при изменении конструкции изделия, метода переработки, материала, из которого оно изготовлено.

5.8 При неудовлетворительных результатах типовых испытаний приемку изделий прекращают до устранения причин образования дефектов.

5.9 Метод отбора изделий из партии, схему отбора изделий в выборку указывают в техническом документе на конкретное изделие или группу изделий.

6 Методы испытаний

6.1 От единиц партии, отобранных по 5.2, случайным образом отбирают изделия в количестве 1 % от каждой единицы, но не менее 5 шт. (для прищепок не менее 30 шт.).

Изделия, отобранные в выборку, помещают в любую закрывающуюся тару с прикрепленным ярлыком, на котором указывают: наименование изделий, номер партии, дату отбора, вид испытаний.

6.2 Внешний вид, цвет, форму изделий, количество включений проверяют визуально без применения увеличительных приборов путем сравнения с контрольным образцом, утвержденным в установленном порядке, и требованиями настоящего стандарта.

6.3 Контроль размеров изделия проводят штангенциркулем по ГОСТ 166 или другим измерительным инструментом, обеспечивающим точность измерения.

Контроль размеров, смещения рисунка покрытия, углублений, следов от оформляющих деталей, вздутий, глубины царапин, раковин проводят индикаторным глубиномером по ГОСТ 7661, штангенциркулем по ГОСТ 166 или универсальным инструментом, обеспечивающим точность измерения в соответствии с действующей нормативно-технической документацией.

6.4 Вместимость изделий проверяют, наливая воду комнатной температуры из мерной посуды до перелива через край или сливное устройство.

За вместимость принимают объем воды, израсходованной на наполнение изделия.

6.5 Стойкость к горячей воде проверяют путем погружения в нее изделия или, если позволяют размеры, заполнения его водой с температурой (70 ± 5) °С для изделий, контактирующих с горячими пищевыми продуктами, и изделий, применяемых в процессе приготовления пищи, и (60 ± 5) °С для остальных изделий. Крупногабаритные изделия (например ванночка, канистра, ведро, таз) заполняют горячей водой на (50 ± 5) % их вместимости.

На поверхности не должно быть никаких изменений.

После выдержки в течение от 10 до 15 мин изделие вынимают (удаляют воду), охлаждают и насухо протирают. После испытания изделие должно оставаться без видимых изменений по сравнению с контрольным образцом, а вода вне или внутри его не должна окрашиваться.

6.6 Миграцию красителя проверяют пятикратной протиркой изделия белой хлопчатобумажной тканью по ГОСТ 4644 или ватным тампоном по ГОСТ 5679, предварительно смоченными водой температурой от 30 °С до 40 °С.

Для контроля изделий, окрашенных в белый цвет, применяют хлопчатобумажную ткань черного цвета.

По окончании протирки на ткани или тампоне не должно оставаться следов красителя.

6.7 Химическую стойкость проверяют погружением изделий в раствор с массовой долей 1 % уксусной кислоты по ГОСТ 61, предварительно нагретый до температуры (60 ± 5) °С, на 10 мин.

При этом не должна изменяться окраска изделий, а раствор должен оставаться бесцветным, прозрачным, без осадка.

Стойкость посуды к мыльно-щелочным растворам (раствор натрия двууглекислого по ГОСТ 2156 с массовой долей 1 %) определяют путем ее погружения в предварительно нагретый до температуры (60 ± 5) °С мыльно-щелочной раствор на 20 мин.

Определение стойкости других изделий из пластмасс проводят в 2 %-ном мыльно-щелочном растворе (сода кальцинированная по ГОСТ 5100, раствор мыла туалетного по ГОСТ 28546 с массовой долей 1 %). Определение стойкости мыльниц проводят при температуре (50 ± 5) °С.

Затем изделия вынимают из раствора, промывают холодной водой и протирают насухо.

По окончании выдержки изделие при сравнении с контрольным образцом не должно набухать и деформироваться, а раствор — окрашиваться.

При больших габаритах изделия (например ванночка, канистра, ведро, таз) испытание проводят на образце размером не менее 70 × 70 мм, вырезанном из изделия. По окончании выдержки образец при сравнении с аналогичным контрольным не должен набухать и деформироваться, а раствор — окрашиваться.

Приготовление растворов — в соответствии с приложением Е.

6.8 Сопряжение деталей проверяют, собирая изделие и сравнивая его с чертежом и контрольным образцом.

6.9 Коробление изделий проверяют щупом. Изделие помещают на поверочную плиту по ГОСТ 10905 стороной, не имеющей декоративных элементов и выпуклой маркировки. К центру изделия прикладывают груз массой (2,0 ± 0,1) кг. Для подносов масса грузов установлена в зависимости от площади (см. таблицу 2).

Таблица 2

Площадь подноса, $см^2$	Масса груза, кг
До 500	1,5
» 800	1,8
» 1200	2,0
» 1700 и выше	2,5

Щупом проверяют зазор между изделием и плитой.

Коробление изделий цилиндрической и конической формы проверяют путем измерения диаметров не менее чем в двух взаимно перпендикулярных направлениях штангенциркулем по ГОСТ 166 и сравнением их с заданными в чертеже размерами.

Коробление *В*, %, рассчитывают по формуле

$$B = \frac{A}{E} \cdot 100, \quad (1)$$

где A — максимальный зазор между изделием и поверхностью, на которую помещено изделие, или разность диаметров (для изделий цилиндрической или конической формы), мм;

E — линейный размер соответствующей стороны изделия или номинальное значение диаметра (для изделий цилиндрической или конической формы), мм.

6.10 Определение стойкости к загрязнению проводят на изделии, а при его больших габаритах (например ванночка, таз) — на выделенном на поверхности изделия участке или образце размером не менее 50 × 50 мм.

Поверхность обрабатывают горячим мыльным раствором и вытирают насухо. Затем на обработанную поверхность наносят около 5 г вещества-загрязнителя (для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, — молочные продукты или жиры; для изделий, не контактирующих с пищевыми продуктами, — земля с водой; для изделий детского ассортимента — детский крем, чернила).

После выдержки в течение от 2 до 3 ч испытуемую поверхность моют горячим мыльным раствором, насухо протирают и осматривают при дневном освещении.

На поверхности не должно быть никаких изменений.

6.11 Прочность крепления ручек проверяют следующим образом:

- изделие с одной ручкой закрепляют в подвешенном состоянии, а затем прикладывают к нему статическую нагрузку, в 2 раза превышающую массу воды, соответствующую вместимости изделия, время выдержки — 5 мин;

- изделие с двумя ручками наполняют водой до номинальной вместимости или прикладывают к нему статическую нагрузку, равную массе воды, соответствующей вместимости, и последовательно подвешивают за каждую ручку, время выдержки — 15 мин.

По истечении указанного времени не должно быть нарушения целостности изделия и ручек (наличия трещин и разрушений).

6.12 Определение стойкости рисунка (кроме нанесенного вакуумной и химической металлизацией) к истиранию

6.12.1 Приборы, материалы, реактивы

Прибор типа ДИТ-М или другой, обеспечивающий номинальное усилие 14,7 Н и частоту вращения бегунка (100 ± 10) 1/мин — для пленочных изделий.

Прибор для определения стойкости рисунка к истиранию (см. приложение Б) — для остальных изделий.

Ткань миткаль отбеленная по НД.

Ткань фланелевая по ГОСТ 29298.

Пенополиуретановая прокладка.

Сода кальцинированная по ГОСТ 5100 с массовой долей 2 %.

Резинка чернильная по действующему нормативному документу.

6.12.2 Определение стойкости к сухому трению

6.12.2.1 Подготовка к испытанию

Для испытания пленочных изделий миткаль кипятят в течение 1 ч в растворе кальцинированной соды. Затем ее ополаскивают и проглаживают горячим утюгом.

Испытуемое изделие из пленки закрепляют в пяльцы рисунком наружу.

Другие изделия с рисунком закрепляют на плоскости ползуна прибора.

Истирающую ткань для пленок закрепляют на бегунке прибора, а для остальных изделий применяемую чернильную резинку закрепляют на пуансоне прибора.

6.12.2.2 Проведение испытания

Включают прибор. Изделие из пленки истирают по кругу при приложении усилия в 14,7 Н и частоте вращения бегунка (100 ± 10) 1/мин, количество циклов — 300.

Остальные изделия подвергают истиранию возвратно-поступательным движением ползуна до их основы. Допускается проводить истирание вручную при помощи чернильной резинки.

6.12.2.3 Обработка результатов испытания

За результат испытания изделий из пленки принимают среднеарифметическое значение не менее 3 определений, исходя из оценки по трехбалльной системе:

3 балла истирание рисунка отсутствует;

2 балла » до 50 %;

1 балл » более 50 %.

За результат испытания других изделий принимают среднеарифметическое значение циклов истирания до основы не менее 5 определений.

6.12.3 Определение стойкости рисунка к мокрому трению

6.12.3.1 Приборы, материалы, реактивы — по 6.12.1 настоящего стандарта.

6.12.3.2 Подготовка к испытанию

Подготовка к испытанию — по 6.12.2.1 настоящего стандарта. При этом истирающую ткань, прошедшую предварительную обработку, смачивают 2 %-ным раствором кальцинированной соды.

6.12.3.3 Проведение испытания — по 6.12.2.2.

6.12.3.4 Обработка результатов испытания — по 6.12.2.3.

6.13 Стойкость рисунка, нанесенного методом вакуумной или химической металлизации, прочность адгезии рисунка с поверхностью изделия определяют методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140.

Изделие считается выдержавшим испытание, если отслаивание покрытия вдоль линии надрезов — не более 35 % поверхности с каждой решетки, т.е. не ниже 3-го балла.

6.14 Стойкость рисунка к моющим средствам определяют по 6.12, закрепив на пуансоне фланелевую ткань по ГОСТ 29298 с прокладкой из пенополиуретана толщиной 3—5 мм, обильно смоченные 2 %-ным мыльным раствором.

Определяют количество циклов возвратно-поступательного движения ползуна, необходимое для удаления рисунка.

6.15 Определение гигиенических показателей

6.15.1 Подготовка вытяжек

Выбор модельных сред и подготовка вытяжек — по [4] или в соответствии с нормативными документами, действующими на территории государств, принявших настоящий стандарт.

6.15.2 Проведение испытания

Запах и привкус водной вытяжки — по [4] или в соответствии с нормативными документами, действующими на территории государств, принявших настоящий стандарт.

Изменение цвета и прозрачности водной вытяжки определяют визуально, сравнивая на белом фоне 50 $см^3$ вытяжки с 50 $см^3$ дистиллированной воды, помещенных в цилиндры из бесцветного стекла.

6.16 Определения стойкости рисунка флексографической печати к липкой ленте

На изделие с рисунком или образец, вырезанный из него, накладывают полосу из липкой ленты длиной 100 мм, шириной не менее 10 мм, оставляя конец длиной 10 мм неприклеенным. Приглаживают ленту вручную для удаления из-под нее пузырьков воздуха.

Затем ленту оттягивают назад под углом менее 180 °С. Первые от 50 до 60 мм ленты оттягивают медленным движением в несколько приемов, а затем сильным рывком.

За стойкость рисунка к липкой ленте принимают среднеарифметическое значение 3 определений в соответствии с трехбалльной системой:

3 балла — на липкой ленте нет следов окраски;

2 балла — незначительное отслаивание краски;

1 балл — полное отслаивание краски.

6.17 Прочность сварного шва при разрыве определяют по ГОСТ 14236 на разрывной машине любого типа. Образцы для испытания шириной (15,0 ± 0,2) мм или (18,0 ± 0,2) мм и длиной не менее 150 мм вырезают из различных участков швов так, чтобы сварной шов был посередине образца и был перпендикулярен к направлению движения подвижного захвата испытательной машины. Края образцов должны быть ровными, без зазубрин и видимых дефектов.

Длина рабочей части образца — (50 ± 0,5) мм.

Скорость движения зажимов испытательной машины — в соответствии с технической документацией на конкретный материал. Перед испытанием образцы выдерживают в течение 3 ч в комнатных условиях.

При определении прочности сварного шва, соединяющего несколько слоев пленки, за толщину материала принимают суммарную толщину слоев пленки в образце.

За результат испытания принимают среднеарифметическое пяти определений, допускаемое расхождение между которыми не должно превышать 20 %.

6.18 Разрывное усилие сварного шва для ручек из пленки определяют по методике, изложенной в 6.17.

6.19 Деформацию крючка вешалки определяют, подвешивая на крючок груз массой:

- для вешалок-плечиков для сорочек, юбок, брюк размеров 26—42 — (1,00 ± 0,03) кг, размеров 44—58 — (1,50 ± 0,03) кг;
- для вешалок-плечиков для одежды размеров 26—42 — (2,00 ± 0,05) кг, размеров 44—58 — (4,00 ± 0,05) кг;
- для верхней одежды размеров 26—42 — (6,00 ± 0,10) кг, размеров 44—58 — (10,0 ± 0,1) кг;
- для воздушного транспорта (20,0 ± 0,1) кг.

Вешалку с грузом подвешивают на скалку диаметром 32 мм (для воздушного транспорта — 30 мм) так, чтобы направление действия силы было вдоль оси симметрии. Нагруженное изделие выдерживают не менее 3 ч при комнатной температуре.

После выдержки, не разгружая вешалку, измеряют размер М (приложение В) любым измерительным инструментом с погрешностью не более 0,5 мм.

6.20 Определение жесткости подносов проводят следующим образом:

- при помощи металлической линейки по ГОСТ 427 измеряют длину большей стороны подноса;
- отмечают центр подноса с обеих сторон;
- два металлических бруска устанавливают на поверочную плиту по ГОСТ 10905, длина брусков — 100 мм, ширина — (26,0 ± 0,5) мм, высота должна соответствовать высоте применяемого измерительного прибора;
- поднос устанавливают на бруски так, чтобы бруски находились по краям подноса перпендикулярно к его большей стороне и симметрично относительно оси подноса, параллельной его большей стороне;
- между подносом и поверхностью, на которую установлены бруски, помещают индикатор часового типа по ГОСТ 577 или другой аналогичный измерительный прибор таким образом, чтобы измерительная головка индикатора находилась в центре подноса (с нижней стороны) и устанавливают индикаторную головку на «0»;
- в центр подноса, установленного на бруски, помещают гирю, массу которой выбирают по 6.9, и через 1 мин записывают показание измерительной головки индикатора (мм), округляя его до первого десятичного знака.

Прогиб под нагрузкой B_1, %, рассчитывают по формуле

$$B_1 = \frac{1}{L} \cdot 100, \quad (2)$$

где 1 — показание измерительной головки индикатора;

L — длина большей стороны подноса, мм.

6.21 Определение деформации ванночек проводят при температуре (20 ± 5) °С. Испытуемый образец подвешивают за четыре точки крюками, укрепленными на вертикальных шнурах.

Крюки располагают так, чтобы достигался максимальный прогиб. Измеряют ширину ванночки по верхнему краю буртика на равноудаленном от крюков расстоянии штангенциркулем по ГОСТ 166.

Затем ванночку заполняют на 3/4 водой температурой (60 ± 5) °С и выдерживают 5 мин. После выдержки измеряют ширину ванночки в середине и вычисляют деформацию D, %, по формуле

$$D = \frac{l_0 - l_1}{l_0} \cdot 100, \quad (3)$$

где l_0 — ширина образца до заполнения водой, мм;

l_1 — ширина образца после выдержки с водой, мм.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2 Изделия, упакованные в пачки и коробки, транспортируют железнодорожным транспортом в контейнерах по ГОСТ 20435 или ГОСТ 22225 или пакетированными в термоусадочную пленку. В контейнерах упаковка должна быть уложена рядами с заполнением пустот прокладочным материалом.

Изделия, упакованные в ящики из картона или мешки, транспортируют по железной дороге повагонными отправками или в контейнерах.

Изделия, упакованные в плотные деревянные или фанерные ящики, транспортируют по железной дороге мелкими отправками.

7.3 Транспортирование речным транспортом проводится в контейнерах по ГОСТ 20435 или пакетами.

7.4 Транспортирование автомобильным транспортом проводится в картонных коробках и ящиках, в бумажных пачках и мешках без упаковки их в деревянные ящики.

7.5 Изделия из пластмасс хранят в крытых сухих складских помещениях на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов в условиях, исключающих воздействие агрессивных сред (кислотной, щелочной и др.), а также легковоспламеняющихся и горючих жидкостей. Изделия должны быть защищены от прямого воздействия солнечного света.

7.6 Упакованные изделия укладывают в штабеля на обрешетках, поддонах или стеллажах. Расстояние от пола должно быть не менее 0,1 м.

7.7 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение изделий, отправляемых в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, — по ГОСТ 15846.

Примечание — Содержание протоколов испытаний должно соответствовать требованиям [4] или в соответствии с нормативными документами, действующими на территории государств, принявших настоящий стандарт.

8 Гарантия изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий упаковки, транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийный срок — 12 месяцев со дня реализации через торговую сеть, но не более 15 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

Приложение А
(справочное)

Ассортимент изделий, на которые распространяется стандарт

А.1 Изделия, контактирующие с пищевыми продуктами

А.1.1 Посуда (в том числе одноразового применения)

А.1.1.1 Тарелка
А.1.1.2 Миска
А.1.1.3 Стакан
А.1.1.4 Чашка, кружка
А.1.1.5 Блюдце
А.1.1.6 Блюдо
А.1.1.7 Ваза (для фруктов, печенья, варенья и т.п.)
А.1.1.8 Хлебница
А.1.1.9 Менажница
А.1.1.10 Сухарница
А.1.1.11 Сахарница
А.1.1.12 Солонка, перечница
А.1.1.13 Соусница
А.1.1.14 Салатница
А.1.1.15 Супница
А.1.1.16 Селедочница
А.1.1.17 Подставка для яйца
А.1.1.18 Рюмка, стопка, бокал, фужер
А.1.1.19 Графин, кувшин
А.1.1.20 Конфетница
А.1.1.21 Масленка
А.1.1.22 Чайник для заварки

А.1.2 Столовые приборы (в том числе одноразового применения)

А.1.2.1 Ложка (столовая, десертная, чайная, для салата, горчицы, мороженого и т.п.)
А.1.2.2 Вилка (столовая, для рыбы, для лимона, для фруктов и т.п.)
А.1.2.3 Нож (столовый, для фруктов и т.п.)
А.1.2.4 Соломка (для коктейля, сока и т.п.)
А.1.2.5 Щипцы (для льда, конфет и т.п.)
А.1.2.6 Лопатка (для торта, рыбы и т.п.)

А.1.3 Предметы сервировки стола (в том числе одноразового применения)

А.1.3.1 Скатерть
А.1.3.2 Подставка (под горячую посуду, столовые приборы и т.п.)
А.1.3.3 Подстаканник
А.1.3.4 Поднос
А.1.3.5 Салфетница
А.1.3.6 Ведерко (для льда, шампанского и т.п.)
А.1.3.7 Полоскательница

А.1.4 Кухонные принадлежности

А.1.4.1 Дуршлаг
А.1.4.2 Стакан, ложка мерные
А.1.4.3 Доска разделочная
А.1.4.4 Скалка
А.1.4.5 Воронка
А.1.4.6 Терка
А.1.4.7 Сито
А.1.4.8 Яйцерезка
А.1.4.9 Шейкер, ручной миксер
А.1.4.10 Соковыжималка
А.1.4.11 Формы (для пельменей, печенья, вареников и т.п.)
А.1.4.12 Шприц кондитерский
А.1.4.13 Совок для сыпучих продуктов
А.1.4.14 Лоток для столовых приборов
А.1.4.15 Щетка и совок для сметания крошек со стола
А.1.4.16 Приспособления для мытья посуды (щетка, ерш, губка и т.п.)

А.1.4.17 Сушилка для посуды

А.1.5 Емкости и вспомогательные изделия для хранения и переноски продуктов

А.1.5.1 Контейнер

А.1.5.2 Судок

А.1.5.3 Емкости для хранения продуктов в морозильниках и холодильниках

А.1.5.4 Емкости для хранения овощей и фруктов

А.1.5.5 Корзина (для ягод, овощей, фруктов и т. п.)

А.2 Изделия, не контактирующие с пищевыми продуктами

А.2.1 Изделия санитарно-гигиенического назначения

А.2.1.1 Щетка (для мытья ванной, унитаза и т.п.)

А.2.1.2 Таз

А.2.1.3 Вантуз

А.2.1.4 Корзина для бумаг

А.2.1.5 Перчатки из полимерной пленки

А.2.2 Предметы личной гигиены и изделий для их хранения

А.2.2.1 Мыльница

А.2.2.2 Мочалка, губка банная

А.2.2.3 Щетка для рук

А.2.2.4 Зубочистка

А.2.2.5 Футляры из пластмассы для зубной щетки, очков, зубочисток и т.п.

А.2.2.6 Расческа, массажная щетка для волос и т.п.

А.2.2.7 Шапочка из полимерной пленки

А.2.2.8 Бигуди

А.2.3 Изделия детского ассортимента

А.2.3.1 Ванночка

А.2.3.2 Горшок туалетный детский

А.2.3.3 Манеж детский

А.2.3.4 Нагрудник детский

А.2.3.5 Трусы гигиенические детские

А.2.3.6 Мини-лыжи

А.2.3.7 Бутылочка для детского питания

А.2.3.8 Посуда детская

А.2.3.9 Столовые приборы детские

А.2.4 Галантерейные изделия

А.2.4.1 Сумка из полимерной пленки

А.2.4.2 Накидка из полимерной пленки от дождя

А.2.4.3 Фартук из полимерной пленки

А.2.4.4 Предметы ухода за волосами (заколка, зажим, ободок и т. п.)

А.2.4.5 Бижутерия (браслет, бусы, запонки и т. п.)

А.2.4.6 Мундштук

А.2.4.7 Пепельница

А.2.5 Приспособления для развешивания одежды, белья и т. п.

А.2.5.1 Вешалка

А.2.5.2 Крючок

А.2.5.3 Петелька-клипса для полотенец

А.2.5.4 Сушилка (для белья, трикотажа и т. п.)

А.2.5.5 Прищепки

А.2.6 Изделия для садово-огородных работ

А.2.6.1 Грабли

А.2.6.2 Плодосъемник

А.2.6.3 Держатель для растений

А.2.6.4 Лейка садовая

А.2.6.5 Ограждение для клумб

А.2.6.6 Ведро для садово-огородных работ

А.2.7 Изделия хозяйственно-бытового назначения

А.2.7.1 Занавес для ванной комнаты

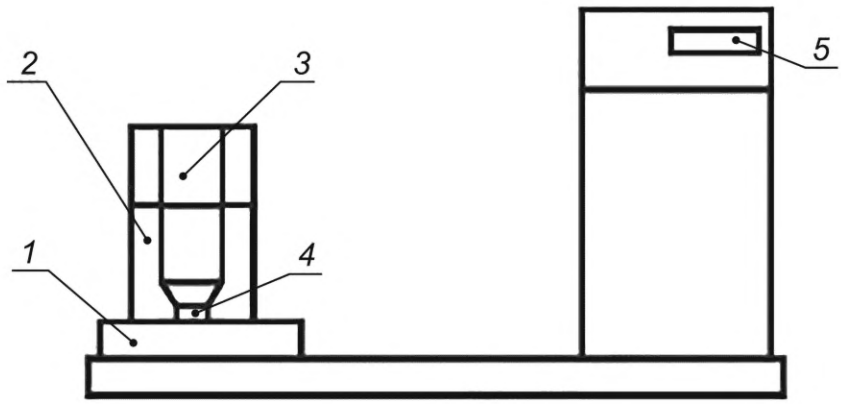
А.2.7.2 Коврик (для ванной комнаты, туалета, прихожей и т. п.)

А.2.7.3 Решетка (для ванной, мойки и т. п.)

Примечание — Кроме того, стандарт распространяется на все изделия, аналогичные перечисленным по своему функциональному назначению.

Приложение Б
(справочное)

Схема прибора для определения стойкости рисунка (кроме нанесенного вакуумной и химической металлизацией) к истиранию



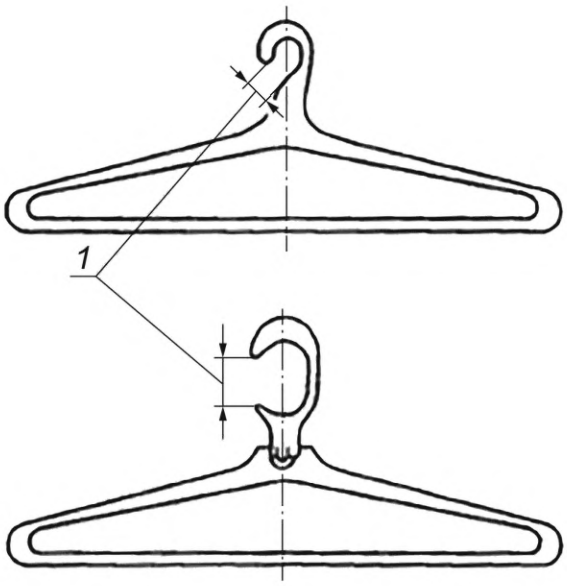
Условные обозначения:

1 — ползун с кривошипно-шатунным механизмом;
2 — направляющий патрон;
3 — пуансон;
4 — чернильная резинка;
5 — счетчик

Рисунок Б.1

Приложение В
(справочное)

Схемы крючка вешалки



Условное обозначение:

1 — размер М

Рисунок В.1

Приложение Г
(обязательное)

Знак вторичной переработки изделий

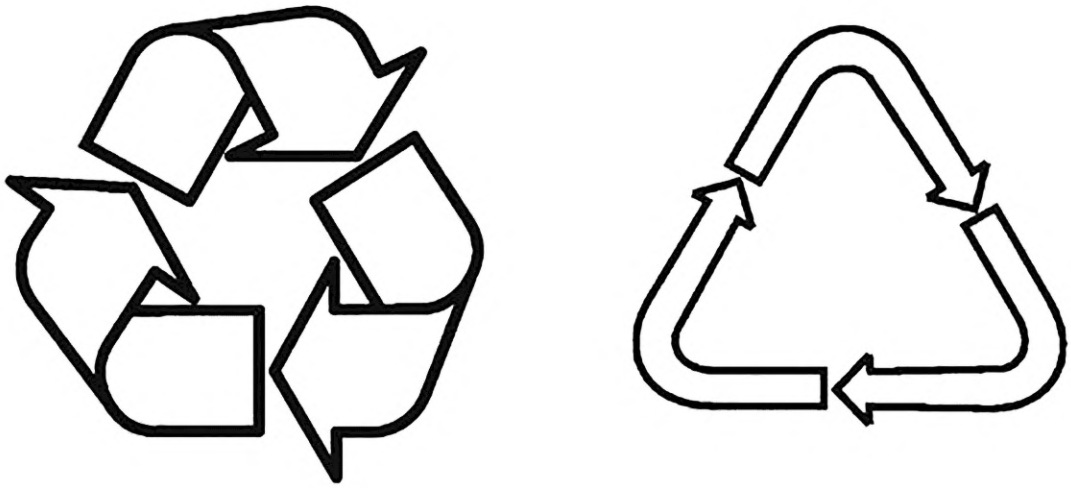


Рисунок Г.1 — Возможность утилизации использованной продукции

Цифровое обозначение и (или) буквенное обозначение (аббревиатуру) материала должны соответствовать [3].

Примечание — Допускается обозначение полимерного материала по ГОСТ 24888 наносить рядом со знаком вторичной переработки изделий, а не внутри него.

Приложение Д
(обязательное)

Символы, наносимые на изделия

Д.1 Символ для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами



Рисунок Д.1

Д.2 Символ для изделий, не контактирующих с пищевыми продуктами

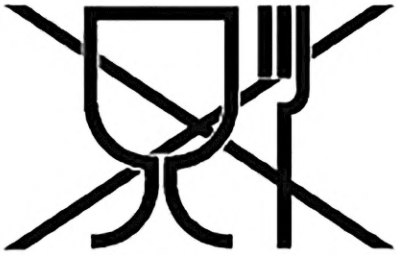


Рисунок Д.2

Приложение Е
(справочное)

Приготовление раствора для определения химической стойкости

Е.1 Средства измерений, посуда, реактивы:

- весы лабораторные общего назначения по ГОСТ OIML R 76-1, 4-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г или другие, имеющие аналогичные метрологические характеристики;
- цилиндры мерные вместимостью 100 $см^3$ по ГОСТ 1770;
- стаканы вместимостью 250 $см^3$ по ГОСТ 25336;
- натрий двууглекислый (сода питьевая) по ГОСТ 2156;
- уксусная кислота по ГОСТ 61;
- мыло туалетное по ГОСТ 28546;
- сода кальцинированная по ГОСТ 5100.

Е.2 Приготовление 1 %-ного раствора уксусной кислоты

Е.2.1 Взвешивают 1,00 г уксусной кислоты, записывая результат взвешивания до второго десятичного знака, навеску помещают в стакан, затем в стакан приливают 99 $см^3$ дистиллированной воды и растворяют навеску.

Е.3 Приготовление 1 %-ного мыльно-щелочного раствора

Е.3.1 Взвешивают 1,00 г питьевой соды, записывая результат взвешивания до второго десятичного знака, навеску помещают в стакан, затем в стакан приливают 99 $см^3$ дистиллированной воды и растворяют навеску.

Взвешивают 1,00 г предварительно измельченного туалетного мыла, записывая результат взвешивания до второго десятичного знака, навеску помещают в стакан, затем в стакан приливают 99 $см^3$ дистиллированной воды и растворяют навеску.

Смешивают приготовленные растворы.

Е.4 Приготовление 2 %-ного мыльно-щелочного раствора

Е.4.1 Взвешивают 1,00 г кальцинированной соды и 1,00 г предварительно размельченного туалетного мыла, записывая результат взвешивания до второго десятичного знака. Навески помещают в стакан, затем в стакан приливают 98 $см^3$ дистиллированной воды, подогретой до температуры около 40 °С, и растворяют навеску.

Библиография

[1] Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю) от 28 мая 2010 г. № 299

[2] Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 007/2011 О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков (утвержден Решением Комиссии Таможенного союза от 23 сентября 2011 г. № 797)

[3] Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 005/2011 О безопасности упаковки (утвержден Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 г. № 769)

[4] Инструкция № 880-71 «Инструкция по санитарно-химическому исследованию изделий, изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами»

УДК 642.72; 036.5:006.354 МКС 83.140.99

Ключевые слова: посуда хозяйственного назначения из пластмасс, изделия пленочных полимерных материалов из пластмасс, пленочные полимерные материалы, общие технические условия

Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *С.И. Фирсова*
Компьютерная верстка *Е.А. Кондрашовой*

Сдано в набор 23.10.2025. Подписано в печать 05.11.2025. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 3,26. Уч.-изд. л. 2,64.

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