Издание официальное

УССР ГОСПЛАН	Республиканские технические условия	РТУ УССР 694—62
	ПОСУДА СТЕКЛЯННАЯ СТОЛОВАЯ И ДЕКОРАТИВНОЕ СТЕКЛО	Взамен ГОСТ 953—41
		Группа У11

Настоящие Республиканские технические условия распространяются на посуду стеклянную столовую, туалетные приборы и декоративные изделия, вырабатываемые из известково-натриевой и известково-калиево-натриевой бесцветной, цветной, прозрачной и глушеной стекломассы, а также накладного стекла с сочетанием стекломасс различных цветов, за исключением изделий из хрусталя.

I. СЫРЬЕ И МАТЕРИАЛЫ

1. Для изготовления посуды стеклянной столовой и декоративного стекла применяются следующие виды материалов:

песок новоселовский сортов 0 и 1 — по ТУ 124—49;

мел марки А — по ГОСТ 1498—42;

сода кальцинированная техническая — по ГОСТ 5100—49;

поташ волховский с содержанием K_2CO_3 — 96,0, Fe_2O_3 — 0,002, Cr_2O_3 — 0,0005%;

селитра калиевая I сорта — по ГОСТ 1949—43;

селитра натриевая I сорта — по ГОСТ 828—54;

сульфат натрия I сорта — по ГОСТ 1363—47;

доломит орджоникидзевский с содержанием MgO не менее 19, CaO не менее 30, Fe_2O_3 не более 0,05%;

кислота борная — по ГОСТ 2629—44;

кадмий сернистый — по ГОСТ 2352—43;

купорос медный технический — по ГОСТ 2142—58;

окись хрома техническая — по ГОСТ 2912—58;

селен металлический — по ГОСТ 5455—50;

Перепечатка воспрещена

Внесены Управлением фарфоро-фаянсовой и стекольной промышленности Киевского совнархоза	Утверждены Госпланом УССР 22 декабря 1962 г.	Срок введения 1 мая 1963 г. Срок действия 1 мая 1965 г.

gost.e-ecolog.ru

окись кобальта I сорта — по МПТУ 2144—49, ч.д.а. — по ГОСТ 4467—48;
редкие земли: неодим окись — по РЭТУ 95—59;
церий закись I и II сорта — по РЭТУ 144—59;
окись цинка I сорта — по ГОСТ 202—41;
криолит I сорта — по ЦМТУ 952—41;
сера I сорта — по ГОСТ 127—51;
перманганат калия — по ГОСТ 5777—51;
окись меди ч.д.а. — по ГОСТ 4469—48;
закись меди ч. — по ТУ 2166—55;
олово металлическое — по ГОСТ 860—60;
кислота виннокаменная — по ГОСТ 5817—55;
закись никеля;
хромпик натриевый — по ГОСТ 2651—44;
хромпик калиевый — по ГОСТ 2652—48;
окись хрома — по ГОСТ 2912—58;
препарат золота жидкого 12%-ный;
краски керамические — по ТУ $\frac{\text{Киев}}{\text{СНХ}}$ Г—15—60;
золото металлическое — по ГОСТ 6835—56;
краски люстровые;
декалькомания сдвижная — по ВТУ № 166—61;
пиролюзит;
окись олова.

Разрешается применять иные виды сырья и материалов, не ухудшающие качества изделий.

III. КЛАССИФИКАЦИЯ

2. По способу выработки изделия подразделяются на выдувные и прессованные.

3. Изделия подразделяются на мелкие, средние и крупные по линейным размерам или по емкости, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Изделия	Высота в *мм*	Диаметр в *мм*	Емкость в *мл*
Мелкие	Менее 100	Менее 100	Менее 100
Средние	100—250	100—150	100—500
Крупные	Более 250	Более 150	Более 500

Для изделий, характеризуемых высотой и диаметром, отнесение к категории крупности производится по наибольшему размеру.

IV. СОРТНОСТЬ

4. Изделия выдувные подразделяются на I и II сорта.

5. Изделия прессованные выпускаются без подразделения на сорта.

V. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

6. По форме, видам обработки, подбору и количеству предметов в комплекте изделия должны соответствовать техническим описаниям, образцам и чертежам, утвержденным в порядке, установленном по подчиненности предприятия-изготовителя. Опломбированные образцы хранятся в одном экземпляре на предприятии-изготовителе и в Министерстве торговли УССР (по требованию).

7. По показателям внешнего вида и допускаемым порокам изделия должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Показатели внешнего вида	Выдувные изделия		Прессованные изделия
	I сорт	II сорт	
Цветные оттенки бесцветного стекла	Допускаются: едва заметные	легкие	
Неравномерность окраски изделия из накладного и цветного стекла	Не допускается	Допускается: едва заметная	малозаметная
Газовые включения:			
а) мошка (пузыри диаметром до 0,8 *мм*)	Допускается не более: в мелких изделиях 2	3	Допускается единичная, редко расположенная

Продолжение

Показатели внешнего вида	Выдувные изделия		Прессованные изделия
	I сорт	II сорт	
а) мошка (пузыри диаметром до 0,8 *мм*)	в средних: 3	5	
	в крупных: 6	10	
б) пузыри прозрачные, непродавливающиеся	Допускаются диаметром в *мм* не более: 1,5	2	2
	в количестве не более: в мелких изделиях: 1	2	2
	в средних: 1	3	2
	в крупных: 2	5	2
	расположенные в нижней части изделия		диаметром 3 *мм* в изделиях мелких не допускаются, в средних—1, в крупных—3
в) пузыри поверхностные, продавливающиеся	Не допускаются		
Свиль	Допускается: единичная, едва заметная	малозаметная, редко расположенная, в виде отдельных волосков в количестве не более: в изделиях мелких—2, средних и крупных—3	малозаметная

Продолжение

Показатели внешнего вида	Выдувные изделия		Прессованные изделия
	I сорт	II сорт	
Твердые включения (шлиры, песчинки), не имеющие вокруг себя посечек или трещин, диаметром не более 1 *мм*	Не допускаются	Допускаются в изделиях, кроме чайных стаканов и блюдец, в количестве не более: в мелких — 1, в средних — 2, в крупных — 3	
	Рух не допускается		
Разнотолщинность в стенках, крае, дне изделия в % от наименьшей толщины не более	20	30	20
Овальность корпуса дна и поддона изделия в % от диаметра не более	Для крупных изделий		
	1,0	2,0	1,0
Кривизна изделия	Не допускается		
	для мелких и средних — 2,0		
Крученность изделий механизированного производства (стаканы чайные и для вина)	Допускается		
	едва заметная	малозаметная	
Несимметричность (ручки по отношению к носику и изделию, щечек горла кувшина, пойла по отношению к ножке изделия)	Не допускается	Допускается заметная, не портящая внешнего вида изделия	
Черченность и царапины на поверхности изделия	Допускаются		
	едва заметные	малозаметные	

Продолжение

Показатели внешнего вида	Выдувные изделия		Прессованные изделия
	I сорт	II сорт	
Кованность поверхности изделия	Не допускается	Допускается едва заметная	
Морщинки	Не допускаются	Допускаются едва заметные	Допускаются малозаметные
След от отреза ножницами	Не допускается	Допускается едва заметный	
Лишки на изделиях от швов формы	Допускаются едва заметные, не портящие внешнего вида	Допускаются малозаметные, не режущие	Допускаются едва заметные не режущие
Качание крышек	Допускается: едва заметное	малозаметное	едва заметное
Зазор между корпусом изделия и крышкой в *мм* не более	3	4	4
Косина края изделия в *мм* не более	Допускается в количестве не более: в изделиях мелких и средних 1	1,5	
	в крупных 2	3	
Переоплавление края изделия	Не допускается	Допускается едва заметное, не портящее внешнего вида	Допускается едва заметное
Следы дистировки	Не допускаются	Допускаются едва заметные, заполированные	

Продолжение

Показатели внешнего вида	Выдувные изделия		Прессованные изделия
	I сорт	II сорт	
Просветы, обрывы, несимметричность, переводки, недоводки, нечеткость и искажение рисунка, завальцованность граней при обработке изделия алмазной гранью и гравировке	Допускаются: едва заметные	малозаметные	
Помарки, вспученность, подтеки, выгорки красок и пленок при декорировании изделия красками, препаратами золота и др.	Не допускаются	Допускаются малозаметные	
Следы кислотной полировки (затравки)	Не допускаются	Допускаются едва заметные	

8. Изделия должны быть устойчивыми на горизонтальной плоскости.

Внутренняя поверхность подносов и блюдец должна быть ровной и обеспечивать устойчивость поставленных на них изделий.

9. Край изделия должен быть хорошо оплавлен (отоплен) или отшлифован и отполирован. При огневой отрезке колпачка в горячем состоянии край изделия может иметь равномерное овальное утолщение. Кромки шлифованного края должны быть фасетированы на всех изделиях, а для крупных изделий — отполированы.

Режущий край изделия не допускается.

10. Щербины и сколы:

а) на выдувных изделиях первого сорта не допускаются;

б) на выдувных изделиях второго сорта и прессованных

разрешается заделка щербин и сколов, не портящая внешнего вида изделия и не превышающая по длине 5 *мм* и по глубине 0,5 *мм*, а также дополнительная обработка изделия, не ухудшающая внешнего вида с целью устранения указанных дефектов.

11. Следы от понтии или лепки на дне изделия должны быть зашлифованы и отполированы.

12. Дно стакана и блюдца с рисунками до пятого алмаза и с разделками, приравненными к ним, должно быть без резких следов от форм; с рисунками от пятого алмаза и выше и с разделками, приравненными к ним, должно быть отшлифовано и отполировано. Края дна изделия не должны быть острыми.

13. Пробки к графинам должны быть хорошо притерты к горлу графина. Допускается едва заметное качание пробки в горле графина. Горло, стебель и торец стебля пробки к графинам с алмазной и литерной гранью, гравировкой и с разделками, приравненными к ним, должны быть отшлифованы и тщательно отполированы до полной прозрачности, а к графинам с остальными видами разделок (номерная, валовая шлифовка и с разделками, приравненными к ним) допускаются шлифованные (матовые).

14. Шлифованные поверхности изделий, подлежащие полировке, должны быть отполированы до полной прозрачности, недополировка не допускается.

15. На изделиях не допускается непрочное закрепление силикатных и люстровых красок и пленок драгоценных металлов.

16. На изделиях не допускаются:

а) продутость стенок, недодутость и недопрессовка;

б) пузыри щелочные, замутненные;

в) посечки и осыпь края;

г) потемнение красок, пленок драгоценных металлов.

17. Изделия должны иметь степень отжига не ниже удовлетворительной по эталону.

18. Стаканы чайные и блюдца для чая должны выдерживать испытания на термическую устойчивость.

19. Общее количество видов допускаемых пороков в изделиях выдувных I сорта — 3, II сорта — 6; прессованных — 6.

VI. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

20. Предприятие-изготовитель обязано гарантировать соответствие продукции требованиям настоящих РТУ и сопровождать каждую партию посуды документом, удостоверяющим ее качество.

Размер партии устанавливается соглашением сторон.

21. Получатель имеет право производить контрольную проверку партии изделий, применяя приведенные ниже методы испытаний.

22. Для контрольной проверки отбирают образцы одного вида и одной разделки из разных мест в следующем количестве:

из партии до 100 — 10%;

из партии от 101 до 1000 шт. — 5%;

из партии более 1000 шт. — 2%.

На основании произведенного осмотра и испытаний образцов устанавливается количество наименований допускаемых пороков и процент изделий, не соответствующих требованиям настоящих РТУ. В случае разногласия между получателем и изготовителем по установлению количества наименований допускаемых пороков и процента изделий, не соответствующих настоящим РТУ, производится повторный отбор изделий в двойном размере.

Результаты повторных испытаний по всем показателям считаются окончательными.

В случае несоответствия изделий требованиям настоящих РТУ партия подлежит пересортировке.

23. Внешний вид изделий определяется путем их наружного осмотра.

24. Емкость изделия проверяется измерением объема в миллилитрах вмещающейся воды при температуре 20°С: в графины — до перехода к горлу, в изделия с крышкой — до нижнего обреза крышки, в остальные изделия — до краев.

25. Средний вес устанавливается взвешиванием следующего количества изделий: мелких — 100; средних — 50; крупных — 10.

26. Прочность поверхностных пузырей на внутренней и наружной поверхностях стенок изделий проверяется путем на-

давливания на пузырь заостренным стальным стержнем.

27. Термическую устойчивость чайных стаканов и блюдец, отобранных в количестве 1% от выработанных изделий, но не менее 50 штук, определяют по следующей методике: при температуре 20°С в стаканы и блюдца наливают не сильной струей горячую воду, имеющую температуру не менее 95°С, измеряемую в испытуемых изделиях термометром. После охлаждения воды до температуры 55° С ее выливают из изделий и последние быстро погружают в воду, имеющую температуру 20°С. При этом не менее 98% испытуемых изделий должны выдерживать термические испытания.

28. Качество отжига изделия проверяется путем их просмотра в полярископе согласно инструкции, прилагаемой к прибору.

VII. КОМПЛЕКТНОСТЬ

29. Комплектность наборов определяется прейскурантом.

VIII. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

30. Выдувные и прессованные изделия маркируются путем наклеивания на каждое изделие товарного знака предприятия-изготовителя, сорта, номера настоящих РТУ.

На прессованные изделия товарный знак наносится в процессе прессования, если он не портит рисунка изделия.

На каждое изделие должна быть нанесена розничная цена. Полная розничная цена приборов и наборов посуды стеклянной указывается на одном наиболее крупном изделии.

31. Выдувные изделия с разделкой алмазной гранью должны быть предварительно завернуты в бумагу, переложены стружкой или другими упаковочными материалами и завернуты в бумажный пакет.

Прессованные и выдувные изделия с разделками: номерная и валовая шлифовка и травление — перекладывают стружкой или другими упаковочными материалами и завертывают в бумажный пакет. Предметы комплекта упаковывают в один пакет.

Прессованные и выдувные стаканы механизированной выработки предварительно завертывают в бумагу и без пере-

стилки упаковочными материалами завертывают в бумажный пакет.

Пакеты должны быть перевязаны шпагатом.

Выдувные изделия могут упаковываться в картонные коробки с гнездами или гофрированную тару.

32. На каждый пакет и коробку наклеивается бумажная этикетка или наносится штамп с указанием:

а) наименования, адреса и подчиненности предприятия-изготовителя;

б) вида изделий;

в) артикула;

г) номера рисунка или разделки;

д) цвета;

е) сорта;

ж) количества изделий;

з) номера контролера;

и) номера упаковщицы;

к) даты упаковки;

л) номера настоящих РТУ.

33. Перевозка стеклянных изделий по железной дороге должна производиться в крытых вагонах или контейнерах, на которых предприятие-изготовитель должно делать наклейки (надпись) крупным шрифтом: «Осторожно — стекло».

34. При перевозке изделий в железнодорожных вагонах и контейнерах пакеты должны быть переложены упаковочными материалами.

35. Изделия, отгружаемые в районы Арктики, Крайнего Севера и отдаленные районы, должны упаковываться в соответствии с существующими техническими условиями.

36. На каждый ящик должны быть нанесены несмывающейся краской:

а) наименование, адрес и подчиненность предприятия-изготовителя;

б) вид и количество изделий;

в) надписи: «Верх», «Осторожно — стекло», «Не кантовать»;

г) номер настоящих РТУ;

д) прейскурантный номер ящика.

37. Посуда стеклянная столовая и декоративное стекло должны храниться в закрытых помещениях.

Зак. 872. 4.3-63 г. Объем $^{3}/_{4}$ п. л. Тираж 2000. Цена 3 коп.

Тип. цех РНТС МКХ УССР, Киев, Пироговская, 2.

gost.e-ecolog.ru