РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

ПОСУДА ХОЗЯЙСТВЕННАЯ СТАЛЬНАЯ ЧЕРНАЯ. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РСТ РСФСР 643—80

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством местной промышленности РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ Руководитель темы В. В. Клименко

Исполнитель Е. Я. Бибикова

ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

Сорокин Б. В.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана РСФСР от 25 декабря 1980 г. № 310.

УДК 641 642 : 672 Группа У13

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

ПОСУДА ХОЗЯЙСТВЕННАЯ СТАЛЬНАЯ ЧЕРНАЯ.

Общие технические условия
ОКП 96 9570

РСТ РСФСР 643—80

Взамен РСТ РСФСР 201—71 и
ТУ 205 РСФСР 1103—76

Постановлением Госплана РСФСР
от 25 декабря 1980 г. № 310 срок действия установлен
с 1 апреля 1982 г
до 1 апреля 1987 г.

Постановлением Госплана РСФСР
от 19 июня 1986 г. № 105 срок действия продлен
до 1 октября 1992 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на посуду стальную черную, предназначенную для хозяйственных целей

Посуда не должна применяться для приготовления и хранения пищи

1. ВИДЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1 1 Виды и основные параметры посуды должны соответствовать указанным в табл. 1 и на рис 1—6

Таблица 1

Вид посуды	Код ОКП	Вместимость, л
Бадья	96 9572 0300	12, 15
Бидон для керосина	96 9572 0500	8, 10, 12
Ведро	96 9572 0100	7, 8, 9, 10, 12, 15
Ведро заправочное	96 9572 0400	10, 12, 15
Воронка	96 9574 0200	2, 3, 5
Кружка заправочная	96 9574 0400	1, 2, 3

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

Проверен в 1986 году
Переиздание с внесенными изменениями № 1 и № 2

Бадья колодезная

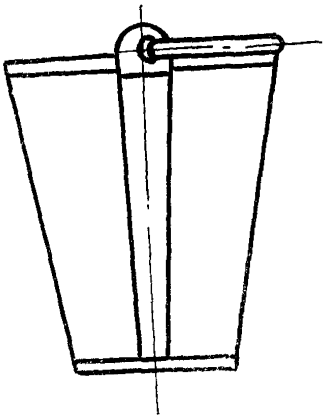

Рис 1

Бидон для керосина

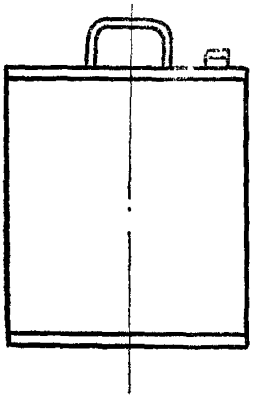

Рис 2

Ведро

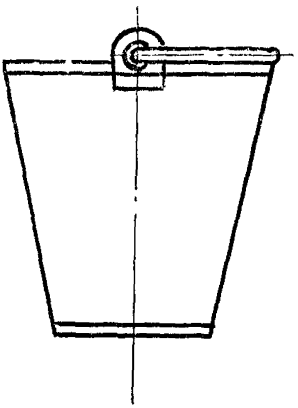

Рис. 3

Ведро заправочное

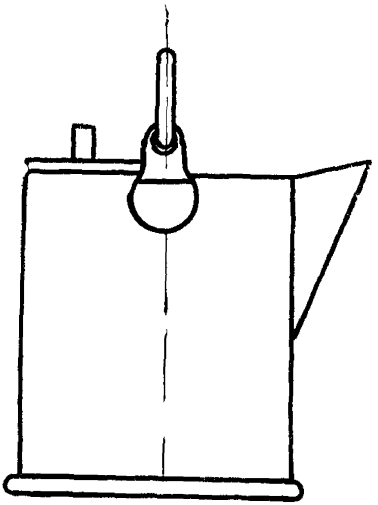

Рис. 4

Воронка

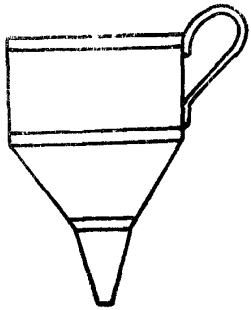

Рис. 5

Кружка заправочная

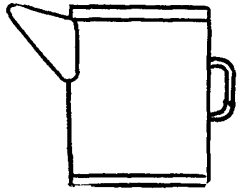

Рис. 6

1.2. Основные размеры посуды должны устанавливаться с учетом нормальных линейных размеров ряда R_a 40 по ГОСТ 6636—69.

1.3. Допускаемые отклонения по вместимости не должны превышать ±5%.

1.4. Предельные отклонения несопрягаемых размеров деталей посуды должны соответствовать 16 квалитету ГОСТ 25346—82.

1.5. Конструкция посуды стандартом не регламентируется.

1.6. Условное обозначение посуды должно включать следующие элементы:

наименование посуды (ведро и т. д.);

вместимость посуды в литрах (1, 2, 3, 10 и т. д.);

наличие покрытия (ЛКП1-одностороннее лакокрасочное покрытие; ЛКП2-двухстороннее);

обозначение стандарта (РСТ РСФСР 643—80).

Пример условного обозначения ведра заправочного вместимостью 10 л, с односторонним лакокрасочным покрытием:

Ведро запр. 10 ЛКП1 РСТ РСФСР 643—80.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Посуда хозяйственная стальная черная должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Посуда должна изготовляться из материалов, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование деталей посуды	Наименование материалов	Обозначение нормативно-технической документации
1	2	3
Корпус и ручки посуды, крышка ведра, ушки ведер и бадей, пробка бидона для керосина	Жесть черная горячекатаная	ТУ14—1—3433—82
	Сталь тонколистовая кровельная	ГОСТ 17715—72
	Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения	ГОСТ 16523—70
	Сталь листовая горячекатанная	ГОСТ 19903—74
	Сталь листовая холоднокатанная	ГОСТ 19904—74
Дужки	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения, диаметром 3,0—6,0 мм	ГОСТ 3282—74
	Сталь горячекатанная круглая, диаметром до 6,0 мм	ГОСТ 2590—71

Примечание: Допускается изготовлять ручки посуды, пробки бидонов для керосина из пластмассы по ГОСТ 5689—79 или ГОСТ 16337—77Е, ГОСТ 16338—77

2.3. Толщина стали, применяемой для изготовления посуды, вместимостью от 1,0 до 9,0 л — 0,32 до 0,50 мм; от 10 до 15 л — от 0,50 до 1,00 мм.

2.4. Посуда может изготовляться сшивной, сварной, паяной или цельноштампованной. Посуда должна быть водонепроницаемой, а бидон для керосина герметичным.

Швы должны быть ровными, без резких выступов за пределы контура изделия. Места сварки и пайки должны быть зачищены.

2.5. Для соединения деталей клепкой должны применяться заклепки по ГОСТ 10302—80.

2.6. Заклепки должны быть плотно обжаты и иметь головки правильной геометрической формы.

2.7. Поверхность посуды не должна иметь гофр, расслоений, плен, забоин, вмятин и других механических повреждений, ухудшающих внешний вид посуды.

2.8. Поверхность деталей из пластмассы не должна иметь трещин, сколов, остатков грата, вздутий, усадочных раковин и инородных включений.

2.9. Ручки и дужки посуды должны иметь удобную форму и симметричное расположение на изделии. Отклонение в расположении ручек и дужек от оси симметрии изделия более 3 мм не допускается.

2.10. Крепление ручек и дужек должно быть прочным.

2.11. Кромки ручек посуды, изготовляемых из листового материала толщиной до 0,45 мм должны быть завальцованы и обжаты, толщиной свыше 0,45 мм могут быть притуплены.

2.12. Дужки ведер и бадей должны свободно вращаться в ушках. Провал дужки ведра относительно борта не допускается. Концы дужек должны быть загнуты внутрь.

Допускается загиб концов дужек наружу с подгибкой их к дужке с зазором не более 7 мм.

2.13. Жесткость посуды обеспечивается закаткой в борт проволоки или выполнением специальных ребер жесткости, или закаткой кромки борта.

Зазор между кромкой борта и корпусом не должен превышать 3 мм.

2.14. Посуду, вместимостью до 5 л включительно, допускается изготовлять без ребер жесткости и закатки проволоки в борт.

2.15. Цельноштампованная посуда и посуда, изготовляемая из материала толщиной свыше 0,40 мм, должна иметь подкатанные или плотно подогнутые по всему периметру кромки.

2.16. Посуда (кроме воронок) должна быть устойчива.

2.17. Ведра могут изготовляться с крышками. Крышки должны свободно закрываться и открываться. Пробки бидона для керосина могут быть вставные, навинчивающиеся или ввинчивающиеся и обеспечивать герметичное закрывание.

2.18. Посуда может иметь рельефно выполненные рисунки. Рисунки должны иметь четкое изображение.

2.19. Посуда должна иметь одностороннее наружное или двухстороннее лакокрасочное покрытие.

2.20. Лакокрасочные покрытия посуды, соприкасающиеся с горюче-смазочными материалами должны быть маслобензостойкими.

2.21. Покрытие должно быть прочным и ровным по всей поверхности посуды, без мест обнажения металла, трещин, отслаиваний.

2.22. Внешний вид наружного лакокрасочного покрытия должен быть не ниже V класса ГОСТ 9.032—74.

2.23. Изготовитель гарантирует соответствие посуды требованиям настоящего стандарта.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Посуда должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Приемка посуды производится партиями. Партией считается количество посуды одного вида, вместимости и отделки, сдаваемое одновременно.

3.3. Проверке внешнего вида посуды на соответствие требованиям настоящего стандарта подвергают 100% изделий.

3.4. Для проверки размеров, вместимости, прочности крепления ручек и ушек, подвижности дужек, герметичности, водонепроницаемости и устойчивости посуды от партии отбирают 5% изделий, но не менее 10 штук.

3.5. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку на соответствие посуды требованиям настоящего стандарта.

3.6. Для контрольной проверки от партии отбирают 3% изделий, но не менее 10 штук.

3.7. При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку удвоенного количества образцов, взятых из той же партии. Результаты повторной проверки являются окончательными.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Проверка внешнего вида посуды по пунктам: 2.4; 2.5; 2.6; 2.7; 2.8; 2.11; 2.14; 2.15; 2.18; 2.19; 2.22 должна производиться визуально сравнением с образцом-эталоном.

4.2. Проверка вместимости посуды производится наливом воды комнатной температуры калиброванной емкостью. Недолив воды у изделия должен быть 5—10 мм до верхнего края борта.

4.3. Проверка размеров посуды, симметричности расположения ручек и дужек на изделии должна производиться универсальным измерительным инструментом или шаблонами по действующей нормативно-технической документации, обеспечивающими точность измерений до 0,1 мм.

4.4. Проверка прочности крепления ручек и ушков производится путем трехкратного поднятия и опускания за ручки и дужки посуды с грузом, масса которого в два раза превышает массу вмещаемой жидкости. После снятия нагрузки не должно наблюдаться ослабления крепления и остаточной деформации.

4.5. Проверка перемещения дужек производится трехкратным опробованием. Дужки должны перемещаться без заеданий.

4.6. Проверка водонепроницаемости и жесткости посуды, за исключением посуды, предназначенной для горючесмазочных материалов, производится наливом воды выше мест крепления арматуры и выдержкой ее в течение 15 минут. Течь не допускается. В посуду, предназначенную для горючесмазочных материалов, наливается соответствующая жидкость. Течь не допускается.

4.7. Проверка герметичности закрывания пробкой горловины бидона для керосина производится наклоном бидона с керосином на 90° в сторону горловины. Подтекание керосина не допускается. Время выдержки не менее 5 минут.

4.8. Проверка маслобензостойкости лакокрасочного покрытия проверяется путем смачивания в течение 15 минут покрытия бензином или керосином. После проверки покрытие не должно иметь трещин, вздутий и отслаиваний.

4.9. Проверка устойчивости посуды производится установкой ее на горизонтальную плоскость. Качание не допускается.

4.10. Проверка прочности покрытия производится по ГОСТ 15140—78.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На наружной поверхности посуды штамповкой или несмываемой краской должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

вместимость;

цена;

предупредительная надпись «Не для пищевых продуктов».

5.2. Поверхности посуды, не имеющие покрытия, должны покрываться слоем смазки по ГОСТ 19537—83.

5.3. Изделия, имеющие лакокрасочное покрытие, должны быть поштучно упакованы в бумагу по ГОСТ 8273—75.

Изделия, позволяющие по форме упаковку одно в другое, упаковываются с бумажной прокладкой между ними.

5.4. Посуда должна быть увязана отожженной проволокой по ГОСТ 3282—74 или стальной лентой по ГОСТ 3560—73 в удобные для переноски связки. Масса связки не должна быть более 35 кг.

5.5. Съемные детали посуды упаковывают в бумагу по ГОСТ 8273—75 и обвязывают шпагатом, тесьмой или шнуром, вырабатываемых из всех видов сырья, кроме натуральных волокон, по действующей нормативно-технической документации, и вкладывают в соответствующую посуду или привязывают к ней.

5.6. При междугородних перевозках посуда одного вида и вместимости должна быть уложена в ящики по ГОСТ 2991—76, ГОСТ 15841—77, обрешетки по ГОСТ 12082—82 или контейнеры по ГОСТ 20435—75. Снаружи ящики и обрешетки должны быть обтянуты стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560—70 или проволокой по ГОСТ 3282—74. Допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность посуды от механических повреждений.

5.7. Масса брутто одного упаковочного места не должна превышать 35 кг.

5.8. Упаковка посуды, отгружаемой в районы Крайнего Севера и отдаленные районы — по ГОСТ 15846—79.

5.9. В каждый ящик (обрешетку) должна быть вложена, а к связке прикреплена этикетка с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или товарного знака, его подчиненности и местонахождения;

условного обозначения изделия;

количества изделий;

артикула;

цены;

массы брутто;

даты выпуска;

штампа технического контроля;

номера упаковщика.

5.10. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77.

5.11. Транспортирование посуды может производиться любым видом транспорта, исключающим возможность попадания влаги, загрязнений и механических повреждений, в соответствии с правилами перевозки, установленными для каждого вида транспорта.

5.12. Посуда должна храниться в упакованном виде в вентилируемых крытых помещениях с относительной влажностью воздуха не более 75%.

5.13. Хранение изделий в одном помещении с химикатами и другими веществами, вызывающими коррозию металла не допускается.

gost.e-ecolog.ru

.86 г. Заказ № 1698
Формат бумаги 60×90 1/16 Объем 0,625 печ. л. Тираж 2000 Цена 6 коп.
Типография Госплана РСФСР