ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 54154— 2010

ИЗДЕЛИЯ САНИТАРНО-ГИГИЕНИЧЕСКИЕ ИЗ МЕТАЛЛА ДЛЯ ДЕТЕЙ И ПОДРОСТКОВ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2011

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Уральский институт металлов» (ОАО «УИМ»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 367 «Чугун, прокат и металлоизделия»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 21 декабря 2010 г. № 913-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом 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

© Стандартинформ, 2011

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 размеры 2
5 Технические требования 2
6 Правила приемки 5
7 Методы контроля 6
8 Транспортирование и хранение 7
9 Гарантии изготовителя 7
Библиография 7

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ИЗДЕЛИЯ САНИТАРНО-ГИГИЕНИЧЕСКИЕ ИЗ МЕТАЛЛА ДЛЯ ДЕТЕЙ И ПОДРОСТКОВ

Технические условия

Sanitary ware made from metal for children and teenagers.
Specifications

Дата введения — 2012—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на санитарно-гигиенические изделия из металла (далее — изделия), предназначенные для детей и подростков.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р 52246—2004 Прокат горячеоцинкованный. Технические условия

ГОСТ Р 52569—2006 Фритты. Технические условия

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

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

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1668—73 Проволока стальная оцинкованная для воздушных линий связи. Технические условия

ГОСТ 1770—74 Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия

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

ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 5582—75 Прокат тонколистовой коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный. Технические условия

ГОСТ 5632—72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 6507—90 Микрометры. Технические условия

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

ГОСТ 9557—87 Поддон плоский деревянный размером 800 × 1200 мм. Технические условия

ГОСТ 10304—80 Заклепки классов точности В и С. Общие технические условия

ГОСТ 10905—86 Плиты поверочные разметочные. Общие технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 14918—80 Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия

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

Издание официальное

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

ГОСТ 20558—82 Изделия посудо-хозяйственные оцинкованные. Общие технические условия

ГОСТ 21650—76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования

ГОСТ 24297—87 Входной контроль продукции. Основные положения

ГОСТ 24405—80 Фритты. Технические условия

ГОСТ 24788—2001 Посуда хозяйственная стальная эмалированная. Общие технические условия

ГОСТ 25951—83 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия

ГОСТ 27002—86 Посуда из коррозионно-стойкой стали. Общие технические условия

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 ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. 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 применен следующий термин с соответствующим определением:

3.1 **санитарно-гигиенические изделия из металла:** Изделия из металла, предназначенные для купания детей, стирки и других санитарно-гигиенических потребностей детей и подростков.

4 Основные размеры

4.1 Вместимость изделий, толщина исходного металла и комплектация изделий крышками приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование изделий	Вместимость, л, не менее	Толщина металла корпуса, крышки, мм	Комплектация крышками
Изделия стальные эмалированные			
Горшок ночной	1,5; 2,0; 3,0	0,5—0,6	+
Ковш	0,4; 0,8; 1,5	0,5—0,6	–
Кувшин	1,5; 2,0	0,5—0,6	±
Таз	9,0; 12,0	0,5—0,6	–
Изделия из оцинкованной стали			
Ванна для купания	45; 50; 55; 60	0,5	–
Таз круглый	9; 12; 16	0,5	–
Таз овальный	17; 20; 25; 27; 30	0,5	–
Изделия из коррозионно-стойкой стали			
Ковш	0,6; 1,0	0,5	–
Таз	9; 12	0,5	–
Примечание — Знак «+» означает обязательное изготовление изделия с крышкой, знак «–» — изготовление изделия без крышки, знак «±» — возможность изготовления изделия с крышкой или без крышки.			

5 Технические требования

5.1 Изделия изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, образцам-эталонам и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

Изделия, отличающиеся по наименованию, размерам, вместимости от требований, установленных настоящим стандартом, изготовляют по техническим описаниям по ГОСТ 15.009.

5.2 Общие требования

5.2.1 Для изготовления санитарно-гигиенических изделий из металла используют следующие материалы:

- прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой стали, предназначенный для изготовления эмалированных изделий;
- прокат тонколистовой холоднокатаный из коррозионно-стойкой стали;
- прокат тонколистовой оцинкованный.

Применение материалов для изготовления санитарно-гигиенических изделий из металла, непосредственно контактирующих с кожей детей при купании и стирке, должно быть разрешено Роспотребнадзором.

5.2.2 Для изготовления ручек изделий применяют следующие материалы:

- прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой стали, не склонный к образованию дефекта «рыбья чешуя» после нанесения эмалевого покрытия;
- прокат тонколистовой холоднокатаный из коррозионно-стойкой стали;
- прокат тонколистовой оцинкованный;
- пластмассу и керамику по нормативным документам (НД).

5.2.3 Выделение вредных веществ из санитарно-гигиенических изделий из металла в соответствии с техническим регламентом [1] не должно превышать, мг/дм^3:

- железа — 0,30;
- алюминия — 0,50;
- свинца — 0,03.

5.2.4 Санитарно-гигиенические изделия из металла должны быть стойкими к коррозии.

5.2.5 Крепление ручек и арматуры должно быть прочным.

5.2.6 Изделия должны быть устойчивыми на горизонтальной поверхности. Выпуклость дна изделий не допускается.

5.3 Требования к эмалированным санитарно-гигиеническим изделиям

5.3.1 Изделия изготовляют из холоднокатаного тонколистового проката из низкоуглеродистой стали по НД, не склонного к образованию дефекта «рыбья чешуя» после нанесения эмалевого покрытия.

5.3.2 На внутреннюю поверхность изделий наносят эмалевое покрытие на основе силикатных эмалей (фритт) по ГОСТ 24405 и ГОСТ Р 52569. Допускается для нанесения на наружную поверхность использовать эмали по другим НД.

Силикатные эмали, используемые для нанесения на внутреннюю поверхность изделий, должны быть разрешены Роспотребнадзором.

5.3.3 Эмалевое покрытие изделий должно быть гладким и блестящим. Допускаемые дефекты эмалевого покрытия не должны превышать норм, приведенных в таблице 2.

Таблица 2 — Дефекты эмалевого покрытия изделий

Вид дефекта	Норма
Отколы покровной эмали, «рыбья чешуя»	Не допускаются
Нарушение сплошности покровной эмали (обнажение грунта, кратер с оплавленными краями, прогар)	Не допускаются на внутренней поверхности, допускаются незначительные на наружной поверхности
Посторонние включения и включения другого цвета (пятна эмали и пятна от окалины)	Не допускаются на внутренней поверхности, допускаются незначительные на наружной поверхности
Непродавливаемые пузыри и бугорки, локальные утолщения эмали	Допускаются незначительные на наружной поверхности, допускаются незначительные утолщения эмали на внутренней поверхности
Оплавленные волосные линии	Допускаются в местах приварки арматуры на наружной поверхности
Следы от обжигового инструмента и желтизна в местах контакта с обжиговым инструментом	Допускаются на наружной поверхности притупленные следы и незначительная желтизна
Примечание — Под незначительными дефектами покрытия понимают дефекты, размеры и количество которых не оказывают существенного влияния на товарный вид изделий и не препятствуют использованию изделий по назначению.	

5.3.4 Общая толщина эмалевого покрытия внутренней поверхности изделий должна быть не менее 0,20 мм.

5.3.5 Ручки изделий должны выдерживать статическую нагрузку, равную удвоенной массе воды, вмещаемой изделием, без остаточной деформации, ослабления крепления ручек к корпусу изделия и повреждения эмалевого покрытия в месте соединения ручек и корпуса.

5.3.6 Эмалевое покрытие изделия должно выдерживать испытания на ударную прочность. Работа удара при толщине исходного металла 0,5—0,6 мм должна составлять 0,49 (0,05) Дж (кгс·м).

5.3.7 Эмалевое покрытие на внутренней поверхности изделий должно выдерживать испытание на пористость.

5.3.8 Эмалевое покрытие изделий должно выдерживать испытания на коррозионную стойкость.

5.3.8.1 Потеря массы внутреннего эмалевого покрытия изделия после кипячения в нем 4%-ного раствора уксусной кислоты в течение 1 ч не должна превышать 0,25 мг/см^2 испытуемой поверхности.

5.3.8.2 После воздействия на наружное эмалевое покрытие изделия 4%-ного раствора уксусной кислоты при температуре (20 ± 2) °С в течение (60 ± 5) с на испытуемой поверхности не должны появляться матовые пятна.

5.3.8.3 Декорированию подвергают только наружную поверхность изделий. Декорирование внутренней поверхности изделий не допускается.

На декорированной наружной поверхности изделий допускаются дефекты рисунка, не ухудшающие внешний вид изделий (нечеткость контура, мелкие волосные линии и выгорания).

5.4 Требования к оцинкованным санитарно-гигиеническим изделиям

5.4.1 Изделия изготовляют из тонколистового оцинкованного проката:

- по ГОСТ 14918 групп ХШ, ХП и ОН, с цинковым покрытием класса толщины 2, с узором кристаллизации КР;
- по ГОСТ Р 52246 марок 02, 03, с цинковым покрытием классов 140, 180, 200, 225, 275, с нормальным узором кристаллизации цинка Н.

Допускается изготовление посуды из оцинкованного проката без узора кристаллизации.

5.4.2 Ручки изделий изготовляют из материалов по 5.4.1 толщиной проката от 0,5 до 1,2 мм. Крепление ручек к корпусу изделий должно быть плотным и прочным. Крепление арматуры и ручек изделий к корпусу проводят стальными оцинкованными заклепками по ГОСТ 10304. Заклепки должны быть плотно обжаты и иметь правильную форму.

5.4.3 Корпуса изделий должны быть жесткими. Жесткость корпуса изделий обеспечивается его конструкцией, закаткой в борт оцинкованной проволоки диаметром 3—6 мм по ГОСТ 3282 или ГОСТ 1668 и выполнением специальных ребер жесткости.

5.4.4 Форма дна изделий должна быть плоской. Допускается выпуклость дна, не выходящая за опорную поверхность изделий.

Отклонение опорной поверхности изделий от плоскостности (зазор) не должно превышать:

- 2 мм — для круглых тазов;
- 7 мм — для ванн и овальных тазов.

5.4.5 Борта изделий должны быть подкатаны или плотно подогнуты по всему периметру.

Зазор между кромкой подкатанного борта и корпусом должен быть одинаковым и не превышать:

- 4 мм — для изделий без закатанной в борт проволоки;
- 2 мм — для изделий с закатанной в борт проволокой.

5.4.6 Ручки должны симметрично располагаться на корпусах изделия. Смещение ручек от оси симметрии корпуса не должно превышать 5 мм.

5.4.7 Качество поверхности изделий должно соответствовать требованиям ГОСТ 14918 или ГОСТ Р 52246. На поверхности изделий допускаются следы от инструмента без обнажения стальной основы.

5.4.8 Изделия не должны иметь заусенцев, острых кромок и острых ребер жесткости.

5.4.9 Изделия должны быть водонепроницаемыми. Герметизация швов изделий должна проводиться нанесением уплотнительной пасты по НД на кромки заготовок перед сшивкой.

5.5 Требования к санитарно-гигиеническим изделиям из коррозионно-стойкой стали

5.5.1 Изделия изготовляют из тонколистового холоднокатаного проката из коррозионно-стойкой стали по ГОСТ 5582, из стали марок 12Х18Н9, 08Х22Н6Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 и из стали других марок, разрешенных Роспотребнадзором.

5.5.2 Поверхность изделий должна быть чистой, блестящей или матовой. На поверхности изделий не допускаются трещины, царапины, заусенцы, острые кромки, вмятины, гофры и волнистость.

5.5.3 Крепление ручек изделий должно быть прочным, без зазоров и смещений относительно оси симметрии.

5.5.4 Ручки изделий должны выдерживать статическую нагрузку, равную утроенной массе воды, вмещаемой изделием без остаточной деформации или ослабления крепления к корпусу.

5.5.5 Дно изделий должно быть плоским. Выпуклость дна не допускается.

5.6 Маркировка

5.6.1 На каждое изделие наносят маркировку с указанием:

- товарного знака предприятия-изготовителя;
- вместимости изделий в литрах;
- предназначения изделия или набора для детей и подростков (обозначения ДП).

5.6.2 Транспортную маркировку наносят по ГОСТ 14192. Маркировка должна содержать манипуляционные знаки: «Беречь от влаги», «Хрупкое. Осторожно» (только для эмалированных и оцинкованных изделий), «Верх» (только для эмалированных изделий), нанесенные непосредственно на тару или ярлыки, прикрепляемые к таре.

5.7 Упаковка

5.7.1 Эмалированные изделия и изделия из коррозионно-стойкой стали упаковывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 и другим НД. Допускается использовать другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании и хранении.

Изделия из оцинкованной стали укладывают в стопы, которые обвязывают проволокой по ГОСТ 3282 или обрезью тонколистового оцинкованного проката. Обвязка должна исключать свободное перемещение изделий в стопах. Масса брутто стопы не должна превышать 15 кг.

Борта, выступающие части и поверхность изделий должны быть защищены от потертости и смятия путем применения специальных прокладок.

5.7.2 Упаковывание посуды, отправляемой в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, проводят по ГОСТ 15846.

6 Правила приемки

6.1 Изделия принимают партиями. Партией считают количество изделий одного вида, изготовленное за смену при определенном технологическом режиме.

При приемке изделий потребителем партией считают количество изделий, одновременно отправляемое потребителю и сопровождаемое документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
- наименование изделий;
- количество изделий в партии;
- обозначение настоящего стандарта;
- подтверждение соответствия посуды требованиям настоящего стандарта;
- дату оформления документа о качестве;
- штамп ОТК или штамп предприятия-изготовителя.

6.2 Изделия подвергают приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

6.3 При приемо-сдаточных испытаниях проводят сплошной и выборочный контроль.

6.3.1 Сплошной контроль проводят на соответствие изделий требованиям настоящего стандарта по внешнему виду, качеству сборки и маркировки.

6.3.2 Выборочный контроль изделий проводят на соответствие требованиям настоящего стандарта:

для эмалированных изделий по:

- толщине эмалевого покрытия:
- термической и коррозионной стойкости и ударной прочности эмалевого покрытия;
- прочности крепления ручек;

для изделий из коррозионно-стойкой стали по:

- прочности крепления ручек;

для изделий из оцинкованной стали по:

- прочности крепления ручек и жесткости корпуса изделий;
- зазору между кромкой борта и корпусом изделий;
- водонепроницаемости.

Испытания проводят не менее чем на трех изделиях не реже одного раза в неделю.

6.4 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю проводят повторную проверку на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

6.5 Периодические испытания проводят на партии изделий, прошедшей приемо-сдаточные испытания, с дополнительной проверкой показателей:

- размеров;
- вместимости;
- пористости и стойкости покрытия эмалированных изделий к адсорбции;
- коррозионной стойкости оцинкованных изделий;
- содержания вредных веществ в вытяжках.

Испытания изделий проводят не реже одного раза в год не менее чем на трех изделиях.

6.6 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят проверку на удвоенной выборке.

6.7 Типовые испытания проводят на соответствие всем требованиям стандарта при постановке продукции на производство. При применении новых видов материалов, при изменении технологического регламента производства, при разногласиях в оценке качества изделий проводят испытания только по тем параметрам, которые зависят от внесенных изменений. Для испытаний отбирают 5 % изделий от партии, но не менее 5 шт.

6.8 При неудовлетворительных результатах типовых испытаний приемку изделий прекращают до установления и устранения причин образования выявленных несоответствий.

6.9 Входной контроль качества изделий потребитель проверяет по ГОСТ 24297 на 2 % изделий от партии, но не менее чем на трех изделиях каждого типоразмера в соответствии с методами контроля, установленными настоящим стандартом.

7 Методы контроля

7.1 Внешний вид, комплектность, качество поверхности изделий, маркировку, крепление ручек и арматуры контролируют визуально сравнением с образцом-эталоном, утвержденным в установленном порядке.

7.2 Размеры изделий, зазоры и смещение ручек изделий от оси симметрии проверяют универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 166, ГОСТ 427 и ГОСТ 6507 или шаблонами по НД.

7.3 Вместимость изделий проверяют мерной посудой по ГОСТ 1770 до переливания воды через борт.

7.4 Выбор модельных сред, условия подготовки вытяжек и определение содержания вредных веществ в вытяжках осуществляют в соответствии с методическими указаниями и инструкциями, утвержденными Роспотребнадзором в установленном порядке.

7.5 Прочность крепления ручек к корпусу изделий проверяют закреплением или подвешиванием изделий за ручки и приложением в течение 5 мин статической нагрузки, равной удвоенной (для изделий из эмалированной и оцинкованной стали) и утроенной (для изделий из коррозионно-стойкой стали) массе воды, вмещаемой изделием. Для изделий из оцинкованной стали нагрузка должна быть равномерно распределена на корпус изделий.

После испытания не должно быть остаточной деформации или ослабления крепления ручек к изделиям.

7.6 Испытание изделий на стойкость к коррозии

7.6.1 Коррозионную стойкость эмалевого покрытия на внутренней поверхности изделий определяют в соответствии с ГОСТ 24788 (7.8).

Коррозионную стойкость наружного эмалевого покрытия определяют в соответствии с ГОСТ 24788 (7.10).

7.6.2 Коррозионную стойкость изделий из оцинкованной стали определяют следующим образом: изделие заполняют на 2/3 его вместимости слабощелочным раствором мыла или шампуня для детей (pH 8 — 9) температурой (50 ± 5) °С и выдерживают при этой температуре в течение 5 ч. После испытания на внутренней оцинкованной поверхности изделий не должны появляться продукты коррозии железа.

7.6.3 Коррозионную стойкость изделий из коррозионно-стойкой стали определяют по ГОСТ 27002.

7.7 Ударную прочность эмалевого покрытия изделий определяют по ГОСТ 24788.

7.8 Пористость эмалевого покрытия изделий проверяют по ГОСТ 24788.

7.9 Водонепроницаемость швов оцинкованных изделий определяют по ГОСТ 20558.

7.10 Отклонение опорной поверхности оцинкованных изделий от плоскостности определяют установкой изделия на поверочную плиту класса точности не ниже 1 по ГОСТ 10905. Изделие должно прилегать к поверочной плите с зазором не более установленного в 5.4.4.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах и универсальных контейнерах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

8.1.1 При внутригородских перевозках изделия, упакованные в контейнеры, транспортируют в открытых автомашинах, а изделия, упакованные в потребительскую тару, — в крытых автомашинах.

Допускается транспортирование изделий в тарооборудовании по НД.

8.1.2 Речным и морским транспортом изделия транспортируют в контейнерах.

8.2 Транспортирование изделий транспортными пакетами проводят в соответствии с правилами перевозки грузов.

Пакет формируют на плоских универсальных поддонах размером 800 × 1200 мм по ГОСТ 9557, грузоподъемностью до 1 т или других поддонах по НД; высота пакета не должна превышать 1000 мм.

Для скрепления грузов в транспортных пакетах применяют стальную упаковочную ленту по ГОСТ 3560, синтетическую ленту по НД, полиэтиленовую термоусадочную пленку марки П по ГОСТ 25951 и другие материалы, обеспечивающие требования ГОСТ 21650.

8.3 Хранение изделий — по группе 3 ГОСТ 15150.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения, транспортирования и эксплуатации.

9.2 Гарантийный срок эксплуатации — 24 месяца со дня реализации изделий через розничную торговлю.

Библиография

[1] Технический регламент о безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков, утвержденный постановлением Правительства Российской Федерации от 7 апреля 2009 г., № 307

УДК 641.542:669.136.93:006.354 ОКС 97.040.99 У13 ОКП 14 8100
14 8200
14 8400

Ключевые слова: санитарно-гигиенические изделия для детей и подростков, стальные эмалированные изделия, изделия из коррозионно-стойкой стали, оцинкованные изделия, типы и размеры, технические требования, правила приемки, методы контроля

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 26.09.2011. Подписано в печать 10.10.2011. Формат 60 × 84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,16. Тираж 116 экз. Зак. 945.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru