ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EACC)
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 33414— 2015

УПАКОВКА КЕРАМИЧЕСКАЯ

Общие технические условия

Издание официальное

Зарегистрирован
№ 11256
22 июля 2015 г.

Минск
Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 — 92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 — 2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН республиканским унитарным предприятием «Белорусский государственный институт метрологии» (БелГИМ)

2 ВНЕСЕН Госстандартом Республики Беларусь

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 22 июля 2015 г. № 78-П)

За принятие стандарта 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
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Настоящий стандарт подготовлен для обеспечения соблюдений требований технического регламента Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

УПАКОВКА КЕРАМИЧЕСКАЯ
Общие технические условия

Ceramic packing
General specifications

Дата введения

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на упаковку керамическую (далее – изделие), изготавливаемую из легкоплавких и тугоплавких глин с окрашенным или светложгущимся черепком.

Изделия предназначены для размещения, хранения и транспортирования сырья и готовой продукции, в том числе пищевых продуктов, включая детское питание.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

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

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

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

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

ГОСТ 8273-75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 9142-90 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия

ГОСТ 10117.2-2001 Бутылки стеклянные для пищевых жидкостей. Типы, параметры и основные размеры

ГОСТ 10350-81 Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

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

ГОСТ 24104-2001 Весы лабораторные. Общие технические требования

ГОСТ 24770-81 Посуда фарфоровая и фаянсовая. Метод определения термостойкости

ГОСТ 24970-88 Посуда керамическая. Метод определения кислотостойкости

ГОСТ 25951-83 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия

ГОСТ 30108-94 Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверять действие ссылочных стандартов по каталогу технических нормативных правовых актов «Техническое нормирование и стандартизация», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году.

Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует пользоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **ангоб:** Декоративное покрытие в виде тонкого слоя белой или цветной глины, нанесенной на поверхность изделия до его обжига для придания изделию необходимого вида и цвета.

3.2 **выбоины и щербины:** Механические повреждения, покрытые или не покрытые глазурью места.

3.3 **выгорки (выплавки):** Поверхностные углубления, образующиеся вследствие сгорания или плавления инородных тел.

3.4 **закопченность (задувка):** Окрашенный шероховатый налет, образуемый во время обжига.

3.5 **засорка:** Инородное тело, приплавленное к изделию.

3.6 **лицевая сторона изделия:** Внешняя, хорошо видимая поверхность в рабочем положении изделия.

3.7 **наколы:** Мелкие углубления на поверхности глазури.

3.8 **оборотная сторона изделия:** Дно полых изделий.

3.9 **овальность:** Половина разности между наибольшим и наименьшим диаметрами круглого изделия.

3.10 **плешина:** Место на заглазурованной поверхности изделия, не покрытое глазурью;

3.11 **посечка:** Несквозная, заглазурованная трещина шириной до 1 мм.

3.12 **приставная деталь:** Деталь изделия (ручка и др.) формируемая отдельно и приставляемая к основному изделию в процессе изготовления.

3.13 **прыщ:** Плотное вздутие поверхности.

3.14 **рватье:** Вырыв на поверхности изделия, образовавшийся карбонатными включениями в глину.

3.15 **разлив и натек глазури:** Местное утолщение глазури с изменением ее оттенка.

3.16 **слипыш:** След от соприкосновения изделий при обжиге.

3.17 **сухость глазури:** Тонкий слой глазури на изделии.

3.18 **упаковка керамическая:** Полое керамическое изделие (бутылка, штоф, банка, бочонок, судок и т. п.), предназначенное для размещения, хранения и транспортирования сырья и готовой продукции.

3.19 **цек:** Волосяные трещины глазури.

4 Классификация

4.1 Изделия классифицируются по назначению, виду керамики, методу изготовления, способу декорирования и отделки, художественному исполнению и вместимости:

а) по назначению:
- для пищевых продуктов;
- для непищевых продуктов;

б) по виду керамики:
- фарфоровые;
- фаянсовые;
- кордиеритовые;
- майоликовые;
- каменные и др.;

в) по методу изготовления:
- литые;
- методом пластического формования;
- методом свободной формовки на гончарном круге;
- ручной лепки и др.;

г) по способу декорирования и отделке:
- глазурованные, неглазурованные, имеющие частичное покрытие глазурью, дымление;
- декорированные декалькоманией, подглазурными или надглазурными красками, ангобами;
- с рельефным или гладким оформлением, гравированием и другими видами отделки;

д) по вместимости:
- мелкие, с номинальной вместимостью до 500 $см^3$;
- средние, с номинальной вместимостью свыше 500 до 2000 $см^3$;
- крупные, с номинальной вместимостью свыше 2000 $см^3$.

5 Технические требования

5.1 Изделия должны соответствовать требованиям [1], настоящего стандарта, технической документации (ТД) и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

5.2 В художественном оформлении изделий допускается использование элементов композиции, росписи или другой художественной отделки при условии высокого качества исполнения.

5.3 Краска или ангоб должны иметь прочное сцепление с черепком.

5.4 Размеры, полная и номинальная вместимость, отклонения их от номинальных значений, метод изготовления, способы декорирования и другие особенности изделий должны быть указаны в ТД.

5.5 Венчики горловин изделий, предназначенных для герметичного укупоривания жидкостей, по форме и размерам должны соответствовать ГОСТ 10117.2. По согласованию с потребителем допускается изготавливать изделия с венчиком другой формы и размеров.

5.6 Санитарно-гигиенические показатели безопасности изделий, предназначенных для упаковки пищевой продукции, должны соответствовать требованиям, установленным в [1] (приложении 1).

5.7 Внутренние поверхности изделий, предназначенных для упаковки пищевых продуктов, должны быть кислотостойкими.

5.8 Водопоглащение изделий, предназначенных для размещения жидкостей, в зависимости от глазури и вида керамики, должно быть установлено в ТД.

5.9 Изделия, предназначенные для заполнения жидкостью, должны быть водонепроницаемы.

5.10 Изделия, предназначенные для упаковки горячей продукции, должны быть термостойкими. Термостойкость, в зависимости от вида керамики и назначения изделия, должна быть установлена в ТД.

5.11 Изделия должны быть устойчивыми на горизонтальной поверхности.

5.12 Приставные детали должны быть прочно прикреплены к основному изделию.

5.13 Глазурованные керамические изделия подразделяются на три сорта, а неглазурованные – на два сорта.

5.14 Качество керамических глазурованных изделий должно соответствовать нормам, указанным в таблице 1, а керамических неглазурованных изделий – в таблице 2.

Таблица 1 – Изделия керамические глазурованные

Наименование дефекта	Нормы ограничения для изделий								
	1-го сорта			2-го сорта			3-го сорта		
	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных
Трещины сквозные	Не допускаются								
Рватье изделий	Не допускаются								
Выбоины и щербины, заглазурованные для изделий, предназначенных для пищевых продуктов, и зашлифованные для других изделий, а также на ножке всех изделий:									
- глубиной, мм, не более	1,0	1,0	1,5	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5	3,0
- в количестве, шт, не более:									
- на лицевой стороне	1	1	1	1	2	2	2	3	4
- на оборотной стороне и ножке всех изделий	1	2	2	2	2	3	3	4	5
Посечка общей длиной, мм, не более:									
- на лицевой стороне	3	4	5	4	5	6	5	6	7
- на оборотной стороне	4	6	7	8	10	12	9	11	13
Слипыш зашлифованный нецарапающий:									
- площадью, мм^2:									
- на лицевой стороне	0,5	0,5	1,0	2,0	4,0	5,0	4,0	5,0	6,0
- на оборотной стороне	1,0	1,0	1,5	3,0	5,0	7,0	5,0	6,5	8,0
- в количестве, шт, не более	1	1	1	1	1	1	2	2	3

Продолжение таблицы 1

Наименование дефекта	Нормы ограничения для изделий								
	1-го сорта			2-го сорта			3-го сорта		
	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных
Выгорки, выплавки диаметром, мм, не более:									
- неглазурованные, рассредоточенные	0,5	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5	1,0	1,5	2,0
- заглазурованные, в количестве, шт, не более:	0,8	1,2	1,5	1,5	2,0	2,5	2,5	3,0	3,5
- на лицевой стороне	1	1	2	1	2	3	2	3	4
- на оборотной стороне	1	2	2	2	2	3	3	4	5
Деформация (овальность) круглых изделий, мм, не более	пределов допускаемых отклонений диаметра								
Надрыв приставных деталей	Волосяной, заглазурованный, не снижающий механическую прочность изделий						Не снижающий механическую прочность изделий		
Законченность и задувка	Незначительные, не ухудшающие товарный вид изделий						Не ухудшающие внешний вид		
Наколы	Рассредоточенные, не ухудшающие товарный вид изделий						Не ухудшающие внешний вид		
Разлив глазури – натеки толщиной не более 1 мм	Допускаются								
Прыщи диаметром не более 1 мм у мест рельефа и основания, шт, не более:									
- на лицевой стороне	1	2	3	2	3	4	3	4	5
- на оборотной стороне	2	3	3	4	4	5	5	5	6
Сухость глазури:									
- по краям и изгибу изделия, не обнажающая черепок, шириной, мм, не более	2	2	3	4	6	8	8	10	12
- на остальной поверхности общей площадью, $см^2$, не более	0,5	0,7	1,0	1,0	1,5	2,0	2,0	2,5	3,0
Плешины рассредоточенные общей площадью, $мм^2$, не более:									
- на лицевой стороне	20	40	60	60	80	100	100	120	140
- на оборотной стороне	0,4	0,6	0,8	0,8	1,0	1,2	1,2	1,4	1,6
Засорка рассредоточенная не царапающая, диаметром не более 1,5 мм, в количестве, шт, не более	5	6	7	5	8	10	10	11	12
Сборка глазури:									
- на лицевой стороне	Незначительная, не ухудшающая товарный вид изделий						Не ухудшающая товарный вид изделий		
- на оборотной стороне	Допускается								
Цек	Не допускается на внутренней поверхности. На внешней поверхности допускаются незначительные, рассредоточенные, не ухудшающие товарный вид изделий						Не допускается значительный на внутренней поверхности. Допускается на внешней поверхности		
Различия в тоне и восстановлении красок и глазури	Допускаются								

Окончание таблицы 1

Наименование дефекта	Нормы ограничения для изделий								
	1-го сорта			2-го сорта			3-го сорта		
	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных
Общее количество дефектов на одном изделии не должно превышать, шт:	3	4	4	4	5	6	5	6	6
Помарки краской (надглазурованные):									
- общей площадью, мм^2, не более:									
- на лицевой стороне	2	3	4	3	5	7	6	8	10
- на оборотной стороне	3	4	5	4	7	10	7	9	11
- в количестве, шт, не более:									
- на лицевой стороне	1	2	3	2	3	3	3	4	4
- на оборотной стороне	2	3	4	3	4	4	4	5	5

Таблица 2 – Изделия керамические неглазурованные

Наименование дефекта	Нормы ограничения для изделий					
	1-го сорта			2-го сорта		
	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных
Трещины сквозные	Не допускаются					
Рватье изделий	Не допускается					
Выбоины и щербины:						
- глубиной, мм, не более:						
- на лицевой стороне	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5
- на оборотной стороне	1,0	1,0	1,5	1,5	1,5	2,0
- в количестве, шт., не более:						
- на лицевой стороне	1	1	1	2	2	2
- на оборотной стороне и ножке	1	2	2	2	3	3
Отбитые края у ножки или основания изделий:						
- общей площадью, мм^2, не более	20	40	60	30	50	70
- в количестве, шт., не более	1	1	1	2	2	2
Деформация (овальность) круглых изделий, мм, не более:	пределов допускаемых отклонений диаметра					
Засорка нецарапающая:						
- диаметром, мм, не более:						
- на лицевой стороне	1,5	1,5	2,0	1,5	2,0	3,0
- на оборотной стороне	Допускается					
- в количестве, шт, не более:						
- на лицевой стороне	5	8	8	10	12	15
- на оборотной стороне	Не нормируется					
Выгорки, выплавки рассредоточенные:						
- диаметром и глубиной, мм, не более:						
- на лицевой стороне	1	1	2	2	3	3
- на оборотной стороне	Допускаются					
- в количестве, шт, не более:						
- на лицевой стороне	2	3	5	3	5	8
- на оборотной стороне	Не нормируются					
Односторонние трещины, не снижающие механической прочности изделий:						
- глубиной, мм, не более:						
- на лицевой стороне	Не допускаются			0,5	1,0	1,0
- на оборотной стороне	0,3	0,5	1,0	1,0	1,5	1,5

Окончание таблицы 2

Наименование дефекта	Нормы ограничения для изделий					
	1-го сорта			2-го сорта		
	мелких	средних	крупных	мелких	средних	крупных
- общей длиной, мм, не более:						
- на лицевой стороне	Не допускаются			20	25	30
- на оборотной стороне	10	15	20	30	40	50
Общее количество дефектов на одном изделии не должно превышать, шт.	4	4	5	4	5	6

5.16 Требования к сырью и материалам

5.16.1 Сырье и материалы, применяемые для изготовления изделий, должны быть указаны в ТД.

5.16.2 Сырье и материалы, применяемые для изготовления изделий для пищевых продуктов, должны быть разрешены органами здравоохранения.

5.16.3 Нормы удельной эффективности естественных радионуклидов в сырьевых материалах, применяемых для изготовления изделий, не должны превышать 370 Бк/кг.

5.17 Маркировка

5.17.1 На дно изделия с наружной стороны должна быть наклеена этикетка, содержащая:

– наименование и/или товарный знак изготовителя, его местонахождение (юридический адрес, включая страну);

– наименование изделия с указанием слова «керамика» или вида керамики;

– артикул (при наличии);

– комплектность (при необходимости);

– обозначение настоящего стандарта;

– сорт изделия;

– назначение изделия и область применения в виде пиктограммы в соответствии с [1] (приложение 4);

– не подлежит вторичной переработке;

– штриховой идентификационный код (при реализации через розничную торговую сеть);

– дату изготовления (месяц, год);

– единый знак обращения продукции на рынке государств – членов Таможенного союза при подтверждении соответствия изделий требованиям [1].

5.17.2 На транспортную упаковку должна быть нанесена маркировка в соответствии с 5.17.1 и дополнительно указано количество изделий в упаковке.

По согласованию с заказчиком допускается наносить дополнительную информацию.

5.17.3 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков: «Хрупкое. Осторожно».

5.18 Упаковка

5.18.1 Изделия упаковывают в бумагу по ГОСТ 8273, пленку термоусадочную по ГОСТ 25951 (единичные изделия, групповая упаковка) и укладывают в коробки картонные по действующей нормативной документации или ящики деревянные по ГОСТ 2991, ГОСТ 10350 и ГОСТ 9142.

Коробки обандероливают лентой клеевой по ГОСТ 18251 или липкой лентой ПВХ или перевязывают шпагатом и другими перевязочными материалами.

5.18.2 Масса брутто транспортной тары не должна превышать 80 кг.

5.18.3 По согласованию с заказчиком допускаются другие варианты упаковки изделий, обеспечивающие их сохранность при транспортировании и хранении.

6 Правила приемки

6.1 Изделия предъявляют к приемке партиями. За партию принимают количество изделий одного наименования, изготовленных из одних материалов при неизменном технологическом режиме и сопровождаемые одним документом, удостоверяющим качество.

6.2 Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта проводят приемосдаточные и периодические испытания.

6.3 Приемо-сдаточные испытания проводят по показателям и в объеме, указанным ниже:

- внешний вид изделий, маркировка и упаковка – 100 % изделий;
- водонепроницаемость, устойчивость изделия на горизонтальной поверхности, прочность сцепления ангобов и красок – 0,5 % от партии, но не менее 3 шт.

6.4 Периодические испытания проводят по показателям и в объеме, указанным ниже:

- водопоглащение, кислотостойкость, термостойкость, прочность крепления приставных деталей, размеры, полную и/или номинальную вместимость – один раз в квартал 0,5 % от партии, но не менее 3 шт.;
- санитарно-гигиенические показатели – не реже одного раза в год и при изменении состава сырья, 1 % от партии, но не менее 5 шт.

Испытаниям подвергают изделия, прошедшие приемо-сдаточные испытания.

6.5 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю производят повторный контроль удвоенного количества изделий, взятых из этой же партии.

Результаты повторного контроля являются окончательными и распространяются на всю партию.

При получении отрицательных результатов приемку и отгрузку принятых изделий приостанавливают до выявления причин дефектов.

При получении неудовлетворительных результатов при периодических испытаниях испытания переносят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов на двух партиях подряд.

7 Методы контроля

7.1 Внешний вид изделий проверяют визуально сравнением с образцом-эталоном.

Проверку изделий на наличие сквозных трещин осуществляют легким постукиванием деревянной палочкой. При этом звук должен оставаться чистым, не дребезжащим.

Маркировку и упаковку проверяют визуально.

7.2 Размеры изделий и дефектов контролируют линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427 или штангенциркулем по ГОСТ 166 или другими универсальными средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность.

Для определения овальности круглых изделий штангенциркулем по ГОСТ 166 измеряют диаметр изделия в двух взаимно-перпендикулярных направлениях. За овальность принимают половину разности между наибольшим и наименьшим измеренными диаметрами изделия.

7.3 Для проверки полной вместимости изделия в него из мерной посуды по ГОСТ 1770 наливают воду температурой (20 ± 5) °С до переливания через края. Номинальную вместимость контролируют по ГОСТ 10117.2 (метод Б).

За полную (номинальную) вместимость принимают объем воды, израсходованной для наполнения изделия.

7.4 Прочность красок и ангобов определяют трением тканью в течение 3 – 5 с, при этом краска не должна отслаиваться.

7.5 Проверку удельной эффективной активности естественных радионуклидов каждой партии поставляемого сырья проводят по сопроводительной документации. В случае отсутствия данных в сопроводительной документации, проверку проводят по ГОСТ 30108.

7.6 Прочность крепления приставных деталей определяют заполнением изделия кварцевым песком до полного объема, после чего изделие однократно приподнимают за приставную деталь и удерживают в течение 1 мин. Деталь не должна отламываться.

7.7 Санитарно-гигиенические показатели изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, включая детское питание, определяют в соответствии с требованиями нормативных документов, действующих на территории стран, принявших настоящий стандарт.

7.8 Кислотостойкость изделий определяют по ГОСТ 24970.

7.9 Для определения водонепроницаемости изделий, предназначенных для заполнения жидкостью, образцы устанавливают на лист бумаги в отапливаемом помещении и наполняют водой температурой (20 ±5) °С не более 20 мм ниже верхнего края изделия. По истечении 24 ч не должно быть отпотевания на стенках изделия или мокрого пятна на бумаге.

7.10 Водопоглащение изделий определяют следующим образом.

От трех образцов откалывают черепки площадью около 25 $см^2$, высушивают их в сушильном шкафу при температуре (115 ± 5) °С до постоянной массы. Масса считается постоянной, если разность результатов двух последовательных взвешиваний не превышает 0,02 г. Высушенные образцы охлаждают в эксикаторе и взвешивают на лабораторных весах III класса точности с наибольшим пределом взвешивания 1000 г по ГОСТ 24104 с точностью до 0,01 г.

При определении водопоглащения непосредственно после обжига допускается не производить высушивание образцов до постоянной массы.

Высушенные образцы кипятят в течение 3 ч и оставляют в воде на 24 ч, после чего их вытирают увлажненным полотенцем и взвешивают с точностью до 0,01 г.

Водопоглащение образца W, в процентах, определяют по формуле

$$W = \frac{m_1 - m}{m} 100 \text{ , \%}, \quad (1)$$

где m_1 – масса образца после кипячения, кг;

m – масса высушенного образца, кг.

Водопоглащение изделий определяют как среднее арифметическое результатов трех испытаний. Допускаемое расхождение результатов не должно превышать 0,02 % для изделий, предназначенных для упаковки жидкостей и 0,2 % – для сыпучих материалов.

7.11 Термостойкость изделий, предназначенных для упаковки горячей продукции, определяют по ГОСТ 24770.

7.12 Устойчивость изделий проверяют установкой их дном на ровную горизонтальную поверхность. Качание изделий не допускается.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Изделия транспортируют всеми видами транспортных средств в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

8.2 Изделия хранят в закрытых сухих складских помещениях, обеспечивающих условия хранения по группе 2 ГОСТ 15150.

9 Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие качества изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения и применения.

Библиография

[1] Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»

УДК 621.798-033.6(083.74)(476) МКС 55.040 ОКП 26.21.12

Ключевые слова: упаковка керамическая, технические требования, правила приемки, методы контроля, транспортирование и хранение

gost.e-ecolog.ru