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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 24308— 2018

ПОСУДА ИЗ МЕЛЬХИОРА, НЕЙЗИЛЬБЕРА, ЛАТУНИ С ХРОМОВЫМ ИЛИ НИКЕЛЕВЫМ ПОКРЫТИЕМ

Общие технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2018

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

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

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 106 «Цветметпрокат», Научно-исследовательским, проектным и конструкторским институтом сплавов и обработки цветных металлов «Акционерное общество «Институт Цветметобработка» (АО «Институт Цветметобработка»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 30 октября 2018 г. № 113-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 15 ноября 2018 г. № 1011-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 24308—2018 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 апреля 2019 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 24308—80

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

© Стандартинформ, оформление, 2018

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

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Основные параметры и размеры 3
5 Технические требования 4
6 Правила приемки 6
7 Методы контроля и испытаний 6
8 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение 7
9 Гарантии изготовителя 9

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 ИЗ МЕЛЬХИОРА, НЕЙЗИЛЬБЕРА, ЛАТУНИ С ХРОМОВЫМ ИЛИ НИКЕЛЕВЫМ ПОКРЫТИЕМ

Общие технические условия

Utensils of copper-nickel alloy, German silver and brass with chrome or nickel coating. General specifications

Дата введения — 2019—04—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на цельноштампованную и сборную посуду из мельхиора, нейзильбера, латуни с хромовым или никелевым покрытием, бытового назначения или предназначенную для предприятий общественного питания.

Обязательные требования к посуде, направленные на обеспечение ее безопасности для жизни и здоровья населения, изложены в 5.6 (в части толщины покрытия); 5.17—5.19; 6.4 (в части ссылки на 5.6; 5.17—5.19); 7.1; 7.7 (в части толщины покрытия); 7.9.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.301—86 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.302 (ИСО 1463—82, ИСО 2064—80, ИСО 2106—82, ИСО 2128—76, ИСО 2177—85, ИСО 2178—82, ИСО 2360—82, ИСО 2361—82, ИСО 2819—80, ИСО 3497—76, ИСО 3543—81, ИСО 3613—80, ИСО 3882—86, ИСО 3892—80, ИСО 4516—80, ИСО 4518—80, ИСО 4522-1—85, ИСО 4522-2—85, ИСО 4524-1—85, ИСО 4524-3—85, ИСО 4524-5—85, ИСО 8401—86) Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 9.303—84 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

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

ГОСТ 380—2005 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 492—2006 Никель, сплавы никелевые и медно-никелевые, обрабатываемые давлением. Марки

ГОСТ 849—2008 Никель первичный. Технические условия

ГОСТ 859—2014 Медь. Марки

ГОСТ 860—75 Олово. Технические условия

ГОСТ 1770—74 (ИСО 1042—83, ИСО 4788—80) Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия

ГОСТ 1908—88 Бумага конденсаторная. Общие технические условия

ГОСТ 2405—88 Манометры, вакуумметры, мановакуумметры, напоромеры, тягомеры и тягонапоромеры. Общие технические условия

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 3282—74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

ГОСТ 3479—85 Бумага папиросная. Технические условия

Издание официальное

ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 4515—93 Сплавы медно-фосфористые. Технические условия

ГОСТ 4784—97 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки

ГОСТ 5378—88 Угломеры с нониусом. Технические условия

ГОСТ 5905—2004 (ИСО 10387:1994) Хром металлический. Технические требования и условия поставки

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

ГОСТ 8273—75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 11069—2001 Алюминий первичный. Марки

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

ГОСТ 13514—93 Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 15527—2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

ГОСТ 15623—84 Ящики деревянные для инструмента и приспособлений к станкам. Технические условия

ГОСТ 15841—88 Ящики деревянные для продукции сельскохозяйственного и тракторного машиностроения. Технические условия

ГОСТ 15846—2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 18251—87 Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия. ГОСТ 19738—2015 Припои серебряные. Марки

ГОСТ 21930—76 Припои оловянно-свинцовые в чушках. Технические условия

ГОСТ 21931—76 Припои оловянно-свинцовые в изделиях. Технические условия

ГОСТ 26663—85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

ГОСТ 26996—86 Полипропилен и сополимеры пропилена. Технические условия

ГОСТ 28250—89 (ИСО 2897-2—81) Полистирол ударопрочный. Технические условия

СТ СЭВ 543—77 Числа. Правила записи и округления

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

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **посуда**: Сосуды различного назначения, формы и вместимости, предназначенные для хранения и подачи пищи.

3.2 **дети и подростки:** Пользователи продукции в возрасте не старше 18 лет.

3.3 **пища:** Совокупность пищевых продуктов (натуральных или подвергнутых промышленной и кулинарной обработке), пригодных для непосредственного употребления.

3.4 **припой:** Материал, применяемый при пайке для соединения заготовок и имеющий температуру плавления ниже, чем соединяемые металлы.

3.5 **арматура:** Металлическая из латуни, алюминия, нейзильбера, стали или пластмассовая: ручки, кнопки, ушки, винты, гайки и другие детали.

3.6 **гейзер:** Устройство в кофейнике, благодаря которому, проходя сквозь молотый кофе, поднимающийся напиток наполняет верхнюю часть кофейника.

4 Основные параметры и размеры

4.1 Виды, основные параметры и размеры посуды должны соответствовать данным, приведенным в таблице 1.

Допускается по согласованию с потребителем изготовлять посуду других видов, размеров и вместимостей.

Таблица 1

Наименование вида изделия	Размер, мм			
	Длина или диаметр (допускаемое отклонение ±5)	Ширина (допускаемое отклонение ±3)	Высота (допускаемое отклонение ±3)	Вместимость, $см^3$
Чайник (простой или фасонный)	—	—	—	450 ± 25
	—	—	—	500 ± 25
	—	—	—	750 ± 35
	—	—	—	850 ± 50
	—	—	—	1000 ± 50
	—	—	—	1500 ± 75
	—	—	—	2000 ± 100
	—	—	—	2500 ± 125
	—	—	—	3000 ± 150
	—	—	—	3550 ± 175
Кофейник (с гейзером или без гейзера, простой или фасонный)	—	—	—	500 ± 25
	—	—	—	750 ± 35
	—	—	—	1000 ± 50
	—	—	—	1500 ± 75
Сахарница (простая или фасонная)	—	—	—	150 ± 10
	—	—	—	180 ± 10
	—	—	—	200 ± 15
	—	—	—	250 ± 15
	—	—	—	400 ± 20
	—	—	—	500 ± 25
	—	—	—	750 ± 25
Сливочник (простой или фасонный)	—	—	—	100 ± 5
	—	—	—	200 ± 10
Подстаканник	63—75	—	40—75	—
	63—75	—	75—100	—
Молочник (простой или фасонный)	—	—	—	300 ± 15
Круглый поднос (простой или фасонный)	135	—	От 10 до 25 включ.	—
	200	—	»	—
	260	—	»	—
	300	—	»	—
	370	—	»	—
	500	—	»	—
Прямоугольный поднос (простой или фасонный)	400	260	От 10 до 25 включ.	—
	410	225	»	—
	420	280	»	—
	480	280	»	—
	480	320	»	—
	500	360	»	—

Окончание таблицы 1

Наименование вида изделия	Размер, мм			
	Длина или диаметр (допускаемое отклонение ±5)	Ширина (допускаемое отклонение ±3)	Высота (допускаемое отклонение ±3)	Вместимость, $см^3$
Прямоугольный поднос (простой или фасонный)	400	220	От 20 до 30 включ.	—
	410	310	»	—
	400	300	»	—
	500	300	»	—
	500	400	»	—
Ваза (простая или фасонная)	100	—	65	—
	140	—	60	—
	160	—	60	—
	180	180	15	—
	200	—	40	—
	200	200	30	—
	210	95	45	—
	250	—	50	—
Кофеварка (турка)	—	—	—	125 ± 10
	—	—	—	200 ± 15
	—	—	—	250 ± 15
	—	—	—	360 ± 15
	—	—	—	500 ± 25
	—	—	—	600 ± 25
Ведро для охлаждения шампанского	—	—	—	4500 ± 225
Холодильная подставка для икры	—	—	—	250 ± 15
	—	—	—	500 ± 25
Конфетница	—	—	—	200 ± 15
	—	—	—	250 ± 15
	—	—	—	300 ± 15
	—	—	—	400 ± 20
	—	—	—	750 ± 40
Компотница	—	—	—	300 ± 15
	—	—	—	500 ± 25
Хлебница	315	215	От 30 до 45 включ.	—
Многогранный поднос (простой или фасонный)	500	440	От 10 до 25 включ.	—

5 Технические требования

5.1 Посуду изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта, техническим описанием образца, по рабочим чертежам на конкретную продукцию и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

5.2 Посуду изготовляют из мельхиора марки МН19 и нейзильбера марки МНЦ15-20 по ГОСТ 492, латуни марок Л63, Л68, Л96 по ГОСТ 15527.

Допускается для изготовления отдельных деталей (носиков чайников) применять латунь марки Л90 по ГОСТ 15527.

5.3 Металлическую арматуру посуды изготовляют из латуни марок Л63, Л68, Л96 и ЛС 59-1 по ГОСТ 15527, меди марок М1, М2 по ГОСТ 859, алюминия марок АД0, АД1 по ГОСТ 4784 и А0, А5, А7 по ГОСТ 11069 и нейзильбера марки МНЦ15-20 по ГОСТ 492.

Допускается применение углеродистой стали обыкновенного качества марок Ст3 и Ст5 по ГОСТ 380 для не имеющих контакта с пищевыми продуктами деталей, запрессованных в пластмассовую арматуру, крепежных винтов и гаек с последующим хромированием или никелированием.

5.4 Пластмассовую арматуру посуды изготовляют из пропилена марок 21020, 21030 по ГОСТ 26996 или ударопрочного полистирола марок УПМ 0503Л, УПМ 0508 по ГОСТ 28250. Допускается применение других материалов, разрешенных органами здравоохранения.

5.5 В качестве припоя при сборке изделий применяют: олово марок 01, 02 по ГОСТ 860; латунь марок Л63, Л68, Л96 по ГОСТ 15527; серебряные припои марок ПСр0 10-90, ПСр10, ПСр25, ПСр25Ф, ПСр40, ПСр65, ПСр70 по ГОСТ 19738; оловянно-свинцовые припои марок ПОС40, ПОС61, ПОС90 по ГОСТ 21930 и ГОСТ 21931; припои медно-фосфористого сплава марок МФ9, МФ10 по ГОСТ 4515, а также припои по технической документации.

Допускается применение припоя марки ПОМК при изготовлении чайников из нейзильбера, предназначенных для заливки кипятка без прямого нагрева. Химический состав припоя должен соответствовать указанному в таблице 2.

Таблица 2

Марка сплава	Массовая доля, %				
	основных компонентов			примесей, не более	
	Медь	Кремний	Олово	Свинец	Мышьяк
ПОМК	3—7	0,01—0,15	Остальное	0,25	0,01

5.6 Внутренняя поверхность посуды должна быть покрыта оловом марок О1, О2 по ГОСТ 860 или никелем марок Н-1у, Н-1 по ГОСТ 849 либо иметь двухслойное покрытие никель—олово.

Толщина однослойного покрытия олова не должна быть менее 9 мкм, никеля — менее 6 мкм. При двухслойном покрытии толщина слоя никеля не должна быть менее 3 мкм, олова — менее 6 мкм по ГОСТ 9.303.

5.7 Наружная поверхность посуды и крепежных винтов и гаек должна быть покрыта хромом марки Х98,5 по ГОСТ 5905 или никелем марки Н-2 по ГОСТ 849 либо иметь двухслойное покрытие никель—хром.

Толщина хромового покрытия не должна быть менее 1 мкм, никелевого — менее 6 мкм по ГОСТ 9.303.

5.8 Качество металлических покрытий на посуде, крепежных винтах и гайках должно соответствовать требованиям ГОСТ 9.301 с дополнением: покрытие должно быть гладким, сплошным и без наплывов для оловянного покрытия. Допускается внутреннюю поверхность посуды, крышек и наружную поверхность дна посуды изготовлять крацованной, матовой.

Допускаются незначительные следы мест контакта с токопроводящими приспособлениями без нарушения слоя защитного покрытия, не портящие внешний вид посуды.

5.9 Шероховатость гладкой полированной поверхности посуды *Ra* не должна быть более 0,160 мкм на базовой длине 0,25 мм по ГОСТ 2789.

5.10 Арматура должна быть прочно прикреплена к изделиям. Ручки, ручки-кнопки, ушки и другие детали арматуры должны иметь удобную для пользования форму.

Подвижные детали арматуры должны легко вращаться в ушках и шарнирах без заеданий и выскакиваний из мест крепления. Зазоры и качания в неподвижных соединениях отдельных частей деталей арматуры не допускаются.

Парные детали арматуры должны иметь симметричное расположение на изделии. Отклонение в симметрии не должно превышать: 2 мм — для изделий размером не более 100 мм; 3 мм — для изделий размером более 100 мм.

5.11 В чайниках и кофейниках форма носика должна обеспечивать удобство розлива жидкости. Крышки изделий одного наименования и размера должны быть взаимозаменяемыми.

Допускается изготовление металлической арматуры и деталей (гейзеров из алюминия) без последующего гальванического покрытия.

5.12 Детали посуды должны быть прочно соединены между собой. Места пайки и сварки деталей должны быть зачищены. Прожоги, трещины, вмятины в местах сварки, грубые швы не допускаются.

Носики чайников и кофейников должны быть расположены в одной плоскости с ручками.

5.13 Поверхность пластмассовой арматуры должна быть чистой и гладкой. Не допускается наличие плен, вздутий, раковин, короблений, трещин, посторонних включений, сколов, пузырей и пузырчатой сыпи. Ширина литниковых остатков после зачистки не должна превышать 1,5 мм.

5.14 На литых деталях не допускаются усадочные раковины, посторонние включения, следы литника и грата более 0,5 мм.

5.15 Посуда, предназначенная для наполнения жидкостью, не должна протекать.

5.16 В чайниках и кофейниках должен быть обеспечен свободный выход пара при кипении жидкости. Пар, выходящий через отверстие в крышке, не должен направляться на ручку.

Крышки чайников и кофейников должны удерживаться на изделии при его наклоне на угол 75°.

5.17 Посуда не должна выделять в контактирующие с ней модельные растворы, имитирующие пищевые продукты, вещества в концентрациях, превышающих допустимые количества миграции (ДКМ): меди — 1,0 мг/дм^3, цинка — 1,0 мг/дм^3, никеля — 0,1 мг/дм^3, кобальта — 0,1 мг/дм^3, свинца — 0,03 мг/дм^3, мышьяка — 0,05 мг/дм^3, хрома — 0,1 мг/дм^3.

Посуда, предназначенная для детей и подростков, не должна выделять в контактирующие с ней модельные растворы, имитирующие пищевые продукты, вещества в концентрациях, превышающих ДКМ: свинца, кобальта и мышьяка — не допускается, меди — 1,0 мг/дм^3, цинка — 1,0 мг/дм^3, никеля — 0,1 мг/дм^3, хрома — 0,1 мг/дм^3, марганца — 0,1 мг/дм^3, железа — 0,3 мг/дм^3.

5.18 Внешний вид посуды не должен меняться под воздействием соответствующих пищевых продуктов в процессе эксплуатации.

5.19 Посуда не должна изменять органолептических свойств пищевых продуктов после контакта с ними в процессе эксплуатации.

5.20 Форма дна изделий должна быть плоской и обеспечивать устойчивость на горизонтальной плоскости. Допускается вогнутость дна не более 1,0 мм. Выпуклость дна не допускается.

6 Правила приемки

6.1 Посуду принимают партиями. Партия должна состоять из изделий одного вида или наименования, изготовленных из одного материала, и быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование страны-изготовителя;
- юридический адрес изготовителя и (или) продавца;
- наименование изделия;
- условное обозначение материала, использованного для изготовления посуды;
- номер партии;
- число единиц изделий;
- обозначение настоящего стандарта.

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

6.3 Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждое изделие на соответствие 5.1, 5.8, 5.10—5.15, 5.20; на соответствие 4.1, 5.16 — 1 % изделий, но не менее 10 шт. от партии.

6.4 Периодические испытания проводят на изделиях, прошедших приемо-сдаточные испытания.

Проверке на соответствие 5.6, 5.7, 5.9 подвергают пять изделий каждого вида. Периодичность испытаний по 5.6, 5.7, 5.9, 5.17—5.19 — один раз в месяц.

6.5 При получении неудовлетворительных результатов как минимум по одному показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве изделий, взятых из той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

7 Методы контроля и испытаний

7.1 Внешний вид посуды (5.1, 5.8, 5.10—5.14, 5.16, 5.18) проверяют визуально.

7.2 Размеры посуды (4.1), размеры остатков литника, грата, раковин, посторонних включений (5.13, 5.14), отклонения парных приставных деталей от симметричного расположения, а также отклонения носиков чайников и кофейников (5.10) проверяют металлическими линейками по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166.

7.3 Вместимость посуды (4.1) проверяют при помощи мерной посуды по ГОСТ 1770:

- до верхнего обреза крышек — в изделиях с крышками;
- начала переливания через носик или до обреза крышки — в чайниках и кофейниках;
- краев — в остальных изделиях.

7.4 Отсутствие течи (5.15) в изделиях (кроме цельноштампованных), предназначенных для заполнения жидкостью, проверяют сжатым воздухом под давлением от $2 \cdot 10^4$—$2 \cdot 10^5$ Па в течение 10 с по отсутствию пузырьков воздуха, выходящих из мест пайки при погружении изделия до краев в воду.

Допускается проверка изделий на отсутствие течи:

а) сжатым воздухом под давлением $2 \cdot 10^4$—$2 \cdot 10^5$ Па в течение 10 с При этом давление в изделии в процессе испытания не должно изменяться. Давление проверяют манометром по ГОСТ 2405;

б) наполнением изделия водой до кромки борта. После выдержки в течение 10 мин на наружной поверхности изделий не должно быть следов воды. Температура воды должна быть не ниже температуры окружающей среды.

7.5 Угол наклона чайников и кофейников (5.16) проверяют угломером по ГОСТ 5378.

7.6 Шероховатость полированной поверхности посуды проверяют путем сравнения с образцовой деталью, аттестованной в установленном порядке.

7.7 Толщину металлического покрытия (5.6, 5.7), пористость и прочность сцепления с основным металлом проверяют по ГОСТ 9.302.

7.8 Прочность крепления арматуры и отдельных деталей к изделию проверяют путем нагружения изделия массой, равной массе воды, эквивалентной утроенной вместимости. При этом крепление изделия производят за испытуемую деталь или арматуру. В результате проверки не должно быть остаточной деформации или ослабления крепления арматуры или деталей посуды.

7.9 Прочность сварки и пайки деталей проверяют воздействием в течение 3 с нагрузки, равной трехкратной массе воды, соответствующей вместимости изделия, на его корпус. При этом крепление изделия производят за испытуемую деталь.

7.10 Выбор модельных сред, подготовку вытяжек и проведение испытаний осуществляют в соответствии с документами, утвержденными органами здравоохранения. При определении уровня миграции ионов меди, цинка, никеля, хрома, кобальта, свинца, мышьяка из анализируемых изделий в модельные среды допускается использование любых аналитических методов, обладающих необходимыми селективностью и чувствительностью, позволяющими обнаружить их наличие в количествах, меньших установленных ДКМ.

7.11 Вогнутость дна изделий проверяют универсальным щупом по технической документации, помещенным между поверочной линейкой и дном посуды по центру изделия.

7.12 Результаты измерений округляют по правилам округления, установленным СТ СЭВ 543.

8 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

8.1 На каждом изделии в месте, указанном на чертеже, должны быть четко нанесены методом штамповки, лазерной маркировки или электрохимическим методом:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение материала, использованного для изготовления изделия;
- обозначение «Д» (указывают на посуде для детей и подростков).

8.2 Маркировка не должна ухудшать внешний вид посуды.

8.3 Каждое изделие упаковывают в оберточную бумагу по ГОСТ 8273, папиросную бумагу по ГОСТ 3479 или конденсаторную бумагу по ГОСТ 1908. Крышки изделий должны быть упакованы дополнительно.

Допускается по согласованию с потребителем не обертывать посуду бумагой при укладывании ее в индивидуальную коробку.

Коробки для изделий должны быть художественно оформлены.

8.4 Каждое изделие, упакованное в бумагу, укладывают в коробки из картона по ГОСТ 7933 или оберточную бумагу по ГОСТ 8273 по одному или несколько штук в пачке.

На каждую коробку наклеивают или в коробку вкладывают этикетку с указанием:

- товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;
- наименования страны-изготовителя;
- наименования изделия, набора;

- количества изделий;
- вместимости изделий;
- условного обозначения материала, использованного для изготовления изделия;
- артикула и номера прейскуранта;
- обозначения настоящего стандарта;
- штампа отдела технического контроля;
- номера упаковщика;
- даты упаковки.

8.5 Коробки с изделиями укладывают в плотные деревянные ящики по ГОСТ 15623, ГОСТ 15841 или в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13511 и ГОСТ 13514 либо по другой технической документации.

Упакованные изделия должны быть плотно уложены в ящик и не перемещаться в нем во время транспортирования.

Ящики по торцам должны быть обиты стальной лентой размером не менее 0,20×15 мм по ГОСТ 3560 или обтянуты той же лентой, скрепленной «в замок» и опломбированы.

Допускается обивка ящиков по торцам проволокой диаметром не менее 1,60 мм по ГОСТ 3282 с закручиванием вокруг головки каждого гвоздя. Ящики из гофрированного картона должны быть оклеены клеевой лентой по ГОСТ 18251.

Опломбирование деревянных ящиков осуществляют установкой пломбы на замке или на проволоке, пропущенной через отверстия в крышке и боковых стенках. Опломбирование ящиков из гофрированного картона осуществляют установкой пломбы на проволоке диаметром не менее 1,60 мм по ГОСТ 3282 или на шпагате из химических нитей по технической документации, опоясывающих ящик крест на крест. Пломбы должны быть защищены от повреждения при транспортировании и погрузочно-разгрузочных работах.

Масса брутто ящика не должна превышать 35 кг. В случае упаковки изделий в ящик из гофрированного картона масса брутто ящика не должна превышать 30 кг.

8.6 В каждый ящик вкладывают упаковочный лист или на каждый ящик наклеивают этикетку с указанием:

- товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;
- наименования страны-изготовителя;
- наименования изделия;
- количества изделий;
- вместимости изделий;
- условного обозначения материала, использованного для изготовления изделий;
- артикула и номера прейскуранта;
- номера упаковщика;
- обозначения настоящего стандарта.

8.7 Транспортную маркировку проводят по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков: «Хрупкое. Осторожно», «Беречь от влаги».

8.8 При отправке посуды в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности упаковку и маркировку посуды следует производить в соответствии с ГОСТ 15846.

8.9 Посуду перевозят транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Изделия, упакованные в ящики из гофрированного картона, допускается транспортировать в универсальных контейнерах.

Изделия, предусмотренные для перевозок по железной дороге мелкими партиями, должны быть упакованы только в плотные деревянные ящики.

Пакетирование упаковок — по ГОСТ 26663.

8.10 Посуду следует хранить в закрытых помещениях в упакованном виде при температуре воздуха от 10 °С до 40 °С и относительной влажности воздуха не более 85 % при отсутствии в окружающем воздухе кислотных, щелочных и других агрессивных примесей и пылящих веществ.

8.11 Допустимую высоту штабелирования пакетов или ящиков с продукцией при транспортировании водным транспортом выбирают с учетом устойчивости поддона, но не более 6 м.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие посуды требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

9.2 Гарантийный срок эксплуатации — 12 мес со дня продажи через розничную торговую сеть. Срок обнаружения скрытых дефектов изделий — 3 мес со дня продажи через предприятие торговли.

УДК 641.542:669.01:006.354 ОКС 97.040.60 У14

Ключевые слова: посуда из мельхиора, нейзильбера, латуни с хромовым или никелевым покрытием, чайник, кофейник, сахарница, поднос, размеры, вместимость, припои, арматура, крепления, технические требования, испытания

БЗ 7—2018/20

Редактор *Л.С. Зимилова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *С.И. Фирсова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 19.11.2018. Подписано в печать 12.12.2018. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,49.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

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

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru