МКС 83.140

к СТБ 1015-97 «Изделия культурно-бытового и хозяйственного назначения из пластических масс. Общие технические условия»

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Раздел 1. Второй абзац	Стандарт не распространяется на игрушки, изделия народных художественных промыслов, сувениры, пленочные и санитарно-технические изделия	Стандарт не распространяется на игрушки, полимерную потребительскую тару, изделия народных художественных промыслов, сувениры, пленочные и санитарно-технические изделия

(ИУ ТНПА № 5-2005)

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

СТБ 1015-97

ИЗДЕЛИЯ КУЛЬТУРНО-БЫТОВОГО И ХОЗЯЙСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ИЗ ПЛАСТИЧЕСКИХ МАСС

Общие технические условия

ВЫРАБЫ КУЛЬТУРНА-БЫТАВОГА І ГАСПАДАРЧАГА НАЗНАЧЭННЯ З ПЛАСТЫЧНЫХ МАС

Агульныя тэхнічныя ўмовы

Издание официальное

БЗ 10-2004



Госстандарт
Минск

УДК 678.5.06:64 МКС 83.140 (КГС У12)

Ключевые слова: пластические массы, изделия культурно-бытового, хозяйственного назначения, испытания

ОКП 22 9300

ОКП РБ 25.2

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН научно-производственным республиканским унитарным предприятием "Прогресс"

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Госстандарта от 26 марта 1997 г. № 72

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4 ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 2004 г.) с ИЗМЕНЕНИЕМ № 1, утвержденным в феврале 2001 г. (ИУС РБ № 1-2001), с ИЗМЕНЕНИЕМ № 2, утвержденным в октябре 2004 г. (ИУС РБ № 10-2004)

Настоящий стандарт не может быть тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

Издан на русском языке

Содержание

1 Область применения 1

2 Нормативные ссылки 1

3 Определения **(Исключен, Изм. № 2)**

4 Общие технические требования 2

5 Правила приемки 6

6 Методы контроля 8

7 Транспортирование и хранение 11

8 Гарантии изготовителя 11

Приложение А Знак возможности вторичной переработки изделий 12

Приложение Б Символы, наносимые на изделия 13

Приложение В Схемы крючка-вешалки 14

Приложение Г Библиография 15

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ИЗДЕЛИЯ КУЛЬТУРНО-БЫТОВОГО И ХОЗЯЙСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ИЗ ПЛАСТИЧЕСКИХ МАСС
Общие технические условия

ВЫРАБЫ КУЛЬТУРНА-БЫТАВОГА І ГАСПАДАРЧАГА НАЗНАЧЭННЯ З ПЛАСТЫЧНЫХ МАС
Агульныя тэхнічныя ўмовы

HOUSENOLD AND CONSUMER PRODACTS MADE OF PLASTICS
General specifications

Дата введения 1998-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на изделия культурно-бытового и хозяйственного назначения (в том числе детского ассортимента) из пластических масс (далее – изделия) и устанавливает общие требования к их изготовлению.

Стандарт не распространяется на игрушки, изделия народных художественных промыслов, сувениры, пленочные и санитарно-технические изделия.

Обязательные требования к изделиям, направленные на обеспечение безопасности для жизни, здоровья граждан и охраны окружающей среды, изложены в 4.3, 4.8 – 4.11, 4.15.2 – 4.15.5, 4.18.1 – 4.18.3, 4.18.9, 4.19, разделе 6.

Настоящий стандарт не регламентирует конструктивное исполнение изделий.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы (НД):

СТБ 1.3-98 Государственная система стандартизации Республики Беларусь. Порядок разработки, согласования, утверждения и государственной регистрации технических условий

СТБ 1.4-96 Государственная система стандартизации Республики Беларусь. Порядок разработки, согласования и утверждения технических описаний

СТБ 1372-2002 (ГОСТ Р 51214-98) Средства укупорочные. Общие положения по безопасности, маркировке и правилам приемки

СТБ 1400-2003 Товары непродовольственные. Информация для потребителя. Общие требования

ГОСТ 9.302-88 (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 12.3.030-83 Система стандартов безопасности труда. Переработка пластических масс. Требования безопасности

ГОСТ 17.2.3.01-86 Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов

ГОСТ 17.2.3.02-78 Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 61-75 Реактивы. Кислота уксусная. Технические условия

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

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

Издание официальное

ГОСТ 577-68 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

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

ГОСТ 3560-73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 4644-75 Отходы производства текстильные, хлопчатобумажные, сортированные. Технические условия

ГОСТ 5100-85 Сода кальцинированная техническая. Технические условия

ГОСТ 5679-91 Вата хлопчатобумажная одежная и мебельная. Технические условия

ГОСТ 5717.1-2003 Банки стеклянные для консервов. Общие технические условия

ГОСТ 5717.2-2003 Банки стеклянные для консервов. Основные параметры и размеры

ГОСТ 9038-90 Меры длины концевые плоскопараллельные. Технические условия

ГОСТ 10905-86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

ГОСТ 12026-76 Бумага фильтровальная лабораторная. Технические условия

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 15140-78 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии

ГОСТ 18251-87 Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия

ГОСТ 24888-81 Пластмассы, полимеры и синтетические смолы. Химические наименования, термины и определения

ГОСТ 28546-2002 Мыло туалетное твердое. Общие технические условия

ГОСТ 29298-92 Ткани хлопчатобумажные и смешанные бытовые. Общие технические условия

СанПиН 9-29-95 Санитарные нормы допустимых уровней физических факторов при применении товаров народного потребления в бытовых условиях

СанПиН 9-29.7-95 Санитарные нормы допустимых уровней физических факторов при применении товаров народного потребления в бытовых условиях. Методика измерения напряженности электростатического поля

СанПиН 11-09-94 Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному оборудованию

СанПиН 11-19-94 Перечень регламентируемых в воздухе рабочей зоны вредных веществ

СанПиН 13-3 РБ 01 Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2)

Раздел 3 (Исключен, Изм. № 2)

4 Общие технические требования

4.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, НД (техническим условиям – по СТБ 1.3, техническим описаниям – по СТБ 1.4) и конструкторской документации (КД) на изделия конкретного вида, а также образцам-эталонам внешнего вида, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.2 Габаритные размеры, применяемые материалы, форма, вместимость (при наличии), масса и другие требования, не регламентированные настоящим стандартом, должны быть указаны в НД и КД на изделия конкретного вида.

Цвет (цветосочетание) изделий должен соответствовать КД и образцу-эталону.

Допускаются отклонения от размеров в результате изготовления износа и ремонта оснастки, не влияющие на обязательные требования к изделиям (взаимозаменяемость, совместимость, функциональные свойства и т. п.). Допускаемые отклонения оформляют карточкой отклонений в установленном у изготовителя порядке, при необходимости согласовав эти отклонения с заказчиком (потребителем).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2)

4.3 Сырье и материалы, применяемые для изготовления изделий детского ассортимента, а также изделий и их элементов, непосредственно контактирующих с телом человека или пищевыми продуктами, должны быть разрешены Министерством здравоохранения Республики Беларусь.

Применение для изготовления изделий отходов производства и вторичного сырья должно быть регламентировано в НД на изделия конкретного вида. НД должны быть согласованы с Министерством здравоохранения Республики Беларусь.

Применение отходов производства и вторичного сырья для изготовления изделий детского ассортимента не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.4 На лицевой поверхности изделий, изготовленных методом литья под давлением, формования из листа и выдувания (для изделий, применяемых в процессе приготовления пищи, обстановки и благоустройства дома), не допускаются:

– усадочные раковины глубиной более 0,3 мм;

– царапины длиной свыше 10 мм на площади 100 $см^2$ – более двух;

– инородные включения в количествах более допустимых по НД на материал, из которого изготавливается изделие;

– более одного скола размером свыше 0,5 $мм^2$ на 100 мм обработанной кромки и свыше 1,0 $мм^2$ для изделий из слоистых пластиков;

– грат, более чем на образце-эталоне;

– вздутия и трещины.

4.5 На лицевой поверхности изделий (кроме указанных в 4.4) не допускаются:

– грат, более чем на образце-эталоне;

– вздутия и трещины;

– царапины длиной свыше 15 мм на площади 100 $см^2$ – более четырех;

– более двух сколов размером 0,5 $мм^2$ на 100 мм обработанной кромки и свыше 1,0 $мм^2$ для изделий из слоистых пластиков;

– выступание литника над опорной плоскостью высотой более 1,0 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.6 На лицевой поверхности крупногабаритных изделий не допускаются:

– следы формующего инструмента глубиной более 0,3 мм;

– раковины диаметром более 2,0 мм – более десяти штук на площади 100 $см^2$ и не сосредоточенные;

– более одного скола размером 3,0 $мм^2$ на 100 мм обработанной кромки;

– высота грата (облоя) на опорной плоскости дна для изделий вместимостью до 5 л – более 0,5 мм, свыше 5 л – более 1,5 мм;

– следы по месту смыкания формы высотой более 0,5 мм.

4.7 Коробление изделий, изготовленных из термопластов, не должно превышать 1,0 %, из реактопластов – 0,5 % от габаритных размеров.

Деформация крючка вешалки по размеру "а" (приложение В) не должна быть более 15 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

4.8 Изделия, предназначенные для контакта с пищевыми продуктами, должны быть стойкими к горячей воде, не должны деформироваться, растрескиваться и терять окраску при температуре (70 ± 5) °С.

Требования к изделиям, в том числе разового применения, предназначенным для контакта с горячими пищевыми продуктами, могут при необходимости конкретизироваться в НД на изделия конкретного вида.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.9 Миграция красителя не допускается.

4.10 Изделия, предназначенные для контакта с пищевыми продуктами, должны быть стойкими к растворам кислот, действию мыльных щелочных растворов и дезинфицирующих растворов.

4.11 Изделия, состоящие из нескольких деталей, должны сопрягаться по месту разъема в соответствии с требованиями сборочного чертежа.

4.12 Стойкость рисунка (кроме нанесенного методом вакуумной или химической металлизации) к истиранию должна быть не менее 30 циклов, к моющим средствам – не менее 50 циклов.

Стойкость рисунка, нанесенного методом вакуумной или химической металлизации, должна быть не ниже трех баллов.

Гравировочный рисунок должен быть выполнен рельефно и иметь четкое изображение.

Рисунок печати и тиснения должен быть четким, без искажений.

Декоративное покрытие (вакуумная или химическая металлизация, лакокрасочное покрытие) не должно иметь вздутий, пузырей, отслоений.

При декорировании изделий пленкой допускается наличие следов пленки.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.13 Перемещение дверок, ящиков, полок, направляющих планок (в наборах для ванн и отдельных изделиях) должно производиться плавно, без заеданий и перекосов. Запирающие устройства (приспособления) должны обеспечивать надежность запирания и открываться при легком нажиме.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2)

4.14 Полки и дверки шкафов могут изготавливаться из стекла.

Допускается изготовление изделий с применением деталей из других неполимерных материалов (металл, древесина и др.).

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.15 Для крепления дверок, полок, зеркал используется как пластмассовая, так и металлическая фурнитура, которая должна соответствовать требованиям чертежей и НД, утвержденным в установленном порядке.

Металлические части и фурнитура должны прочно крепиться к изделию, без перекосов и смещений.

На металлических поверхностях должно быть нанесено покрытие по ГОСТ 9.303.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

4.15.1 Изделия должны быть стойкими к загрязнению и сохранять внешний вид (качество поверхности) после его удаления.

4.15.2 Крепление ручек (для изделий, в которых ручка является отдельно присоединяемой деталью) должно быть прочным и выдерживать испытание.

4.15.3 Подносы должны быть жесткими. Прогиб под нагрузкой должен быть не более 5 % длины большей стороны.

4.15.4 Крышки для консервирования должны плотно надеваться на банку и обеспечивать герметичность укупорки.

4.15.5 Крышки (кроме крышек для консервирования) должны плотно надеваться на банку (бутылку).

4.15.1 – 4.15.5 (Введены дополнительно, Изм. № 2)

4.16 Изделия могут выпускаться наборами или комплектами.

4.17 Комплектность изделий должна соответствовать НД и КД на изделие конкретного вида.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.18 Требования безопасности и охрана окружающей среды

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.18.1 Изделия детского ассортимента, а также изделия или их элементы, непосредственно контактирующие с пищевыми продуктами, не должны придавать модельным средам постороннего запаха и привкуса.

4.18.2 Допустимые количества миграции химических веществ, выделяющихся в модельные среды из изделий детского ассортимента, а также из изделий или их элементов, непосредственно контактирующих с телом человека или пищевыми продуктами, не должны превышать значений, установленных для них в СанПиН 13-3 РБ.

4.18.3 Допустимые уровни напряженности электростатического поля на поверхности изделий должны регламентироваться в НД на изделия конкретного вида в соответствии с СанПиН 9-29.

4.18.4 При применении в установленных условиях эксплуатации изделия не должны оказывать вредного воздействия на организм человека и окружающую среду.

При нагревании пластмасс в процессе переработки выше температуры их плавления возможно выделение в воздух вредных веществ.

4.18.1 – 4.18.4 (Измененная редакция, Изм. № 2)

4.18.5 Вентиляция производственных помещений должна обеспечивать поддержание должных параметров микроклимата и содержание вредных химических веществ в воздухе рабочей зоны, регламентированных СанПиН 11-19.

4.18.6 Периодичность контроля воздуха производственных помещений должна производиться в соответствии с СанПиН 11-19.

4.18.7 Производство изделий культурно-бытового и хозяйственного назначения должно отвечать требованиям СанПиН 11-09.

4.18.8 При изготовлении изделии должны соблюдаться правила безопасности в соответствии с ГОСТ 12.3.030.

4.18.9 Доступные для соприкосновения поверхности изделий не должны иметь острых (режущих) кромок (углов), заусенцев и т. д.

Изделия, предназначенные для укупоривания пищевых продуктов, должны соответствовать требованиям безопасности по СТБ 1372.

4.18.10 При изготовлении изделий должна исключаться возможность загрязнения воздуха, почвы, рек и водоемов вредными веществами, перерабатываемыми пластмассами и отходами их производства в соответствии с требованиями ГОСТ 17.2.3.01, ГОСТ 17.2.3.02 и законодательства об охране окружающей среды в Республике Беларусь.

4.18.11 Утилизация отходов производства и бракованных изделий должна производиться в соответствии с НД на изделия конкретного вида.

4.18.8 – 4.18.11 (Введены дополнительно, Изм. № 2)

4.19 Маркировка

4.19.1 Потребительская маркировка, наносимая на каждое изделие, должна в общем случае содержать товарный знак изготовителя или его наименование, а также знак вторичной переработки изделий согласно приложению А (рисунок А.1).

Допускается:

– нанесение дополнительных данных, не ухудшающих внешний (товарный) вид изделий (регистрационный номер изделия, номер формы (дублера), гнезда и т. д.);

– для наборов изделий данные маркировки указывать на ярлыке, вкладываемом в потребительскую тару.

4.19.2 На изделиях, контактирующих с пищевыми продуктами, должна наноситься маркировка "Для пищевых продуктов" или одна из маркировок назначения, конкретизирующих, для каких видов пищевых продуктов они предназначаются: "Для холодных (или горячих, или сыпучих) пищевых продуктов", или указывают конкретное назначение изделия.

Взамен текстовой маркировки назначения на изделие может быть нанесен символ в соответствии с приложением Б (рисунок Б.1).

4.19.3 На изделиях, не контактирующих с пищевыми продуктами, форма и размеры которых предполагают возможность использования для пищевых продуктов (глухие кашпо, ведра, тазы, стаканы для карандашей и т. д.), должна наноситься маркировка "Для непищевых продуктов" или указывается конкретное назначение изделия.

Взамен текстовой маркировки на изделие может быть нанесен символ в соответствии с приложением Б (рисунок Б.2).

4.19.4 Потребительская маркировка, указываемая на изделиях, в том числе согласно приложениям А и Б, а также место и способ ее нанесения должны соответствовать НД и КД на изделия конкретного вида.

Маркировка может выполняться одним из следующих способов: формования, декалькомании, тиснения, печати, штампа и гравировки в форме.

В случае технологической невозможности маркирования изделий в процессе их изготовления допускается маркировку указывать на ярлыке (этикетке), прикрепляемом к изделию или вкладываемом в тару, или иным способом, установленным в НД на изделия конкретного вида.

4.19.5 Потребительская маркировка, наносимая на тару, в общем случае должна содержать следующие данные:

– наименование изготовителя и/или товарный знак (при наличии), юридический адрес;
– наименование изделия (комплекта);
– обозначение НД на изделия конкретного вида;
– запись "Разовое" (для изделий однократного использования);
– артикул (при наличии);
– номер партии и упаковщика (при необходимости);
– сведения о количестве изделий (комплектности);
– дату изготовления;
– гарантийный срок (в месяцах);
– отметку службы технического контроля о приемке изделий;
– правила эксплуатации (при необходимости).

Маркировка, место и способ ее нанесения должны соответствовать НД и КД на изделия конкретного вида.

В зависимости от назначения и технической сложности изделий состав маркировки уточняется или дополняется в соответствии с информацией для потребителя, установленной в СТБ 1400,

а также в нее могут включаться другие данные по усмотрению изготовителя или по требованию потребителя.

4.19.6 Потребительская маркировка на изделиях и таре должна быть четкой, ясной и легко читаемой.

4.19.7 Транспортная маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192 и НД на изделие конкретного вида.

4.19.1 – 4.19.7 (Измененная редакция, Изм. № 2)

4.19.8 (Исключен, Изм. № 2)

4.20 Упаковка

4.20.1 Способы упаковывания, упаковочные материалы и применяемые упаковочные средства должны соответствовать НД на изделия конкретного вида.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.20.2 В транспортную тару могут быть упакованы изделия без предварительной упаковки в потребительскую тару.

При этом транспортная тара должна быть выстлана изнутри оберточной бумагой, а ряды изделий проложены бумагой (обернуты бумагой) или другими прокладочными материалами, обеспечивающими сохранность изделий. Изделия, упакованные насыпью, допускается не перекладывать бумагой.

4.20.3 Прочность транспортной тары должна обеспечивать сохранность упакованных в нее изделий в условиях многоярусной загрузки, с максимальным использованием вместимости транспортных средств.

Допускается упаковка в тару, бывшую в употреблении, обеспечивающую сохранность изделий при транспортировании.

Допускается крупногабаритные изделия поставлять без упаковки.

4.20.4 Полиэтиленовые, бумажные мешки и пачки из оберточной бумаги должны быть закрыты, заварены, прошиты, обандеролены, перевязаны шпагатом или синтетическим шнуром по действующей НД, обеспечивающими сохранность упаковки.

4.20.5 Ящики из гофрированного картона и картонные должны быть обандеролены лентой клеевой по ГОСТ 18251, или лентой липкой ПВХ, или перевязаны шпагатом и другими перевязочными материалами по НД. Деревянные ящики должны окантовываться лентой стальной упаковочной по ГОСТ 3560 или проволокой стальной по ГОСТ 3282.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

5 Правила приемки

5.1 Общие положения

5.1.1 Готовые изделия предъявляются к приемке партиями. Партией считается количество изделий одного наименования и размера, изготовленных в течение установленного интервала времени, из одного материала, по одной и той же технологической и конструкторской документации, одновременно предъявляемых на испытания (приемку) и оформленных одним сопроводительным документом, удостоверяющем качество.

Правила приемки изделий и порядок входного контроля материалов должны соответствовать НД на изделия конкретного вида.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

5.1.2 Изделия подвергаются приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

5.2 Приемо-сдаточные испытания

5.2.1 Приемо-сдаточные испытания проводит предприятие-изготовитель по показаниям и в объеме, указанном в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Технические требования	Объем выборки от партии	Методы испытаний
Внешний вид, цвет, маркировка, упаковка, комплектность	4.1, 4.2, 4.4 – 4.6, 4.14 – 4.17, 4.19, 4.20	1 % от партии, но не менее 3 шт	6.1
Коробление	4.7	То же	6.5
Сопряжение деталей	4.11	–"–	6.6

Окончание таблицы 1

Наименование показателя	Технические требования	Объем выборки от партии	Методы испытаний
Надежность запирающего устройства	4.13	1 % от партии, но не менее 3 шт	6.7

При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний изделий хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенной выборке, взятой из той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2)

5.3 Периодические испытания

5.3.1 Периодические испытания изделий, прошедших приемо-сдаточные испытания, проводятся в объеме, указанном в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Технические требования	Объем выборки от партии	Методы испытаний
1 Форма, размеры, вместимость	4.2	Два изделия с каждого гнезда при пуске формы после ее изготовления или ремонта	6.1, 6.2, 6.3
2 Миграция красителя	4.9	Три изделия от партии при смене партии красителя	6.4
3 Стойкость к горячей воде	4.8	Три изделия один раз в полугодие	6.8
4 Химическая стойкость	4.10	То же	6.9
5 Стойкость рисунка (кроме нанесенного методом вакуумной или химической металлизации) к истиранию и моющим средствам	4.12	–"–	6.10
6 Стойкость рисунка нанесенного методом вакуумной или химической металлизации	4.12	–"–	6.11
7 Перемещение дверок, ящиков, полок и направляющих планок	4.13	–"–	6.12
8 Придание модельным средам запаха и привкуса	4.18.1	Не менее трех изделий один раз в полугодие	6.13
9 Миграция химических веществ в модельные среды	4.18.2	То же	6.13
10 Качество покрытия	4.15	Три изделия один раз в полугодие	6.16
11 Деформация крючка вешалки	4.7	То же	6.17
12 Стойкость к загрязнению	4.15.1	–"–	6.18
13 Крепление ручек (для изделий, в которых ручка является отдельно присоединяемой деталью)	4.15.2	–"–	6.19

Окончание таблицы 2

Наименование показателя	Технические требования	Объем выборки от партии	Методы испытаний
14 Жесткость подносов	4.15.3	Три изделия один раз в полугодие	6.20
15 Герметичность крышек для консервирования	4.15.4	То же	6.21
16 Плотность закрывания крышек (кроме крышек для консервирования)	4.15.5	–"–	6.22
Примечание – Показатель 2 проверяется при окрашивании сырья изготовителем.			

(Измененная редакция, Изм. № 2)

5.3.2 Если в процессе периодических испытаний будет обнаружено несоответствие изделий хотя бы одному из требований настоящего стандарта, то приемку изделий прекращают и проводят повторные периодические испытания на удвоенном количестве образцов. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

5.3.3 Допускается проводить периодические испытания по показателям 3, 4, 8, 9 таблицы 2 на типовых представителях, распространяя результаты испытаний на группу изделий при условии изготовления изделий из одной марки сырья и материалов.

(Введен дополнительно, Изм. № 2)

5.4 Типовые испытания

5.4.1 При изменении конструкции изделий или технологии их изготовления, а также в случае замены вида материалов изготовитель проводит типовые испытания по программе, утвержденной в установленном порядке, или согласно требованиям НД на изделия конкретного вида.

5.4.2 При неудовлетворительных результатах испытаний изменения в конструкцию и технологию не вносятся, а замена материалов не производится.

Подраздел 5.4 (Измененная редакция, Изм. № 2)

5.5 Допустимый уровень напряженности электростатического поля определяют при постановке изделий на производство.

(Введен дополнительно, Изм. № 1)

6 Методы контроля

6.1а Контроль изделий должен производиться в соответствии с НД на изделия конкретного вида и настоящим разделом.

(Введен дополнительно, Изм. № 2)

6.1 Внешний вид, цвет, форма изделия, маркировка, упаковка и комплектность проверяются визуально при нормальном освещении без применения увеличительных приборов путем сравнения с образцом-эталоном, требованиями настоящего стандарта и НД на изделие конкретного вида.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

6.2 Проверка размеров проводится на поверочной плите по ГОСТ 10905 или другим НД при помощи универсального измерительного инструмента, обеспечивающего заданную чертежом точность измерения.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2)

6.3 Вместимость изделий проверяют наливая воду комнатной температуры (20 ± 5) °С из мерной посуды до переливания через края.

За вместимость принимают объем воды, израсходованной на наполнение изделия.

6.4 Миграция красителя проверяется протиркой изделия белой или темной (для белого красителя) тканью (отходами хлопчатобумажных материалов по ГОСТ 4644) или ватным тампоном по ГОСТ 5679, смоченными водой, температура которой 30 – 40 °С. При этом на ткани или ватном тампоне не должно оставаться видимых следов красителя.

6.3, 6.4 (Измененная редакция, Изм. № 1)

6.5 Коробление изделий проверяют следующим образом: изделие помещают на поверочную плиту по ГОСТ 10905 стороной, не имеющей выпуклой маркировки и декоративных элементов. К центру изделия прикладывают груз массой (2,0 ± 0,1) кг.

Для подносов масса груза устанавливается в зависимости от их площади в соответствии с таблицей 3.

Таблица 3

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

Для испытаний должны применяться грузы, аттестованные в установленном порядке.

Щупом по НД или мерами длины плоскопараллельными по ГОСТ 9038 определяют зазор между изделием и плитой.

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

Коробление B, %, рассчитывают по формуле

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

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.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

6.6 Сопряжение деталей изделия проверяют методом сборки изделия путем сравнения с образцом-эталоном и чертежом.

6.7 Надежность запирания запирающего устройства проверяют путем закрывания и открывания запирающего устройства 10 раз. Запирающее устройство должно открываться и закрываться при легком нажатии. При этом не должно происходить самопроизвольного открывания замка.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

6.8 Стойкость к горячей воде проверяют путем погружения (наполнения) изделия на 10 мин в воду, нагретую до температуры (70 ± 5) °С. Затем изделие вынимают, охлаждают и протирают насухо.

Поверхность изделия после испытания должна оставаться без видимых изменений по сравнению с образцом-эталоном; при испытании изделий, изготовленных из окрашенных полимерных материалов, вода не должна окрашиваться.

Изделия вместимостью от 20 л и более допускается наполнять горячей водой на половину объема.

В НД на изделия конкретного вида в зависимости от применяемого полимерного материала может быть установлена другая температура.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

6.9 Химическую стойкость проверяют путем погружения изделий на 10 мин в нагретый до (60 ± 5) °С 1 %-ный раствор кислоты уксусной по ГОСТ 61. При этом окраска изделия не должна изменяться, а раствор должен оставаться бесцветным, прозрачным, без осадка.

Затем изделие промывают холодной водой, протирают насухо и погружают на 20 мин в нагретый до (60 ± 5) °С 2 %-ный мыльно-содовый раствор (сода кальцинированная по ГОСТ 5100, мыло туалетное по ГОСТ 28546). Изделие при этом не должно набухать и деформироваться по сравнению с образцом-эталоном, а раствор – окрашиваться.

6.10 Проверка стойкости рисунка, нанесенного любым методом декорирования, кроме вакуумной или химической металлизации и горячего тиснения (сухому трению), производится при помощи приборов, состоящих из ползуна с кривошипно-шатунным механизмом и пуансона массой 0,5 кг, установленного в направляющем патроне вертикально к плоскости ползуна. В нижнюю часть ползуна вставляется чернильная резинка по НД.

Для проверки берется изделие с рисунком. Изделие закрепляется на плоскости ползуна. Пуансон с чернильной резинкой опускается на испытываемое изделие, и прибор включается в работу.

Прочность оттиска к сухому трению определяется по количеству циклов возвратно-поступательного движения ползуна, требуемых для полного истирания рисунка. Количество циклов, соответствующее этому моменту, является показателем прочности рисунка к истиранию.

Стойкость рисунка к моющим средствам проверяется на том же приборе и образце, что и при предыдущих испытаниях.

На пуансон надевается фланелевая ткань по ГОСТ 29298 или другим НД, с прокладкой толщиной 3 – 5 мм из пенополиуретана.

В процессе проведения испытаний пенополиуретан и фланелевая ткань обильно смачивается 2 %-ным мыльным раствором комнатной температуры.

Испытываемый образец закрепляется на плоскости ползуна.

Пуансон с фланелевой тканью, смоченной мыльным раствором, опускается на испытываемый оттиск, и прибор пускается в работу.

Результат определяется аналогично стойкости рисунка к истиранию.

Допускается испытания производить вручную.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

6.11 Стойкость рисунка вакуумной или химической металлизации проверяют методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140. Изделие считается выдержавшим испытание, если отслаивание покрытия вдоль линий надрезов не более 35 % поверхности с каждой решетки, т. е. не ниже трех баллов.

6.12 Перемещение дверок, ящиков и полок проверяют десятикратным открыванием дверок, выдвижением ящиков, полок. При этом не должно происходить заеданий и перекосов.

6.13 Определение наличия запаха и привкуса проводят по [1].

Контроль допустимого количества миграции химических веществ из изделий проводят по СанПиН 13-3 РБ и [1].

6.14 Контроль уровня напряженности электростатического поля на поверхности изделий проводят по СанПиН 9-29.7.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

6.15 Определение концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны проверяется по методикам, вошедшим в "Перечень методик выполнения измерений, применяемых в Республике Беларусь", утвержденный Главным государственным санитарным врачом Республики Беларусь и согласованным Госстандартом 10.09.2002 г.

6.13 – 6.15 (Измененная редакция, Изм. № 2)

6.16 Контроль качества металлических покрытий – по ГОСТ 9.302.

6.17 Деформацию крючка вешалки определяют выдерживая вешалку под статической нагрузкой: для вешалок-плечиков для сорочек, юбок, брюк размеров 26 – 42 – (1,00 ± 0,03) кг, размеров 44 – 58 – (1,5 ± 0,05) 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 – (10,00 ± 0,1) кг.

Вешалку с грузом подвешивают на скалку диаметром 32 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 "а" любым измерительным инструментом с погрешностью не более 0,5 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 1)

6.18 Определение стойкости к загрязнению проводят на изделии, а при его больших габаритах (например, ванночка, канистра, ведро, 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 2 – 3 ч испытываемую поверхность моют горячим мыльным раствором, насухо протирают и осматривают при дневном освещении.

На поверхности не должно быть изменений окраски изделия, остатков загрязнителя.

6.19 Прочность крепления ручек проверяют следующим образом:

– изделие с одной ручкой закрепляют в подвешенном состоянии, а затем прикладывает к нему статическую нагрузку, в два 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.

6.20 Определение жесткости подносов проводят следующим образом:

– при помощи линейки металлической по ГОСТ 427 измеряют длину большей стороны подноса;

– отмечают центр подноса с обеих сторон;

– два металлических бруска устанавливают на плиту поверочную по ГОСТ 10905: длина брусков не менее 100 мм, ширина (26,0 ± 0,5) мм, толщина должна удовлетворять высоте применяемого измерительного прибора;

– поднос устанавливают на бруски таким образом, чтобы они находились по краям подноса перпендикулярно 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 груз, массу которого выбирают по 6.5, и через 1 мин записывают показание измерительной головки индикатора в миллиметрах, округляя его до первого десятичного знака.

Прогиб под нагрузкой B_1, %, рассчитывают по формуле

$$B_1 = \frac{l}{L} \cdot 100\,\%, \qquad (2)$$

где l – показание измерительной головки индикатора, мм;

L – длина большей стороны подноса, мм.

6.21 Для определения герметичности крышек для консервирования берут банку стеклянную по ГОСТ 5717.1, ГОСТ 5717.2, заполняют ее водой температурой (95 ± 5) °С и объемом, равным 3/4 вместимости банки.

Затем закрывают крышкой, предварительно подержав ее в кипящей воде не более 15 с. Банку, закрытую крышкой, выдерживают 1,5 – 2 ч, а затем опрокидывают вверх дном на бумагу фильтровальную по ГОСТ 12026. Выдерживают банку на фильтровальной бумаге 5 мин. По истечении 5 мин проверяют наличие пятен воды на фильтровальной бумаге.

Изделие считают выдержавшим испытание, если пятна воды отсутствуют.

6.22 Плотность закрывания крышек (кроме крышек для консервирования) определяют путем закрывания ими банки или бутылки. Крышка должна плотно надеваться на горловину тары.

6.18 – 6.22 (Введены дополнительно, Изм. № 2)

7 Транспортирование и хранение

7.1 Изделия транспортируются в крытых транспортных средствах всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

7.2 Изделия должны храниться в крытых складских помещениях на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов и должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей.

8 Гарантии изготовителя

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

Гарантийный срок эксплуатации – 12 мес со дня реализации через торговую сеть, но не более 15 мес со дня отгрузки изготовителем, если иное не предусмотрено в НД на изделия конкретного вида.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

Приложение А
(обязательное)

Знак возможности вторичной переработки изделий

А.1 Форма и размеры знака должны соответствовать рисунку А.1, НД и КД на изделия конкретного вида.

А.2 Допускается условное обозначение материала по ГОСТ 24888 наносить рядом со знаком или приводить его полное наименование,



Рисунок А.1

Приложение Б
(обязательное)

Символы, наносимые на изделия

Б.1 Символ, наносимый на изделия, контактирующие с пищевыми продуктами, приведен на рисунке Б.1.

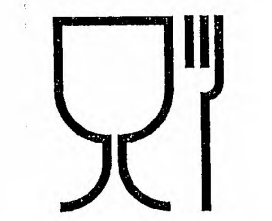


Рисунок Б.1

Б.2 Символ, наносимый на изделия, не контактирующие с пищевыми продуктами, приведен на рисунке Б.2.

Б.3 Размеры символов должны соответствовать НД и КД на изделия конкретного вида.

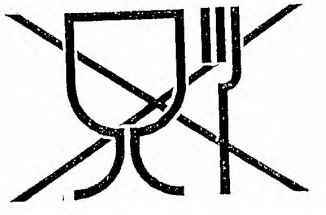
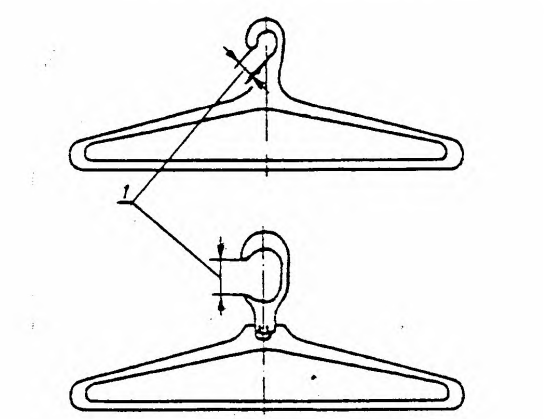


Рисунок Б.2

Приложения А, Б (Измененная редакция, Изм. № 2)

Приложение В
(рекомендуемое)

Схемы крючка-вешалки



1 – размер "а"

Рисунок В.1

Приложение В (Введено дополнительно, Изм. № 1)

Приложение Г
(информационное)

Библиография

[1] Инструкция № 880-71 — По санитарно-химическому исследованию изделий, изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с питьевыми продуктами

Приложение Г (Введено дополнительно, Изм. № 2)

Ответственный за выпуск И.А.Воробей

Сдано в набор 23.12.2004. Подписано в печать 25.01.2005. Формат бумаги 60×84/8. Бумага офсетная.
Гарнитура Ариал. Печать ризографическая. Усл. печ. л. 1,86 Уч.- изд. л. 0,94 Тираж экз. Заказ

Издатель и полиграфическое исполнение:
НПРУП "Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации (БелГИСС)"
Лицензия № 02330/0133084 от 30.04.2004
БелГИСС, 220113, г. Минск, ул. Мележа, 3

gost.e-ecolog.ru