ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ПОСУДА И ДЕКОРАТИВНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗ НАТРИЙ-КАЛЬЦИЙ-СИЛИКАТНОГО СТЕКЛА

## ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 26821—86

Издание официальное

Е

БЗ 8—93

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 668.189:748:006.354 Группа У11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ПОСУДА И ДЕКОРАТИВНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗ НАТРИЙ-КАЛЬЦИЙ-СИЛИКАТНОГО СТЕКЛА

**Общие технические условия**

ГОСТ 26821—86

Tableware and decorative articles made of soda-lime-silicate glass. General specifications

ОКП 59 7100, 59 7200, 59 7400, 59 8110, 59 8120

**Дата введения 01.01.87**

Настоящий стандарт распространяется на посуду и изделия бытового и декоративного назначения (далее изделия) вырабатываемые из натрий-кальций-силикатного стекла — бесцветного, окрашенного, накладного, глушеного. Стандарт устанавливает требования к изделиям, изготовленным для нужд народного хозяйства и предназначенного для экспорта.

Стандарт не распространяется на изделия из специального бытового стекла, сувенирные, упрочненные и на изделия, выработанные путем комбинирования стекла с другими материалами.

Термины, применяемые в настоящем стандарте, и пояснения к ним приведены в приложении 1.

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. По основным параметрам изделия подразделяются в соответствии с табл. 1.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

**Е**

© Издательство стандартов, 1986
© Издательство стандартов, 1994
Переиздание с изменениями

Таблица 1

| Группа изделий | Высота, мм | Диаметр или длина, мм | Полная вместимость, $см^3$ |
|---|---|---|---|
| Мелкие | До 100 включ. | До 100 включ. | До 100 включ. |
| Средние | Св. 100 до 200 включ. | Св. 100 до 150 включ. | Св. 100 до 500 включ. |
| Крупные | Св. 200 до 350 включ. | Св. 150 до 250 включ. | Св. 500 до 1500 включ. |
| Особо крупные | Св. 350 | Св. 250 | Св. 1500 |

1.2. Группу изделий определяют по наибольшему параметру.

1.3. Высота изделий и допускаемые отклонения по высоте должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

| Высота | Допускаемые отклонения для изделий | |
|---|---|---|
| | прессованных | прочих |
| До 50 включ. | ±2 | ±2 |
| Св. 50 до 100 » | ±2 | ±2 |
| » 100 » 150 » | ±2 | ±3 |
| » 150 » 200 » | ±3 | ±3 |
| » 200 » 250 » | ±5 | ±5 |
| » 250 » 300 » | ±5 | ±5 |
| » 300 » 350 » | ±5 | ±8 |
| » 350 | ±5 | ±10 |

Примечание. Требование п. 1.3 не распространяется на изделия свободного выдувания, центробежной выработки, графины и кувшины.

1.1—1.3. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Изделия должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта, образцами-эталонами и техническими описаниями, утвержденными в установленном порядке.

2.2. Требования к изделиям, предназначенным для экспорта, устанавливаются заказчиком.

2.3. В изделиях из бесцветного стекла допускаются цветовые оттенки, не портящие товарного вида. Допускается не портящее

товарного вида различие в интенсивности окрашивания одного и того же изделия из цветного и накладного стекла, вызванное неравномерностью толщины стенки, и различные цветовые оттенки декора, получаемого при термообработке сульфидно-цинкового стекла.

2.4. В изделиях не допускаются инородные включения размером более 1 мм и в количестве, превышающем указанное в табл. 3.

Таблица 3

| Виды изделий по способам выработки | Количество инородных включений, шт., допускаемых для групп изделий | | | |
|---|---|---|---|---|
| | мелких | средних | крупных | особо крупных |
| Изделия многостадийной механизированной выработки, выдувные и прессованные стаканы механизированной выработки | 1 | 2 | — | — |
| Прочие изделия | 1 | 2 | 3 | 4 |

Примечания:

1. **(Исключен, Изм. № 3).**

2. На декорированных цветной крошкой участках изделий допускаются не портящие товарного вида инородные включения размером не более 1 мм в количестве не более 3 шт для мелких и средних изделий, не более 5 шт. — для крупных и особо крупных изделий.

2.1—2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.5. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.6. Количество и размеры открытых пузырей на внешней поверхности изделий и закрытых пузырей не должны превышать значений, приведенных в табл. 4.

2.7. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.8. Допускаются пузыри в виде капилляра длиной не более 20 мм на дне изделий свободного выдувания, длиной не более 5 мм в количестве не более 3 шт. для изделий центробежной выработки и не более 1 шт. — для изделий механизированной выработки.

2.9. Дефекты изделий должны соответствовать указанным в табл. 5.

2.8, 2.9. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

Таблица 4

| Виды изделий по способам выработки | Группа изделий | Количество круглых пузырей, шт., размером, мм | | |
|---|---|---|---|---|
| | | Св. 0,8 до 2,0 включ. | Св 2.0 до 3,0 включ. | Св 3.0 до 5.0 включ |
| Изделия свободного выдувания | Мелкие | 2 | 1 | Не допускаются |
| | Средние | 3 | 2 | 1 |
| | Крупные | 4 | 3 | 2 |
| | Особо крупные | 5 | 4 | 3 |
| Выдувные и прессовыдувные стаканы механизированной выработки | Мелкие | 2 | 1 | Не допускаются |
| | Средние | 3 | 2 | То же |
| Прессованные и прессовыдувные изделия | Мелкие | 1 | Не допускаются | Не допускаются |
| | Средние | 2 | 2 | То же |
| | Крупные | 3 | 3 | » |
| | Особо крупные | 5 | 4 | » |
| Прочие изделия | Мелкие | 1 | Не допускаются | Не допускаются |
| | Средние | 2 | 1 | То же |
| | Крупные | 3 | 2 | » |
| | Особо крупные | 5 | 4 | » |

Примечания:

1. Размеры овальных пузырей определяют как среднее арифметическое значение длины и ширины.

2. **(Исключен, Изм. № 3).**

3. Требования п. 2.6 не распространяются на изделия, декорированные газовоздушным способом.

4. На вазах для цветов открытые пузыри допускаются на внешней и внутренней поверхности.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.10. Допускаются следы от ножниц, не портящие товарный вид: для выдувных изделий — на дне, ножке и ручке; для прессованных и прессовыдувных изделий — на дне и нижней части корпуса не выше 1/3 высоты изделия от основания; для изделий многостадийной выработки и крупных, выработанных механизированным способом, — на горловине, дне и нижней части корпуса не выше 1/3 высоты изделия от основания.

2.11. В изделиях на ножке допускается не портящая товарного вида несимметричность спая сосуда и донышка, в местах спая

Таблица 5

| Дефект | Норма |
|---|---|
| 1. Свиль | Редкорасположенная, не портящая товарного вида |
| 2. «Мошка» | Не допускаются локальные скопления |
| 3. Пузырь в виде «серпика» | Допускается, не портящий товарного вида, в местах соединения сосуда и ножки, ножки и донышка, ручки и сосуда, декоративных элементов |
| 4. Прорезанные грани, прилипшие кусочки стекла, заусенцы | Не допускаются |
| 5. Прижог, матовый налет на гранях | То же |
| 6. Осыпь, переоплавление края | Не портящие товарного вида |
| 7. Сколы и щербины | Допускаются обработанные, не портящие товарного вида |
| 8. Следы нарушения поверхности, следы от форм и ножниц | Не портящие товарного вида |
| 9. Следы дистировки и полировки | То же |
| 10. Дефекты декорирования препаратами драгоценных металлов, люстровыми и силикатными красками | » |
| 11. Недоведение и удлинение линий рисунка | Не допускаются размером более 4,0 мм |
| 12. Недоведение и удлинение рисунка при декорировании кольцевыми линиями | Не портящие товарного вида |
| 13. Крученость в изделиях механизированной выработки | То же |

сосуда и ножки, ножки и донышка допускается не портящее товарного вида кольцевидное утолщение или волнистость.

2.12. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.13. На изделиях допускается отклонение рисунка от образца-эталона, вызванное необходимостью устранения дефектов и не портящее товарного вида.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.14. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.15. «Насыпь» на декорированных изделиях должна быть оплавленная, не иметь режущих частиц стекла и не должна осыпаться.

2.16. Швы и торцовая поверхность верхнего края изделий должны быть гладкими.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.17. К изделиям должны быть подобраны крышки и пробки.

2.18. Крышки должны свободно накрывать изделия или входить в них.

2.19. Пробки с непритертым стеблем должны свободно входить в горловину изделия. Притертый стебель пробки должен плотно прилегать к горловине изделия, допускается едва заметное качание пробки в горловине.

В туалетных приборах стебель пробки должен быть притертым.

2.18, 2.19. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.20, 2.21. **(Исключены, Изм. № 3).**

2.22. Дно изделия должно обеспечивать его устойчивое положение на плоской горизонтальной поверхности.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.23. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.24. На внутренних поверхностях донышек изделий на ножке, выработанных многостадийным способом, допускается кольцевидный выступ размером не более 1,5 мм.

2.25. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.26. Не допускается овальность края круглых изделий более 2 % от номинального диаметра.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.27. Разнотолщинность стенок в крае прессовыдувных изделий, многостадийной выработки, выдувных и прессовыдувных стаканов механизированной выработки допускается не более 30 % от номинальной толщины, для изделий из накладного стекла и прочих — не более 25 % от номинальной толщины.

Примечания:

1. Требование п. 2.27 не распространяется на изделия свободного выдувания центробежной выработки и моллированные.

2. Для изделий, вырабатываемых на автоматах типа «Оливотто», Р-28, ВС-24, при минимальной толщине стенки 0,8 мм допускается разнотолщинность не более 0,5 мм и единичные оплавленные щербины в крае изделия.

3. На верхней кромке изделий допускается утолщение с одним выступом, не портящее товарного вида.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

2.28. Непараллельность края изделий плоскости дна (косина края) изделий не должна превышать указанной в табл. 6.

2.29. Изделия в комплекте должны быть подобраны так, чтобы разница по высоте между ними не превышала допустимого отклонения от параллельности края плоскости дна.

Толщина края стенок изделий механизированной выработки не должна отличаться более чем на 0,5 мм для изделий с толщиной стенки до 3,0 мм включительно и 1,0 мм для изделий с толщиной стенки свыше 3,0 мм.

Таблица 6

| Виды изделий по по способам выработки | Допустимые отклонения от параллельности края плоскости дна, мм, для групп изделий | | | |
|---|---|---|---|---|
| | мелких | средних | крупных | особо крупных |
| Прессованные | 0,5 | 1,0 | 1,5 | 2,0 |
| Прессовыдувные | 1,0 | 2,0 | 3,0 | 4,0 |
| Прочие | 1,0 | 1,5 | 2,5 | 3,0 |

Примечание. Требование п. 2.28 не распространяется на изделия свободного выдувания, центробежной выработки и моллированные с фигурным краем.

2.30. Изделия должны быть отожжены. В поле зрения полярископа цвет интерференционной картины должен соответствовать цветам, приведенным в табл. 6а.

Таблица 6а

| Толщина просматриваемого участка изделия, см | Допустимые цвета интерференционной картины в поле зрения полярископа при переходе ее через | |
|---|---|---|
| | синий цвет | желтый цвет |
| До 1,5 включ. | Фиолетовый<br>Фиолетовый<br>Индиговый синий | Пурпурно-красный<br>Красный<br>Оранжево-красный |
| Св. 1,5 до 2,5 включ. | Лазурно-синий<br>Зеленовато-синий | Оранжевый<br>Оранжево-желтый |
| Св. 2,5 до 4,0 включ. | Зеленый<br>Зеленый<br>Светло-зеленый | Серо-желтый<br>Светло-желтый<br>Ярко-желтый |
| Св. 4,0 | Желтовато-зеленый<br>Зеленовато-желтый | Желтый<br>Бледно-желтый |

Примечания:

1. Цвета, располагающиеся в таблице выше допустимого цвета, допускаются для толщины просматриваемого участка изделия.

2. Допускается качество отжига цветных изделий определять сравнением с контрольным образцом из бесцветного стекла, прошедшего отжиг вместе с окрашенными изделиями.

2.29, 2.30. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.31. Стаканы и блюдца для чая, тарелки для горячей пищи должны быть термически устойчивыми. Выдувные изделия не должны разрушаться при температуре 59—70—20 °С, прессованные — при температуре 95—60—20 °С.

2.32. Водостойкость изделий должна быть не ниже IV гидролитического класса.

2.33, 2.34. **(Исключены, Изм. № 3).**

2.35. На дефекты, которые не могут быть измерены, допускается утверждать образцы, согласованные с потребителем.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

## 3. ПРИЕМКА

3.1. Изделия принимают партиями. Партией считается определенное количество изделий из стекла одного вида. Количество изделий, наименований и артикулов в партии устанавливается по согласованию с потребителем (заказчиком).

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.2. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта проводят статистический приемочный контроль по альтернативному признаку.

План и порядок проведения приемочного контроля устанавливаются по ГОСТ 18242—72. Значение приемочного уровня качества — 2,5 %. Дефектные изделия в количестве, не более указанного, подлежат возврату изготовителю.

***(Измененная редакция, Изм. № 2).***

3.3. Для проверки изделий на соответствие требованиям пп. 2.3, 2.4, 2.6, 2.8—2.11, 2.13, 2.15—2.17, 2.19 по двухступенчатому плану нормального контроля II общей степени от партии методом случайного отбора отбирают изделия в соответствии с табл. 8.

3.4. Для проверки соответствия изделий требованиям пп. 1.3, 2.18, 2.22, 2.24, 2.26—2.29 по двухступенчатому плану нормального контроля I общей степени отбирают изделия в соответствии с табл. 9, используя для этого изделия, отобранные по табл. 8.

3.3, 3.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

3.5. Партию принимают, если количество изделий, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в первой выборке меньше или равно приемочному числу, и бракуют, если это количество больше или равно браковочному числу.

Если количество изделий, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в первой выборке больше приемочного и меньше браковочного числа, то отбирают вторую выборку. Партию принимают, если количество изделий, не соответствующих

Таблица 8*

| Объем партии, шт. | Выборка | Объем выборки, шт. | Объем двух выборок, шт. | Приемочное число | Браковочное число |
|---|---|---|---|---|---|
| Св. 2 до 8 включ. | Одна | 2 | — | 0 | 1 |
| » 9 » 15 » | Одна | 3 | — | 0 | 1 |
| » 16 » 25 » | Одна | 5 | — | 0 | 1 |
| » 26 » 50 » | Одна | 8 | — | 0 | 1 |
| » 51 » 90 » | Первая | 8 | — | 0 | 2 |
| | Вторая | 8 | 16 | 1 | 2 |
| » 91 » 150 » | Первая | 13 | — | 0 | 2 |
| | Вторая | 13 | 26 | 1 | 2 |
| » 151 » 280 » | Первая | 20 | — | 0 | 3 |
| | Вторая | 20 | 40 | 3 | 4 |
| » 281 » 500 » | Первая | 32 | — | 1 | 4 |
| | Вторая | 32 | 64 | 4 | 5 |
| » 501 » 1200 » | Первая | 50 | — | 2 | 5 |
| | Вторая | 50 | 100 | 6 | 7 |
| » 1201 » 3200 » | Первая | 80 | — | 3 | 7 |
| | Вторая | 80 | 160 | 8 | 9 |
| » 3201 » 10000 » | Первая | 125 | — | 5 | 9 |
| | Вторая | 125 | 250 | 12 | 13 |

* Табл. 7. **(Исключена, Изм. № 3).**

Таблица 9

| Объем партии, шт. | Выборка | Объем выборки, шт. | Объем двух выборок, шт | Приемочное число | Браковочное число |
|---|---|---|---|---|---|
| Св. 2 до 8 включ. | Одна | 2 | — | 0 | 1 |
| » 9 » 15 » | Одна | 2 | — | 0 | 1 |
| » 16 » 25 » | Одна | 3 | — | 0 | 1 |
| » 26 » 50 » | Одна | 5 | — | 0 | 1 |
| » 51 » 90 » | Одна | 5 | — | 0 | 1 |
| » 91 » 150 » | Одна | 8 | — | 0 | 1 |
| » 151 » 280 » | Первая | 8 | — | 0 | 2 |
| | Вторая | 8 | 16 | 1 | 2 |
| » 281 » 500 » | Первая | 13 | — | 0 | 2 |
| | Вторая | 13 | 26 | 1 | 2 |
| » 501 » 1200 » | Первая | 20 | — | 0 | 3 |
| Св. 501 до 1200 | Вторая | 20 | 40 | 3 | 4 |
| » 1201 » 3200 » | Первая | 32 | — | 1 | 4 |
| | Вторая | 32 | 64 | 4 | 5 |
| » 3201 » 10000 » | Первая | 50 | — | 2 | 5 |
| | Вторая | 50 | 100 | 6 | 7 |

Примечание. При проверке п. 2.29 один комплект считать единицей продукции.

требованиям настоящего стандарта, в двух выборках меньше или равно приемочному числу, и бракуют, если это количество в двух выборках больше или равно браковочному числу.

3.6. Изготовитель проводит контроль показателей водостойкости и отжига изделий на стадии производства.

3.5, 3.6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

## 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Требования пп. 2.1, 2.3, 2.9—2.11, 2.13, 2.15—2.19 проверяют визуально невооруженным глазом при дневном рассеянном свете или искусственном освещении на расстоянии 500—600 мм от глаза наблюдателя.

4.2. Требования пп. 1.1, 1.3 проверяют универсальным измерительным инструментом с погрешностью измерения не более 1 мм, а пп. 2.4, 2.6, 2.8, 2.9 (II), 2.24, 2.29 — не более 0,1 мм, по ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—89, ГОСТ 164—90 или другим с указанной погрешностью измерения.

4.1, 4.2 **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.3, 4.4 **(Исключены, Изм. № 3).**

4.5. Прочность закрепления декоративных покрытий проверяют потиранием с усилием, не допускающим разрушения изделий, хлопчатобумажной тканью в течение 30 с. Поверхность декоративного покрытия должна оставаться без изменений.

4.6, 4.7. **(Исключены, Изм. № 3).**

4.8. Овальность края проверяют путем измерения наибольшего и наименьшего диаметров изделия универсальным измерительным инструментом с погрешностью измерения не более 1 мм по ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—89, ГОСТ 164—90 или другим, обеспечивающим указанную погрешность измерения. Отношение разности наибольшего и наименьшего диаметров к номинальному, умноженное на 100, будет составлять овальность в процентах.

За результат контроля принимают значение, округленное до целого числа.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

4.9. Устойчивость изделий определяют в наполненном водой состоянии, устанавливая их на плоскость с углом наклона к горизонтали 10° при этом изделия не должны опрокидываться.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.10. Разнотолщинность стенок в крае проверяют измерением наибольшей и наименьшей толщины стенки универсальным измерительным инструментом с погрешностью измерения не более

0,1 мм по ГОСТ 166—89 или другим, обеспечивающим указанную погрешность измерения. Отношение разности наибольшей и наименьшей толщины стенки к номинальной, умноженной на 100, будет составлять разнотолщинность в процентах.

За результат контроля принимают значение, округленное до целого числа.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

4.11. Непараллельность края изделия плоскости дна проверяют измерением высоты изделия, установленного на поверочную плиту, в противоположных точках с помощью универсального измерительного инструмента с погрешностью измерения не более 0,1 мм по ГОСТ 166—89, ГОСТ 164—90 или другими, обеспечивающими указанную погрешность измерения. Разность наибольшей и наименьшей высот будет составлять непараллельность края плоскости дна.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.12. Определение качества отжига

4.12.1. *Метод отбора образцов*

Для просмотра отбирают изделия непосредственно после отжига.

4.12.2. *Аппаратура; материалы:*

полярископ ПКС-500 или полярископы-поляриметры ПКС-125, ПКС-250 или других типов;

штангенциркуль по ГОСТ 166—89, стенкомер;

хлопчатобумажная ткань для протирания оптических деталей.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

4.12.3. *Подготовка к проведению контроля*

Полярископ должен быть установлен в затемненном месте при температуре окружающей среды от 10 до 35 °С и относительной влажности не более 80 %.

Образцы перед контролем выдерживают при комнатной температуре не менее 30 мин.

4.12.4. *Проведение контроля*

При просмотре изделие ориентируют так, чтобы просматриваемый участок был перпендикулярен направлению распространения света полярископа.

При применении полярископов ПКС-125 и ПКС-250 переключатель компенсатора должен находиться в положении $\lambda$, а лимб анализатора, компенсатора — в нулевом положении.

При вращении изделия находят участки с максимальными напряжениями.

Записывают в журнал цвет интерференционной картины, наблюдаемой в поле зрения полярископа. Измеряют толщину просматриваемого участка изделия.

4.12.5. *Обработка результатов*

Цвет интерференционной картины в просматриваемом участке изделия должен соответствовать указанному в табл. 6а для данной толщины.

4.12.3—4.12.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.13. Испытание изделий на термическую устойчивость проводят в помещении с температурой воздуха не ниже 18 °С. Изделия перед испытанием должны находиться в помещении не менее 30 мин. В испытуемое изделие из закрытого сосуда струей наливают горячую воду температурой не ниже 95 °С. После постепенного охлаждения воды до температуры не ниже 70 °С (для прессованных изделий — до 60 °С) ее выливают и изделия тут же не более чем через 2 с погружают в воду температурой не выше 20 °С.

4.14. Водостойкость стекла определяют по ГОСТ 10134.1—82, метод А.

## 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировку наносят на бумажную этикетку, которую наклеивают непосредственно на изделие (применение силикатного клея не допускается), на потребительскую (групповую и (или) индивидуальную) тару, групповую упаковку из бумаги и транспортную тару или штампом.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5.2. Маркировка изделий должна быть отчетливой и разборчивой и содержать следующие данные:

товарный знак и (или) сокращенное наименование предприятия-изготовителя;

артикул;

номер рисунка или группу обработки;

розничную цену;

обозначение стандарта.

Допускается цену наносить отдельно.

Состав и цену комплекта или сервиза указывают на потребительской таре или на наибольшем изделии.

Этикетка должна быть помещена на каждом изделии. На стаканы механизированной выработки, предназначенные для внерыночных потребителей, допускается не наносить марки-

ровку. В комплектах этикетку помещают не менее чем на одно изделие, в сервизах — на наибольшее изделие и не менее чем на два других.

На прессованных и прессовыдувных изделиях товарный знак, наименование предприятия-изготовителя и розничную цену допускается наносить в процессе выработки на дно изделия.

Допускается не указывать артикул в маркировке изделий, упаковываемых в индивидуальную тару.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

5.3. Изделия, предназначенные для экспорта, должны иметь маркировку в соответствии с заказом-нарядом внешнеторгового объединения.

5.4. Маркировка потребительской (групповой и (или) индивидуальной) тары и групповой упаковки из бумаги и термоусадочной пленки должна содержать следующие данные:

товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя;

наименование изделий;

артикул изделий;

номер рисунка или группу обработки;

количество изделий в единице упаковывания (для групповой тары);

розничную цену одного изделия (комплекта, сервиза);

номер контролера и упаковщика;

дату упаковывания;

обозначение стандарта.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5.5. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционных знаков: «Верх, не кантовать!», «Осторожно, хрупкое!».

5.6. Изделия должны быть упакованы в потребительскую (групповую и (или) индивидуальную) и транспортную тару.

Упаковка изделий, предназначенных для экспорта, должна соответствовать заказу-наряду внешнеторгового объединения.

5.7. В качестве потребительской (групповой и (или) индивидуальной) тары должны применяться пакеты по ГОСТ 12302—83, пачки по ГОСТ 12303—80, коробки по ГОСТ 12301—81, мешки бумажные по ГОСТ 2226—88 или другие, обеспечивающие заданные требования.

5.7.1. При упаковывании в групповую потребительскую тару при отсутствии в ней гнезд или перегородок изделия должны быть предварительно обернуты бумагой по ГОСТ 8273—75 или другой,

обеспечивающей заданные требования, и переложены по рядам прокладочным материалом.

В качестве прокладочного материала применяют картон гофрированный по ГОСТ 7376—89, ГОСТ 7420—89; картон тарный плоский склеенный по ГОСТ 9421—80; картон прокладочный по ГОСТ 9347—74; стружку древесную по ГОСТ 5244—79 и другой мягкий прокладочный материал.

Примечание. Применение древесной стружки допускается до 01.01.89.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.7.2. При упаковывании в индивидуальную потребительскую тару допускается не применять прокладочный материал и не завертывать изделия в бумагу.

5.7.3. Изделия в комплекте или подарочные должны быть упакованы в картонные коробки.

5.7.4. Потребительскую тару (кроме индивидуальной и с изделиями в комплекте и подарочными) после упаковывания в нее изделий заклеивают клеевой лентой по ГОСТ 18251—87 или перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308—88 или другим, обеспечивающим сохранность изделий.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5.8. Допускается изделия, поштучно обернутые бумагой и переложенные древесной стружкой по ГОСТ 5244—79, комплектовать по несколько штук и упаковывать в бумагу с последующей обвязкой такой упаковки крест-накрест шпагатом по ГОСТ 17308—88 или другим, обеспечивающим заданные требования.

Масса брутто групповой упаковки из бумаги не должна превышать 8 кг.

При упаковывании изделий в блоки из термоусадочной пленки изделия предварительно укладывают в гнезда из картона с перестилкой рядов гофрированным картоном или другим прокладочным материалом или в картонные лотки. Допускается по согласованию с потребителем упаковывать стаканы в один ряд в блоки из термоусадочной пленки без предварительного укладывания в лотки или гнезда из картона. Масса сформированного блока не должна превышать 15 кг.

Изделия, упакованные в блоки из термоусадочной пленки, допускается формировать в транспортные пакеты.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

5.9. В качестве транспортной тары применяют ящики по ГОСТ 5959—80, ГОСТ 10350—81, ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142—90, ГОСТ 13511—91, ГОСТ 13512—91, ГОСТ 13513—86, ГОСТ 13514—82, ГОСТ 13515—91, ГОСТ 13516—86,

ГОСТ 16535—79 или другие, обеспечивающие заданные требования.

5.9.1. В транспортную тару укладывают изделия в потребительской (групповой и (или) индивидуальной) таре и групповой упаковке из бумаги.

Масса брутто каждого ящика не должна быть более 15 или более 30 кг, если тара имеет ручки.

5.9.2. При упаковывании в транспортную тару горизонтальные ряды прокладывают листами из гофрированного картона по ГОСТ 7376—89, ГОСТ 7420—89 или другим прокладочным материалом.

Свободные места в таре должны быть плотно заполнены прокладочным материалом.

5.9.3. После упаковывания изделий ящики из гофрированного картона заклеивают крест-накрест клеевой лентой на бумажной основе по ГОСТ 18251—87 в местах соединения клапанов или перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308—88 или другим, обеспечивающим заданные требования (при применении бумажного шпагата перевязывают не менее трех раз); деревянные ящики обивают стальной лентой по ГОСТ 3560—73.

5.10. Допускается в контейнеры (ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, ГОСТ 22225—76, ГОСТ 18477—79) и вагоны помещать изделия, упакованные в потребительскую (групповую и (или) индивидуальную) тару и групповую упаковку из бумаги.

Изделия должны быть уложены плотными рядами, начиная от дальних (торцевых) сторон вагона и контейнера; внизу следует размещать крупную продукцию повышенной механической прочности с прокладкой по рядам плотного слоя древесной стружки по ГОСТ 5244—79 или другого прокладочного материала, свободные места должны быть заполнены прокладочным материалом.

5.11. Изделия, отправляемые в районы Крайнего Севера и другие отдаленные районы, упаковывают в соответствии с ГОСТ 15846—79.

5.12. Транспортирование изделий должно проводиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки, действующими на каждом виде транспорта.

5.13. Транспортирование изделий транспортными пакетами должно проводиться в соответствии с ГОСТ 26663—85. Требование является факультативным до 01.01.88 г.

Изделия, упакованные в транспортную тару, укладывают на плоские поддоны по ГОСТ 9078—84 и другие, обеспечивающие

заданные требования. Средства скрепления грузов — по ГОСТ 21650—76.

Транспортный пакет должен соответствовать требованиям ГОСТ 21140—88, размеры — кратные модулю 800×1200 мм.

5.14. Хранение изделий — по ГОСТ 15150—69, группа (2) «С».

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1*
*Справочное*

## ТЕРМИНЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В СТАНДАРТЕ, И ИХ ОПРЕДЕЛЕНИЕ

| Термин | Определение |
|---|---|
| 1. Свиль, шлир | Прозрачные включения, отличающиеся от основной массы стекла химическим составом или физическими свойствами. Свили бывают нитевидные, волосяные, в виде узелков и жгутов |
| 2. **(Исключен, Изм. № 3).** | |
| 3. Инородные включения (камни шихтные, огнеупорные), кусочки железа и др. | Включения, нарушающие однородность стекла |
| 4. Пузыри | Газовые включения в стекле, образующие замкнутую вытянутую (в виде капилляра) или сферическую полость. Они могут быть открытыми или закрытыми, прозрачными или непрозрачными. Пузыри размером не более 0,8 мм называют «мошкой» |
| 5. **(Исключен, Изм. № 3).** | |
| 6. Посечка | Резко ограниченное повреждение, не проходящее через всю толщину стенки или дна изделия |
| 7. Скол, щербины | Повреждение с раковистой структурой, расположенное на пересечении образующей изделия с его торцом |
| 8. Осыпь | Мелкие сколы |
| 9. Заусенец | Выступ стекла, возникающий от проникновения стекломассы в месте разъема формы |

| Термин | Определение |
|---|---|
| 10. Следы дистировки | Риски от абразивного материала, не полностью сглаженные полировкой на шлифованных поверхностях изделий |
| 11. Прижог | Наличие белых или темных полос на шлифованной поверхности |
| 12. Следы полировки | Рябь, волнистость, остатки «солей» на поверхности изделий |
| 13. Соли | Стеклообразные крупинки на поверхности изделий, не удаленные в процессе полировки |
| 14. **(Исключен, Изм. № 3).** | |
| 15. Кованость | Неровность, проявляющаяся как мелкая волнистость поверхности |
| 16. Морщинки | Неровность, выступающая в виде ряби на поверхности |
| 17. Складка | Неровность поверхности карманообразной формы |
| 18. Комплект | Набор, состоящий из нескольких изделий одинакового вида и одного назначения (в количестве не более 6 шт) |
| 19. Сервиз | Набор, состоящий из двух или более изделий разных видов (например, ваза для крюшона с подносом и 6 кружками и пр.) |
| 20. Изделия с алмазной гранью | Изделие, декорированное гранями в различном сочетании по профилю и глубине, нанесенными с помощью абразивного круга |
| 21. Декоративное покрытие | Декор, нанесенный на изделие в виде рисунка или покрытия (частичного, сплошного) силикатными, люстровыми красками, препаратами драгоценных металлов, деколью, живописью, растворами солей, иризацией, диффузным окрашиванием, насыпью из легкоплавкого стекла |
| 22. Контроль приемочный | По ГОСТ 16504—81 |
| 23. Тара потребительская, индивидуальная, групповая, транспортная | По ГОСТ 17527—86 |
| 24. Сувенирные изделия | Оригинальные изделия, художественно оформленные в традиционном для республики (края, области) стиле, отображающие национальные или местные особенности, выдающиеся события, памятные даты, достижения отечественной науки, культуры, искусства, спорта |

| Термин | Определение |
|---|---|
| 25. Царапина | Механическое повреждение поверхности изделия в виде матовой линии |
| **(Введен дополнительно, Изм. № 2)** | |
| 26. Следы нарушения поверхности | Нарушение поверхности изделий в виде царапин, складок, морщин, посечек и др. |
| 27. Следы от форм | Нарушение поверхности изделий в виде черчености, кованости, следов от швов форм и др. |
| 28. Локальные скопления «мошки» | Наличие «мошки» в количестве более 5 шт. на 1 $см^2$. |
| 29. Дефекты декорирования препаратами драгоценных металлов, люстровыми и силикатными красками | Вспученность, просветы, растрескивание, подтеки, сине-фиолетовый оттенок, матовость, разрывы, помарки, точечное выгорание, расплывчатость, непрочное закрепление декоративного покрытия и др. |
| 26—29. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).** | |

Приложение 2. **(Исключено, Изм. № 1).**

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством промышленности строительных материалов СССР

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**В. М. Будов,** канд. техн. наук; **Л. С. Сергеева,** канд. техн. наук; **В. А. Макаров; В. А. Федорова,** канд. техн. наук; **В. В. Пузь,** канд. техн. наук; **В. П. Храмков,** канд. техн. наук; **В. А. Шмуклер,** канд. физ.-мат. наук; **Н. И. Шаламова; Б. Л. Коваль**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.02.86 № 334

3. **ВЗАМЕН ОСТ 21—4—77**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, подпункта |
|---|---|
| ГОСТ 164—90 | 4.2, 4.8, 4.11 |
| ГОСТ 166—89 | 4.2, 4.8, 4.10, 4.11, 4.12.2 |
| ГОСТ 427—75 | 4.2, 4.8 |
| ГОСТ 2226—88 | 5.7 |
| ГОСТ 3560—73 | 5.9.3 |
| ГОСТ 5244—79 | 5.7.1, 5.8, 5.10 |
| ГОСТ 5959—80 | 5.9 |
| ГОСТ 7376—89 | 5.7.1, 5.9.2 |
| ГОСТ 7420—89 | 5.7.1, 5.9.2 |
| ГОСТ 8273—75 | 5.7.1 |
| ГОСТ 9078—84 | 5.13 |
| ГОСТ 9142—90 | 5.9 |
| ГОСТ 9347—74 | 5.7.1 |
| ГОСТ 9421—80 | 5.7.1 |
| ГОСТ 10134.1—82 | 4.14 |
| ГОСТ 10350—81 | 5.9 |
| ГОСТ 12301—81 | 5.7 |
| ГОСТ 12302—83 | 5.7 |
| ГОСТ 12303—80 | 5.7 |
| ГОСТ 13511—91 | 5.9 |
| ГОСТ 13512—91 | 5.9 |
| ГОСТ 13513—86 | 5.9 |

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, подпункта |
|---|---|
| ГОСТ 13514—82 | 5.9 |
| ГОСТ 13515—91 | 5.9 |
| ГОСТ 13516—86 | 5.9 |
| ГОСТ 14192—77 | 5.5 |
| ГОСТ 15102—75 | 5.10 |
| ГОСТ 15150—69 | 5.14 |
| ГОСТ 15846—79 | 5.11 |
| ГОСТ 16504—81 | Приложение 1 |
| ГОСТ 16535—79 | 5.9 |
| ГОСТ 17308—88 | 5.7.4, 5.8, 5.9.3 |
| ГОСТ 17527—86 | Приложение 1 |
| ГОСТ 18242—72 | 3.2 |
| ГОСТ 18251—87 | 5.7.4, 5.9.3 |
| ГОСТ 18477—79 | 5.10 |
| ГОСТ 20435—75 | 5.10 |
| ГОСТ 21140—88 | 5.13 |
| ГОСТ 21650—76 | 5.13 |
| ГОСТ 22225—76 | 5.10 |
| ГОСТ 26663—85 | 5.13 |

5. Снято ограничение срока действия Постановлением Госстандарта от 14.09.92 № 1175

6. Переиздание (сентябрь 1993 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в декабре 1986 г., марте 1987 г., июле 1987 г. (ИУС 4—87, 7—87, 12—87)

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Е. Ю. Гебрук*

Сдано в набор 03.12.93 Подп. в печ. 10.01.94 Усл. печ. л. 1,40. Усл. кр.-отт. 1,40. Уч.-изд. л. 1,40. Тир. 294 экз. С 940.

«Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тульская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2771

gost.e-ecolog.ru