ГОСТ Р 50959—96

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

САМОВАРЫ ЖАРОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 7—96/277

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Тульским казенным заводом "Штамп"

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 25 сентября 1996 г. № 591

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 1996

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Сокращения 2
4 Типы, исполнения, вместимость 2
5 Условные обозначения 3
6 Технические требования 3
7 Требования безопасности 4
8 Маркировка 5
9 Упаковка 6
10 Правила приемки 6
11 Методы испытаний 7
12 Транспортирование и хранение 9
13 Гарантии изготовителя 10

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

САМОВАРЫ ЖАРОВЫЕ

Технические условия

Samovars (hot water boilers) using hard fuel.
Specifications

Дата введения 1997—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на самовары жаровые (далее — самовары) для нагревания воды за счет тепла, получаемого при сгорании древесного топлива в трубе самовара.

Самовары предназначены для работы на открытом воздухе или в помещениях с отводом продуктов сгорания в атмосферу.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 2.601—95 ЕСКД. Эксплуатационные документы

ГОСТ 9.301—86 Покрытия металлические и неметаллические. Технические требования

ГОСТ 9.302—88 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 15.009—91 Система разработки и постановки продукции на производство. Непродовольственные товары народного потребления

ГОСТ 860—75 Олово. Технические условия

ГОСТ 2132—90 Аноды никелевые. Технические условия

ГОСТ 2991—85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 8032—84 Предпочтительные числа и ряды предпочтительных чисел

ГОСТ 14192—77 Маркировка грузов

ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изде-

Издание официальное

лия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 18321—73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 23216—78 Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, консервация, упаковка. Общие требования и методы испытаний

ГОСТ 24634—81 Ящики деревянные для продукции, поставляемой для экспорта. Общие технические условия

ГОСТ 27570.0—87 Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Общие требования и методы испытаний

ГОСТ Р 50460—92 Знак соответствия при обязательной сертификации. Форма, размеры и технические требования

3 СОКРАЩЕНИЯ

В настоящем стандарте применяют следующие сокращения и аббревиатуры:

- глад. — гладкий;
- рис. — с рельефным рисунком;
- фиг. — фигурный;
- худ. — с художественной росписью;
- К — конический;
- О — оригинальный;
- СЖ — самовар жаровый;
- Ц — цилиндрический;
- Ш — шаровидный.

4 ТИПЫ, ИСПОЛНЕНИЯ, ВМЕСТИМОСТЬ

4.1 Самовары изготовляют следующих типов и исполнений.

Типы:

- конические;
- оригинальные;
- цилиндрические;
- шаровидные.

Исполнения:

- гладкие;
- с рельефным рисунком;
- с художественной росписью;
- фигурные.

4.2 Номинальную вместимость самоваров определяют из ряда предпочтительных чисел R80 по ГОСТ 8032.

5 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

В условное обозначение самоваров должны входить:
- наименование;
- сокращение наименования и типа;
- вместимость;
- исполнение;
- обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения жарового самовара цилиндрического, номинальной вместимостью 5 л, фигурного:

Самовар СЖЦ — 5 фиг. ГОСТ Р 50959—96

6 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

6.1 Самовары должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в соответствии с ГОСТ 15.009.

Самовары следует изготовлять в климатическом исполнении УХЛ 1.1 по ГОСТ 15150. При изготовлении самоваров, предназначенных на экспорт, дополнительно в соответствии с договором между предприятием-изготовителем и внешнеэкономической организацией необходимо указать климатическое исполнение и условия транспортирования и хранения.

6.2 Фактическая вместимость самовара должна отличаться от номинальной не более чем на минус 10 %.

6.3 Самовары должны иметь достаточную механическую прочность.

6.4 Предельное превышение температуры ручек самовара и крана по сравнению с температурой окружающего воздуха не должно быть более:

35 °С — для металлических ручек;

45 °С — для керамических ручек;

60 °С — для пластмассовых ручек или ручек из других материалов с аналогичной теплопроводностью.

6.5 Самовары не должны иметь течи при закрытом кране и заполнении их водой до номинальной вместимости.

Допускается появление одной капли в течение одной минуты из носика крана или места соединения пробки с краном.

6.6 Струя воды при сливе через кран самовара должна быть ровной и без брызг.

6.7 Отклонение от плоскостности опорных ножек самовара не должно быть более:

при вместимости до 0,9 л — 0,3 мм;

при вместимости более 0,9 л — 1,0 мм.

6.8 Наполненные водой и пустые самовары должны обладать устойчивостью на плоскости, наклоненной под углом 10° к горизонтали в любом направлении.

6.9 Средняя наработка до отказа должна быть не менее 1000 ч.

Отказом самовара считается:

- разрушение деталей, соприкасающихся с топливом и водой;
- наличие воды в местах соединения деталей с резервуаром.

6.10 Самовары в потребительской таре должны выдерживать испытания на механическую прочность при транспортировании.

6.11 В комплект поставки самоваров должно входить руководство по эксплуатации по ГОСТ 2.601.

7 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1 При эксплуатации самовара внутри помещения должен быть организован отвод продуктов сгорания из помещения наружу или в дымоход.

Способ отвода продуктов сгорания должен быть указан в руководстве по эксплуатации.

7.2 Материалы и покрытия деталей самовара, контактирующие с водой, следует применять из числа разрешенных Минздравом России.

7.3 Самовары не должны изменять органолептические свойства воды после контакта с ней в процессе эксплуатации.

7.4 Покрытие наружной поверхности самоваров не должно разрушаться под воздействием воды в процессе эксплуатации.

7.5 Внутренняя поверхность корпуса и крышки самовара из латуни должна быть покрыта оловом марки 01 или 02 по ГОСТ 860 или никелем марки НПА1 по ГОСТ 2132; толщина покрытия — в соответствии с требованиями ГОСТ 9.301.

7.6 Форма и выбранный материал ручек, а также их расположение на корпусе и крепление должны обеспечивать безопасное перенесение самовара с водой и исключать возможность ожога.

7.7 В случае крепления кронштейнов ручек к корпусу самовара при помощи контактной сварки должна быть предусмотрена одна заклепка на каждом кронштейне.

7.8 В крышке самовара должно быть предусмотрено отверстие для выхода пара.

7.9 В руководстве по эксплуатации должно быть указано о том, что нельзя:

- нагревать самовар без воды;
- открывать крышку самовара при кипении воды во избежание ожога паром;
- оставлять разогреваемый самовар без присмотра;
- устанавливать разогреваемый самовар в помещении на сквозняке, около выходов и проходов;
- устанавливать разогреваемый самовар на поверхности из горючего материала без огнеупорной подкладки, вблизи легковоспламеняемых материалов и жидкостей;
- применять асбест и асбесто-содержащие материалы.

8 МАРКИРОВКА

8.1 На каждом самоваре маркировка должна содержать:

- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение самовара в соответствии с разделом 5;
- месяц и год выпуска;
- знак соответствия по ГОСТ Р 50460 для самоваров, сертифицированных в системе ГОСТ Р.

8.2 Самовары, поставляемые на экспорт, должны маркироваться согласно договору между предприятием-изготовителем и внешнеэкономической организацией. В случае отсутствия требований маркировки в договоре маркировка должна содержать:

- номинальную вместимость;
- месяц и год выпуска;
- надпись: «Сделано в России» на английском языке;
- знак соответствия по ГОСТ Р 50460.

8.3 Маркировка должна быть четкой и долговечной.

8.4 На потребительской таре должно быть указано:

- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение самовара в соответствии с разделом 5;
- месяц и год выпуска;
- знак соответствия по ГОСТ Р 50460 для самоваров, сертифицированных в системе ГОСТ Р.

8.5 Маркировка потребительской тары для самоваров, поставляемых на экспорт — в соответствии с договором между предприятием-изготовителем и внешнеэкономической организацией. В случае отсутствия в договоре определенных требований — в соответствии с требованиями 8.4.

8.6 На потребительской таре допускается маркировка манипуляционных знаков № 1, 3, 11 по ГОСТ 14192.

8.7 Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192 со следующими дополнениями:

- условное обозначение самовара в соответствии с разделом 5;
- манипуляционные знаки № 1, 3, 11 по ГОСТ 14192.

9 УПАКОВКА

9.1 Самовары вместимостью до 0,9 л должны быть упакованы в картонную потребительскую тару.

9.2 Самовары вместимостью более 9,0 л должны быть упакованы в обрешетку, изготовленную в соответствии с требованиями ГОСТ 2991.

9.3 При перевозках самоваров мелкими партиями с перегрузками в пути следования должны применяться плотные ящики с обтянутыми поясами из стальной ленты.

9.4 Самовары, поставляемые на экспорт, должны быть упакованы в транспортную тару в соответствии с требованиями ГОСТ 24634 и договором между предприятием-изготовителем и внешнеэкономической организацией.

9.5 Упаковка самоваров, транспортируемых в районы Крайнего Севера, Арктики и другие отдаленные районы, — по 9.4.

9.6 Упаковывание сопроводительной документации на внутренний рынок и экспорт — по ГОСТ 23216.

10 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

10.1 Самовары подвергают приемо-сдаточным, периодическим, типовым испытаниям, испытаниям на надежность и сертификационным испытаниям.

10.2 Изготовитель должен подвергать каждый самовар приемо-сдаточным испытаниям по следующей программе:

- внешний осмотр по 6.1;
- проверка на отсутствие течи при закрытом кране по 6.5;
- проверка слива воды через кран по 6.6;
- проверка отклонения от плоскостности опорных ножек по 6.7.

10.3 Периодические испытания самоваров проводят не реже одного раза в три года на трех самоварах из числа прошедших приемо-сдаточные испытания.

Периодические испытания проводят на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

10.4 Типовые испытания проводят по программе и методике, разработанной заводом-изготовителем, с целью оценки эффективности и целесообразности предлагаемых изменений самоваров, ко-

торые могут повлиять на его технические характеристики или эксплуатацию.

Объем испытаний, включенный в программу, должен быть достаточным для оценки влияния внесенных изменений на технические характеристики.

10.5 Испытания самоваров на надежность проводят на трех образцах не реже одного раза в пять лет.

10.6 Сертификационные испытания проводят на трех самоварах из числа прошедших приемо-сдаточные испытания. Периодичность и объем проведения сертификационных испытаний определяет орган по сертификации.

Сертификационные испытания проводит испытательный центр (лаборатория), аккредитованный Госстандартом России.

Выборку самоваров для испытаний проводят в соответствии с ГОСТ 18321 методом отбора с применением случайных чисел.

10.7 При проверке качества самоваров конечным получателем от количества единовременно полученных самоваров отбирают 3% изделий, но не менее трех штук.

Испытания проводят по программе приемо-сдаточных испытаний.

10.8 При получении неудовлетворительных результатов по одному из видов испытаний проводят повторные испытания на удвоенном количестве самоваров (по 10.3 и 10.4).

Результаты повторных испытаний считают окончательными.

11 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

11.1 Внешний осмотр самоваров (6.1) проводят визуально путем сравнения изготовленных самоваров с требованиями конструкторской документации и утвержденным образцом-эталоном.

11.2 Проверку маркировки (8.3) осуществляют осмотром и протиранием ее вручную в течение 15 с куском ткани, смоченной в воде, а затем в течение 15 с куском ткани, смоченной в бензине. После испытания маркировка должна быть легко различима.

11.3 При проверках номинальной вместимости (4.2) резервуар заполняют водой до его верхней кромки. Затем измеряют количество залитой воды. Полученное значение принимают за номинальную вместимость.

11.4 Удобство пользования ручками определяют при испытаниях при подъеме, перенесении и установке самовара, заполненного водой. Руки пользователя не должны касаться самовара в самых неблагоприятных положениях ручек (7.6).

11.5 Превышение температуры ручек и крана самовара по сравнению с температурой окружающего воздуха (6.4) определяют в испытательном углу. Испытательный угол состоит из двух стенок, расположенных под прямым углом и пола. Испытательный угол должен быть выполнен из окрашенной в черный матовый цвет фанеры толщиной 20 мм.

Самовар устанавливают в испытательном углу на полу как можно ближе к стенкам.

Температуру определяют тонкопроволочными термопарами, выбранными и расположенными так, чтобы они оказывали минимальное влияние на температуру испытуемой части. Измерения проводят при достижении установившегося теплового состояния.

11.6 Для проверки устройства для выхода пара при кипении (7.8) самовар заполняют водой так, чтобы от верхней кромки резервуара до уровня воды было 20 мм, и доводят воду до кипения.

Визуальным осмотром проверяют выход пара. Струя выходящего пара не должна быть направлена на руки пользователя самоваром, в т.ч. при подъеме его за ручки.

11.7 Для проверки отсутствия течи воды при закрытом кране (6.5) самовар заполняют водой температурой не ниже (80 + 5) °С по 11.3.

Через 5 мин после заполнения визуальным осмотром проверяют отсутствие воды в местах соединения деталей с резервуаром при закрытом кране.

В течение следующих 5 мин подсчитывают и суммируют количество капель, вытекающих из крана и носика самовара и сравнивают с нормой по 6.5.

11.8 Для проверки слива воды через кран (6.6) самовар заполняют водой по 11.7. Затем воду сливают через кран.

При этом визуальным осмотром проверяют, ровная ли и не разбрызгивается ли струя воды при любом ее расходе.

11.9 Для проверки отклонения от плоскостности опорных ножек (6.7) самовар устанавливают на поверочную плиту и щупом измеряют зазор между плитой и ножкой.

11.10 Для испытания на устойчивость на наклонной плоскости (6.8) самовар заполняют водой по 11.3 и устанавливают на плоскость, наклоненную под углом 10° к горизонтали. При этом самовар не должен опрокидываться. Перелив воды из самовара во внимание не принимают.

11.11 Испытания на среднюю наработку до отказа (6.9) проводят на трех образцах. Испытания проводят при температуре окружающего воздуха (25 + 10) °С, относительной влажности воздуха не более 80 %, скорости воздуха не более 0,5 м/с.

Испытания проводят в следующем порядке.

Самовар заполняют водой по 11.6. Он должен работать в следующем режиме:

- нагрев и кипение — 6 ч;
- долив воды по мере выкипания;
- слив воды через кран.

Выкипание воды не должно превышать половины номинальной вместимости. Продолжительность пауз не ограничивают и в наработку не включают.

Испытание проводят до достижения суммарной наработки 1000 ч.

При испытании контролируют ежедневно:

- работоспособность;
- отсутствие течи при закрытом кране.

Если по истечении времени наработки до отказа не будут зарегистрированы отказы по контролируемым параметрам, то результаты испытаний считают положительными.

11.12 Проверку самоваров на соответствие требованиям санитарных норм и правил (7.2; 7.3) проводят по методике, утвержденной в установленном порядке.

11.13 Толщину металлического покрытия (7.5) проверяют по ГОСТ 9.302.

11.14 Соответствие требованиям механической прочности (6.3) проверяют нанесением ударов по образцу пружинным ударным устройством по ГОСТ 27570.0.

11.15 Испытания самоваров в упаковке на механическую прочность при транспортировании (6.10) проводят по ГОСТ 23216.

По окончании испытаний проводят проверку внешнего вида упаковки и самовара по программе приемо-сдаточных испытаний. Упаковку считают выдержавшей испытание, если она не имеет повреждений, влияющих на сохранность изделия и не ухудшает его внешний вид.

12 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

12.1 Транспортирование

12.1.1 Транспортирование самоваров может осуществляться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

При транспортировании должна быть обеспечена защита от повреждений самоваров и упаковки.

12.1.2 Условия транспортирования в части воздействия механи-

ческих факторов — по группе Л ГОСТ 23216, климатических факторов — по ГОСТ 15150.

12.2 Хранение

12.2.1 Условия хранения самоваров — по группе 1(Л) ГОСТ 15150.

12.2.2 При хранении самоваров на складах изготовителя и потребителя в потребительской таре в штабелях количество рядов по высоте не должно превышать пяти.

12.2.3 Транспортирование и хранение самоваров при наличии в окружающем воздухе щелочных, кислотных и других агрессивных примесей не допускается.

13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

13.1 Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие самоваров требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

13.2 Гарантийный срок эксплуатации самоваров — 2,5 года со дня продажи потребителю.

УДК 641.534.2.06:006.354 ОКС 97.040.20 У25 ОКСТУ 9693

Ключевые слова: самовары жаровые, технические требования, безопасность, правила приемки, методы испытаний, гарантии

Редактор *Т.С.Шеко*
Технический редактор *В.Н.Прусакова*
Корректор *А.В.Прокофьева*
Компьютерная верстка *А.Н.Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 15.10.96 Подписано в печать 05.11.96.
Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,75. Тираж 496 экз. С 3998 Зак. 555

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru