ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНКИ ЗАКАТОЧНО-РАСКАТОЧНЫЕ ТИПА РЗМ-2 ДЛЯ ДОМАШНЕГО КОНСЕРВИРОВАНИЯ

ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ АТТЕСТОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

ГОСТ 5.191—69

Издание официальное

Цена 2 коп.

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН харьковским заводом «Гидропривод»

Гл. инженер завода **Этнаер А. И.**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

Зам. министра **Павлов А. А.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением аттестации Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник Управления аттестации член Комитета **Разумов Н. А.**
Ст. инженер **Соколов Л. П.**

Отделом промышленности тяжелого, химического и легкого машиностроения Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника отдела **Лесников М. В.**
Ст. инженер **Шумилова В. М.**

Отделом стандартизации, унификации и агрегатирования в легком, пищевом и полиграфическом машиностроении Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Начальник отдела **Горюнов В. И.**
Инженер **Катерухина Н. Ф.**

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 11 февраля 1969 г. (протокол № 17)

Председатель Научно-технической Комиссии зам. председателя Комитета **Дубовиков Б. А.**
Члены комиссии — **Разумов Н. А., Потемкин Г. А., Эпштейн А. Д., Громов Г. Г.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров от 6 марта 1969 г. № 322

УДК 664.8.036.535 Группа У16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНКИ ЗАКАТОЧНО-РАСКАТОЧНЫЕ ТИПА РЗМ-2 ДЛЯ ДОМАШНЕГО КОНСЕРВИРОВАНИЯ

Требования к качеству аттестованной продукции

Bending unbending machine, type РЗМ 2 for the home preserving
Quality requirements for certified products

ГОСТ 5.191—69

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 6/III 1969 г. № 322 срок введения установлен с 1/III 1969 г. на срок до 1/III 1970 г.

Настоящий стандарт распространяется на закаточно-раскаточные машинки типа РЗМ-2, предназначенные для герметической укупорки стеклянных банок СКО-83—1, СКО-83—2, СКО-83—3, СКО-83—4 и СКО-83—5 по ГОСТ 5717—51 жестяными крышками, снятия их и восстановления для повторного использования при домашнем консервировании пищевых продуктов

Машинкам в установленном порядке присвоен Государственный знак качества

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1 1 Основные параметры и размеры машинок должны быть следующими

внутренний диаметр опорного диска в *мм*	$84^{+0,5}_{+0\,2}$
перемещение ролика в *мм*	10
зазор между роликом и опорным диском в *мм*	1,2—2
габаритные размеры в *мм*, не более	
высота	88
ширина	88
длина	240
Вес в *кг*, не более	0,7

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Закаточно-раскаточные машинки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Ролик машинки должен изготовляться из стали марки 35 по ГОСТ 1050—60. Твердость ролика должна быть HRC 30—40.

2.3. Ручка и рукоятка машинки должны изготовляться из фенопласта марки ОЗ/К-18—2 по ГОСТ 5689—66.

2.4. Наружные металлические поверхности опорного диска, рычага, винта и гайки должны иметь защитно-декоративное покрытие Н.6.Х.1 *б* по ГОСТ 9791—68.

2.5. Внутренние металлические поверхности (кроме винта и гайки) должны иметь защитно-декоративное покрытие Н.З. *м* по ГОСТ 9791—68.

2.6. Наружная поверхность ключа должна иметь защитно-декоративное покрытие Н.6.Х.1. *м* по ГОСТ 9791—68.

2.7. На поверхности ручки и рукоятки не допускается плен, вздутий, раковин, трещин, сколов, литниковых выступов и посторонних включений.

2.8. Ресурс до первого капитального ремонта машинки должен быть не менее 1000 шт. обработанных крышек.

2.9. В комплект поставки должны входить:

машинка в сборе;

ключ для снятия крышек;

вставка для восстановления крышек;

паспорт-инструкция по эксплуатации.

2.10. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых машинок требованиям настоящего стандарта.

Изготовитель обязан в течение 28 месяцев со дня продажи потребителю, но не более 36 месяцев со дня отгрузки машинок с предприятия-изготовителя безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя машинки при условии надлежащего хранения и соблюдения потребителем правил их эксплуатации в соответствии с инструкцией предприятия-изготовителя.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Предприятие-изготовитель должно подвергать машинки контрольным испытаниям.

3.2. При контрольных испытаниях проверяются внешний вид машинок и герметичность укупорки машинками стеклянных банок.

3.3. Внешний вид машинок проверяется визуально в количестве не менее 5% машинок от партии, но не менее 10 шт.

3.4. Для проверки на герметичность укупорки стеклянных банок берут не менее 0,5% машинок от партии, но не менее 3 шт.

Проверка должна производиться следующим образом: банку, наполненную не менее чем на 0,75 объема водой при температуре не ниже 85°С, укупоривают и устанавливают на крышку. При этом не должно наблюдаться просачивания воды наружу и появления пузырьков воздуха внутри банки. Не допускается выкрашивания стекла банок.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждой машинке должен быть нанесен Государственный знак качества по ГОСТ 1.9—67 и товарный знак предприятия-изготовителя.

4.2. К каждой машинке должен быть приложен паспорт-инструкция по эксплуатации с датой выпуска изделия и клеймом технического контроля.

4.3. Каждая машинка должна быть обернута парафинированной бумагой по ГОСТ 9569—65 и упакована в картонную коробку с этикеткой, на которой должно быть указано:

наименование изделия;

товарный знак предприятия-изготовителя;

цена изделия;

номер настоящего стандарта;

знак качества.

4.4. Коробки с машинками должны быть упакованы в фанерные ящики типа VI по ГОСТ 5959—59.

4.5. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист со штампом технического контроля.

4.6. На каждом ящике должно быть четко нанесено:

товарный знак предприятия-изготовителя;

адрес получателя;

тип изделия;

вес брутто и нетто;

номер настоящего стандарта;

надписи: «Не кантовать», «Не бросать», «Верх».

4.7. Упаковка и маркировка машинок, отгружаемых в районы Арктики и Крайнего Севера, должны соответствовать требованиям, утвержденным в установленном порядке.

4.8. Машинки должны транспортироваться крытым транспортом.

4.9. Машинки должны храниться в упакованном виде в закрытых помещениях.

Издательство стандартов Москва, К 1, ул Щусева, 4
Сдано в наб 11/IV 1969 г Подп в печ 8/V 1969 г 0 375 п л Тир 3000
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер, 6 Зак 677

МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
ДЛИНА	метр	*м*
МАССА	килограмм	*кг*
ВРЕМЯ	секунда	*сек*
СИЛА ТОКА	ампер	*а*
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	градус Кельвина	°K
СИЛА СВЕТА	свеча	*св*
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Плоский угол	радиан	*рад*
Телесный угол	стерадиан	*стер*
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Площадь	квадратный метр	$м^2$
Объем	кубический метр	$м^3$
Плотность (объемная масса)	килограмм на кубический метр	$кг/м^3$
Скорость	метр в секунду	*м/сек*
Угловая скорость	радиан в секунду	*рад/сек*
Сила	ньютон $(1\,кг)\cdot(1\,м):(1\,сек)^2$	*н*
Давление (механическое напряжение)	ньютон на квадратный метр	$н/м^2$

Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение
Работа, энергия	джоуль $(1\,н)\cdot(1\,м)$	*дж*
Мощность	ватт $(1\,дж):(1\,сек)$	*вт*
Количество электричества (электрический заряд)	кулон $(1\,а)\cdot(1\,сек)$	*к*
Электрическое напряжение, разность электрических потенциалов	вольт $(1\,вт):(1\,а)$	*в*
Электрическое сопротивление	ом $(1\,в):(1\,а)$	*ом*
Электрическая емкость	фарада $(1\,к):(1\,в)$	*ф*
Магнитный поток	вебер $(1\,к)\cdot(1\,ом)$	*вб*
Индуктивность	генри $(1\,вб):(1\,а)$	*гн*
Теплоемкость системы	джоуль на градус	*дж/град*
Коэффициент теплопроводности	ватт на метр-градус	*вт/м·град*
Световой поток	люмен $(1\,св)\cdot(1\,стер)$	*лм*
Яркость	нит $(1\,св):(1\,м^2)$	*нт*
Освещенность	люкс $(1\,лм):(1\,м^2)$	*лк*

ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ НАИМЕНОВАНИЙ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ

Множитель, на который умножается единица	Приставки	Сокращ. обозначение
$1\,000\,000\,000\,000 = 10^{12}$	тера	*Т*
$1\,000\,000\,000 = 10^{9}$	гига	*Г*
$1\,000\,000 = 10^{6}$	мега	*М*
$1000 = 10^{3}$	кило	*к*
$100 = 10^{2}$	гекто	*г*
$10 = 10^{1}$	дека	*да*

Множитель, на который умножается единица	Приставки	Сокращ. обозначение
$0{,}1 = 10^{-1}$	деци	*д*
$0{,}01 = 10^{-2}$	санти	*с*
$0{,}001 = 10^{-3}$	милли	*м*
$0{,}000001 = 10^{-6}$	микро	*мк*
$0{,}000000001 = 10^{-9}$	нано	*н*
$0{,}000000000001 = 10^{-12}$	пико	*п*

gost.e-ecolog.ru