

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОСУДА ИЗ МЕЛЬХИОРА, НЕЙЗИЛЬБЕРА, ЛАТУНИ С ХРОМОВЫМ ИЛИ НИКЕЛЕВЫМ ПОКРЫТИЕМ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 24308—80

Издание официальное

БЗ 4—96

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 641.542:669.01:006.354 Группа У14

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОСУДА ИЗ МЕЛЬХИОРА, НЕЙЗИЛЬБЕРА, ЛАТУНИ С ХРОМОВЫМ ИЛИ НИКЕЛЕВЫМ ПОКРЫТИЕМ

Общие технические условия

ГОСТ 24308—80

Utensils of copper-nickel alloy, German silver and brass with chrome or nickel coating. General specifications

ОКП 19 9100

Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на цельноштампованную и сборную посуду из мельхиора, нейзильбера, латуни с хромовым или никелевым покрытием, бытового назначения или для предприятий общественного питания.

Обязательные требования к посуде, направленные на обеспечение ее безопасности для жизни и здоровья населения, изложены в пп. 2.17—2.19; 3.4 (в части ссылки на пп. 2.17—2.19); 4.9; 5.5 (в части нанесения знака соответствия).

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Виды, основные параметры и размеры посуды должны соответствовать таблице. Допускается по согласованию с потребителем изготовлять посуду других видов, размеров и вместимостей.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с Изменениями

Таблица 1

Размеры, мм

Наименование вида изделия	Длина или диаметр (доп. откл. ±5)	Ширина (доп. откл. ±3)	Высота (доп. откл. ±3)	Вместимость, $см^3$
Чайник (простой или фасонный)	—	—	—	450±25
	—	—	—	500±25
	—	—	—	750±35
	—	—	—	850±50
	—	—	—	1000±50
	—	—	—	1500±75
	—	—	—	2000±100
	—	—	—	2500±125
	—	—	—	3000±150
	—	—	—	3550±175
Кофейник (с гейзером или без гейзера простой или фасонный)	—	—	—	500±25
	—	—	—	750±35
	—	—	—	1000±50
	—	—	—	1500±75
Сахарница (простая или фасонная)	—	—	—	150±10
	—	—	—	180±10
	—	—	—	200±15
	—	—	—	250±15
	—	—	—	400±20
	—	—	—	500±25
	—	—	—	750±25
Сливочник (простой или фасонный)	—	—	—	100±5
	—	—	—	200±10
Подстаканник	63—75	—	40—75	—
	63—75	—	75—100	—
Молочник (простой или фасонный)	—	—	—	300±15

Продолжение табл. 1

Наименование вида изделия	Размеры, мм			
	Длина или диаметр (доп. откл. ±5)	Ширина (доп. откл. ±3)	Высота (доп. откл. ±3)	Вместимость, $см^3$
Поднос круглый (простой или фасонный)	135	—	От 10 до 25 включ.	—
	200	—	То же	—
	260	—	»	—
	300	—	»	—
	370	—	»	—
	500	—	»	—
Поднос овальный (простой или фасонный)	(390)	260	От 10 до 25 включ.	—
	400	260	То же	—
	410	225	»	—
	420	280	»	—
	(425)	(285)	»	—
	480	280	»	—
	480	320	»	—
	500	360	»	—
	(510)	360	»	—
Поднос прямоугольный (простой или фасонный)	400	220	От 20 до 30 включ.	—
	(405)	(225)	То же	—
	410	310	От 20 до 30 включ.	—
	400	300	То же	—
	500	300	»	—
	500	400	»	—
Ваза (простая или фасонная)	110	—	65	—
	140	—	60	—
	160	—	60	—
	180	180	15	—
	200	—	40	—
	200	200	30	—
	210	95	45	—
	250	—	50	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Наименование вида изделия	Длина или диаметр (доп. откл. ±5)	Ширина (доп. откл. ±3)	Высота (доп. откл. ±3)	Вместимость, $см^3$
Кофеварка (турочка)	—	—	—	125±10
	—	—	—	200±15
	—	—	—	250±15
	—	—	—	360±15
	—	—	—	500±25
	—	—	—	600±25
Ведро для охлаждения шампанского	—	—	—	4500±225
Холодильная подставка для икры	—	—	—	250±15
	—	—	—	500±25
Конфетница	—	—	—	200±15
	—	—	—	250±15
	—	—	—	300±15
	—	—	—	400±20
	—	—	—	750±40
Компотница	—	—	—	300±15
	—	—	—	500±25
Хлебница	315	215	От 30 до 45 включ.	—
Поднос многогранный (простой или фасонный)	500	440	От 10 до 25 включ.	—

Примечание. Размеры, указанные в скобках, в новых разработках не применять.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Посуда должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технического описания образца, по рабочим чертежам на конкретную продукцию и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Допускается по согласованию с потребителем изготовлять посуду других видов, размеров и вместимостей.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Посуда должна изготовляться из мельхиора марки МН19 и нейзильбера марки МНЦ 15—20 по ГОСТ 492, латуни марок Л63, Л68, Л96 по ГОСТ 15527.

Допускается для изготовления отдельных деталей (носиков чайников) применять латунь марки Л90 по ГОСТ 15527.

2.3. Металлическая арматура посуды должна изготовляться из латуни марок Л63, Л68, Л96 и ЛС 59—1 по ГОСТ 15527, алюминия марок АД0, АД1 по ГОСТ 4784 и А0, А5, А7 по ГОСТ 11069 и нейзильбера марки МНЦ 15—20 по ГОСТ 492.

Допускается применение углеродистой стали обыкновенного качества марок Ст3, Ст5 по ГОСТ 380 для не имеющих контакта с пищевыми продуктами деталей, запрессованных в пластмассовую арматуру, крепежных винтов и гаек с последующим хромированием или никелированием.

2.4. Пластмассовая арматура посуды должна изготовляться из фенопласта группы 02 марки 02—010—02 или группы 03 марки 03—010—02 или группы 05 марки 05—010—02 по ГОСТ 5689, аминопласта марки МФБ1 по ГОСТ 9359.

2.5. В качестве припоя при сборке изделий должны применяться: олово марок 01, 02 по ГОСТ 860, латунь марок Л63, Л68, Л96 по ГОСТ 15527, припои серебряные марок ПСр0 10—90, ПСр10, ПСр25, ПСр25Ф, ПСр40, ПСр65, ПСр70 по ГОСТ 19738; припои оловянно-свинцовые марок ПОС40, ПОС61, ПОС90 по ГОСТ 21930 и ГОСТ 21931; припои медно-фосфористого сплава марок МФ9, МФ10 *по ГОСТ 4515.*

Допускается применение припоя марки ПОМК при изготовлении чайников из нейзильбера, предназначенных для заливки кипятка без прямого нагрева. Химический состав припоя должен соответствовать указанному в табл. 2.

Таблица 2

Марка сплава	Массовая доля, %				
	основных компонентов			примесей, не более	
	медь	кремний	олово	свинец	мышьяк
ПОМК	3—7	0,01—0,15	Ост.	0,25	0,01

2.6. Внутренняя поверхность посуды должна быть покрыта оловом марки 02 по ГОСТ 860 или никелем марки Н-2 по ГОСТ 849 или иметь двухслойное покрытие никель-олово.

Толщина однослойного покрытия олова не должна быть менее 9 мкм, никеля — менее 6 мкм. При двухслойном покрытии толщина слоя никеля не должна быть менее 3 мкм, олова — менее 6 мкм по ГОСТ 9.303.

2.7. Наружная поверхность посуды и крепежных винтов и гаек должна быть покрыта хромом марки Х0 по ГОСТ 5905 или никелем марки Н-2 по ГОСТ 849 или иметь двухслойное покрытие никель-хром. Толщина хромового покрытия не должна быть менее 1 мкм, никелевого — менее 6 мкм по ГОСТ 9.303.

2.2—2.7. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.8. Качество металлических покрытий на посуде, крепежных винтах и гайках должно соответствовать требованиям ГОСТ 9.301 с дополнением: покрытие должно быть гладким, сплошным и без наплывов для оловянного покрытия. Допускается внутреннюю поверхность крышек и наружную поверхность дна посуды изготовлять крацованной, матовой.

Допускаются незначительные следы мест контакта с токопроводящими приспособлениями без нарушения слоя защитного покрытия, не портящие внешний вид посуды.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.9. Шероховатость гладкой полированной поверхности посуды *Ra* не должна быть более 0,160 мкм на базовой длине 0,25 мм по ГОСТ 2789.

2.10. Арматура должна быть прочно прикреплена к изделиям. Ручки, ручки-кнопки, ушки и другие детали арматуры должны иметь удобную для пользования форму.

Подвижные детали арматуры должны легко вращаться в ушках и шарнирах без заеданий и выскакиваний из мест крепления. Зазоры и качания в неподвижных соединениях отдельных деталей арматуры не допускаются.

Парные детали арматуры должны иметь симметричное расположение на изделии. Отклонение в симметрии не должно превышать: 2 мм — для изделий размерами до 100 мм, 3 мм — для изделий размерами свыше 100 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.11. В чайниках и кофейниках форма носика должна обеспечи-

вать удобство розлива жидкости. Крышки изделий одного наименования и размера должны быть взаимозаменяемыми.

Допускается изготовление металлической арматуры и деталей (гейзеров из алюминия) без последующего гальванического покрытия.

2.12. Детали посуды должны быть прочно соединены между собой. Места пайки и сварки деталей должны быть зачищены. Прожоги, трещины, вмятины в местах сварки, грубые швы не допускаются.

Носики чайников и кофейников должны быть расположены в одной плоскости с ручками.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.12. Детали посуды должны быть прочно соединены между собой. Места пайки и сварки деталей должны быть зачищены. Прожоги, трещины, вмятины в местах сварки, грубые швы не допускаются. Подвижные детали должны легко вращаться в ушках и шарнирах. Зазоры и качания в неподвижных соединениях отдельных деталей, а также заедания и выскакивания из мест крепления не допускаются.

2.13. Поверхность пластмассовой арматуры должна быть чистой и гладкой. Не допускается наличие плен, вздутий, раковин, короблений, трещин, посторонних включений, сколов, пузырей и пузырчатой сыпи. Ширина литниковых остатков после зачистки не должна превышать 1,5 мм.

2.14. На литых деталях не допускаются усадочные раковины, посторонние включения, следы литника и грата более 0,5 мм.

2.15. Посуда, предназначенная для наполнения жидкостью, не должна протекать.

2.16. В чайниках и кофейниках должен быть обеспечен свободный выход пара при кипении жидкости. Пар, выходящий через отверстие в крышке, не должен направляться на ручку.

Крышки чайников и кофейников должны удерживаться на изделии при его наклоне на угол 75 °.

2.17. Посуда не должна выделять в соприкасающиеся с ней пищевые продукты вещества в концентрациях, превышающих: 1 мг/л никеля, 1 мг/дм^3 кобальта.

2.18. Внешний вид посуды не должен меняться под воздействием соответствующих пищевых продуктов в процессе эксплуатации.

2.19. Посуда не должна изменять органолептических свойств пищевых продуктов после контакта с ними в процессе эксплуатации.

2.20. Форма дна изделий должна быть плоской и обеспечивать устойчивость на горизонтальной плоскости. Допускается вогнутость дна не более 1,0 мм. Выпуклость дна не допускается.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Посуду принимают партиями. Партией считается любое количество посуды, изготовленной из одного материала при неизменном технологическом режиме, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

номер и дату документа;

наименование и адрес изготовителя;

наименование и адрес получателя;

наименование посуды;

номер партии;

количество единиц изделий;

результаты испытаний;

дату проведения испытаний;

обозначение нормативно-технического документа, по которому изготовляется посуда.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.2. Для проверки соответствия посуды требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

3.3. Приемо-сдаточным испытаниям изготовитель подвергает каждое изделие на соответствие пп. 2.1, 2.8, 2.10—2.15, 2.20; на соответствие пп. 1.1, 2.16 — 1 % изделий, но не менее 10 шт. от партии; потребитель — 2 %, но не менее 5 шт. от партии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Периодические испытания проводят на изделиях, прошедших приемо-сдаточные испытания.

Проверке на соответствие пп. 2.6; 2.7 подвергают 0,01 % изделий каждого вида, но не менее 1 шт.; на соответствие п. 2.9 — одно изделие каждого вида; на соответствие п. 2.17—2.19 — пять изделий каждого вида. Периодичность испытаний по пп. 2.6; 2.7; 2.9 — один раз в месяц, по пп. 2.17—2.19 один раз в три месяца.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве изделий, взятых из той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний вид посуды (пп. 2.1; 2.8; 2.10—2.14; 2.16) проверяют визуально.

4.2. Размеры посуды (п. 1.1), размеры остатков литника, грата, раковин, посторонних включений (пп. 2.13; 2.14), отклонения парных приставных деталей от симметричного расположения, а также отклонения носиков чайников и кофейников (п. 2.10) проверяют металлическими линейками по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166.

4.3. Вместимость посуды (п. 1.1) проверяют при помощи мерной посуды по ГОСТ 1770:

до верхнего обреза крышек — в изделиях с крышками;

до начала переливания через носик или до обреза крышки — в чайниках и кофейниках;

до краев — в остальных изделиях.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Отсутствие течи (п. 2.15) в изделиях (кроме цельноштампованных), предназначенных для заполнения жидкостью, проверяют сжатым воздухом под давлением $2 \cdot 10^4$—$2 \cdot 10^5$ Па в течение 10 с по отсутствию пузырьков воздуха, выходящих из мест пайки при погружении изделия до краев в воду.

Допускается проверка изделий на отсутствие течи:

а) сжатым воздухом под давлением $2 \cdot 10^4$—$2 \cdot 10^5$ Па в течение 10 с. При этом давление в изделии в процессе испытания не должно изменяться. Давление проверяют манометром по ГОСТ 2405;

б) наполнением изделия водой до кромки борта. После выдержки в течение 10 мин на наружной поверхности изделий не должно быть следов воды. Температура воды должна быть не ниже температуры окружающей среды.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.5. Угол наклона чайников и кофейников (п. 2.16) проверяют угломером по ГОСТ 5378.

4.6. Шероховатость полированной поверхности посуды проверя-

ют путем сравнения с образцовой деталью, аттестованной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

4.7. Толщину металлического покрытия (2.6; 2.7) пористость и прочность сцепления с основным металлом проверяют по ГОСТ 9.302.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.8. Прочность крепления арматуры и отдельных деталей к изделию проверяют путем нагружения изделия массой, равной массе воды, эквивалентной утроенной вместимости. В результате проверки не должно быть остаточной деформации или ослабления крепления арматуры или деталей посуды. При этом крепление изделия должно производиться за испытуемую деталь изделия или арматуру.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.8. Прочность сварки и пайки деталей проверяют воздействием в течение 3 с нагрузки, равной трехкратной массе воды, соответствующей вместимости изделия, на его корпус. При этом крепление изделия должно производиться за испытываемую деталь.

4.9. Определение санитарно-гигиенических показателей (пп. 2.17—2.19) проводят по методике санитарно-химических исследований посуды и столовых приборов из мельхиора, нейзильбера и латуни, утвержденной Министерством здравоохранения СССР.

4.10. Вогнутость дна изделий проверяют универсальным щупом по нормативно-технической документации, помещенным между поверочной линейкой и дном посуды по центру изделия.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом изделии в месте, указанном на чертеже, должны быть четко нанесены методом штамповки или электрохимическим методом:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение материала, использованного для изготовления изделия.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

5.2. **(Исключен, Изм. № 2).**

5.3. Маркировка не должна ухудшать внешний вид посуды.

5.4. Каждое изделие упаковывают в оберточную бумагу по ГОСТ 8273, папиросную бумагу по ГОСТ 3479 или конденсаторную бумагу по ГОСТ 1908. Крышки изделий должны быть упакованы дополнительно.

Допускается по согласованию с потребителем не обертывать посуду бумагой при укладывании ее в индивидуальную коробку.

Коробки для изделий должны быть художественно оформлены.

5.5. Каждое изделие, упакованное в бумагу, укладывают в коробки из картона по ГОСТ 7933 или оберточную бумагу по ГОСТ 8273 по одному или несколько штук в пачке.

На каждую коробку наклеивают или в коробку вкладывают этикетку с указанием:

товарного знака и наименования предприятия-изготовителя;

наименования изделия, набора;

количества изделий;

вместимости изделий;

условного обозначения материала, использованного для изготовления изделия;

артикула и номера прейскуранта;

обозначения настоящего стандарта;

штампа отдела технического контроля;

номера упаковщика;

даты упаковки.

При сертификации изделий знак соответствия по ГОСТ 28197 наносят на каждую коробку в непосредственной близости от товарного знака изготовителя.

5.4; 5.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).**

5.6. Коробки с изделиями укладывают в плотные деревянные ящики по ГОСТ 15623, ГОСТ 15841 или в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13511 и ГОСТ 13514, или другой нормативно-технической документации.

Упакованные изделия должны быть плотно уложены в ящик и не должны перемещаться в нем во время транспортирования.

Ящики по торцам должны быть обиты стальной лентой размером не менее 0,20 × 15 мм по ГОСТ 3560 или обтянуты той же лентой, скрепленной «в замок» и опломбированы.

Допускается обивка ящиков по торцам проволокой диаметром не менее 1,60 мм по ГОСТ 3282 с закручиванием вокруг головки каж-

дого гвоздя. Ящики из гофрированного картона должны быть оклеены клеевой лентой по ГОСТ 18251.

Опломбирование деревянных ящиков осуществляют установкой пломбы на замке или на проволоке, пропущенной через отверстия в крышке и боковых стенках. Опломбирование ящиков из гофрированного картона осуществляют установкой пломбы на проволоке диаметром не менее 1,60 мм по ГОСТ 3282 или на шпагате из химических нитей по нормативно-технической документации, опоясывающих ящик крест на крест. Пломбы должны быть защищены от повреждения при транспортировании и погрузочно-разгрузочных работах.

Масса брутто ящика не должна превышать 35 кг. В случае упаковки изделий в ящик из гофрированного картона масса брутто ящика не должна превышать 30 кг.

5.7. В каждый ящик вкладывают упаковочный лист или на каждый ящик наклеивают этикетку с указанием:

наименования предприятия-изготовителя;

наименования изделия;

количества изделий;

вместимости изделий;

условного обозначения материала, использованного для изготовления изделий;

артикула и номера прейскуранта;

номера упаковщика;

обозначения настоящего стандарта.

5.8. Транспортную маркировку проводят по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков:

«Осторожно, хрупкое»;

«Боится сырости».

5.6—5.8. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.9. При отправке посуды в районы Крайнего Севера, Арктики и другие отдаленные районы упаковка и маркировка посуды должны производиться в соответствии с ГОСТ 15846.

5.10. Посуду перевозят транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Изделия, упакованные в ящики из гофрированного картона, допускается транспортировать в универсальных контейнерах.

Изделия, предусмотренные для перевозок по железной дороге

мелкими отправками, должны быть упакованы только в плотные деревянные ящики.

Пакетирование упаковок — по ГОСТ 26663.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5.11. Посуда должна храниться в закрытых помещениях в упакованном виде при температуре воздуха от 10 до 40 °С и относительной влажности воздуха до 85 % при отсутствии в окружающем воздухе кислотных, щелочных и других агрессивных примесей и пылящих веществ.

5.12. Допустимая высота штабелирования пакетов или ящиков с продукцией при транспортировании водным транспортом выбирается с учетом устойчивости поддона, но не более 6 м.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие посуды требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации посуды — 24 мес со дня продажи через розничную торговую сеть.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   Ю.Ф. Шевакин, докт. техн. наук; **Ю.М. Лейбов,** канд. техн. наук; **О.Б. Савельева,** вед. инженер

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.07.80 № 3570**

3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.301—86	2.8
ГОСТ 9.302—88	4.7
ГОСТ 9.303—84	2.6, 2.7
ГОСТ 166—89	4.2
ГОСТ 380—88	2.3
ГОСТ 427—75	4.2
ГОСТ 492—73	2.2, 2.3
ГОСТ 849—70	2.6, 2.7
ГОСТ 860—75	2.5, 2.6
ГОСТ 1770—74	4.3
ГОСТ 1908—88	5.4
ГОСТ 2405—88	4.4
ГОСТ 2789—73	2.9
ГОСТ 3282—74	5.6
ГОСТ 3479—85	5.4
ГОСТ 3560—73	5.6
ГОСТ 4515—93	2.5
ГОСТ 4784—74	2.3
ГОСТ 5378—88	4.5
ГОСТ 5689—79	2.4
ГОСТ 5905—79	2.7
ГОСТ 7933—89	5.5
ГОСТ 8273—75	5.4, 5.5
ГОСТ 9359—80	2.4
ГОСТ 11069—74	2.3
ГОСТ 13511—91	5.6

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 13514—93	5.6
ГОСТ 14192—77	5.8
ГОСТ 15527—70	2.2, 2.3, 2.5
ГОСТ 15623—84	5.6
ГОСТ 15841—88	5.6
ГОСТ 15846—79	5.9
ГОСТ 18251—87	5.6
ГОСТ 19738—74	2.5
ГОСТ 21930—76	2.5
ГОСТ 21931—76	2.5
ГОСТ 26663—85	5.10
ГОСТ 28197—90	5.5
ТУ 0—034—225—87	4.10

4. Ограничение срока действия снято по Протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—12—94)

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (март 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в июле 1985 г., январе 1988 г., мае 1990 г., сентябре 1992 г. (ИУС 11—85, 5—88, 8—90, 12—92)

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 10.04.97. Подписано в печать 30.04.97.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,87. Тираж 206 экз. С477. Зак. 346.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.

У. ИЗДЕЛИЯ КУЛЬТУРНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Группа У14

Изменение № 5 ГОСТ 24308—80 Посуда из мельхиора, нейзильбера, латуни с хромовым или никелевым покрытием. Общие технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 17 от 22.06.2000)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 3581

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главгосинспекция «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Обязательные требования к посуде, направленные на обеспечение ее безопасности для жизни и здоровья населения, изложены в пп. 2.6 (в части толщины покрытия); 2.17—2.19; 3.4 (в части ссылки на пп. 2.6; 2.17—2.19); 4.1; 4.7 (в части толщины покрытия); 4.9».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции:

«2.4. Пластмассовая арматура посуды должна изготовляться из пропилена марок 21020, 21030 по ГОСТ 26996—86 или ударопрочного полистирола марок УПМ 0503Л, УПМ 0508 по ГОСТ 28250—89. Допускается применение других материалов, разрешенных органами здравоохранения».

Пункт 2.5. Заменить ссылку: ГОСТ 4515—81 на ГОСТ 4515—93.

Пункт 2.17 изложить в новой редакции:

«2.17. Посуда не должна выделять в контактирующие с ней модельные растворы, имитирующие пищевые продукты, вещества в концентраци-

(Продолжение см. 38)

ях, превышающих допустимые количества миграции (ДКМ): меди — 1 мг/дм^3, цинка — 1 мг/дм^3, никеля — 0,1 мг/дм^3, кобальта — 0,1 мг/дм^3, свинца — 0,3 мг/дм^3, мышьяка — 0,05 мг/дм^3, хрома — 0,1 мг/дм^3».

Пункт 3.4. Последний абзац. Заменить слова: «Периодичность испытаний по пп. 2.6; 2.7; 2.9 — один раз в месяц, по пп. 2.17—2.19 — один раз в три месяца» на «Периодичность испытаний по пп. 2.6; 2.7; 2.9; 2.17—2.19 — один раз в месяц».

Пункты 4.1, 4.9 изложить в новой редакции:

«4.1. Внешний вид посуды (пп. 2.1; 2.8; 2.10—2.14; 2.16; 2.18) проверяют визуально.

4.9. Выбор модельных сред, подготовку вытяжек и проведение испытаний осуществляют в соответствии с документами, утвержденными органами здравоохранения. При определении уровня миграции ионов меди, цинка, никеля, хрома, кобальта, свинца, мышьяка из анализируемых изделий в модельные среды допускается использование любых аналитических методов, обладающих необходимыми селективностью и чувствительностью, позволяющими обнаружить их наличие в количествах, меньших установленных ДКМ».

Пункт 5.5. Последний абзац исключить.

Пункт 5.6. Заменить ссылку: ГОСТ 13514—82 на ГОСТ 13514—93.

Пункт 5.8 изложить в новой редакции:

«5.8. Транспортную маркировку проводят по ГОСТ 14192—96 с указанием манипуляционных знаков: «Хрупкое. Осторожно», «Беречь от влаги».

(ИУС № 12 2000 г.)

Изменение № 6 ГОСТ 24308—80 Посуда из мельхиора, нейзильбера, латуни с хромовым или никелевым покрытием. Общие технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 40 от 29.11.2011)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 6175

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, BY, KZ, KG, MD, RU [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Пункт 2.5. Первый абзац после слов «по ГОСТ 4515» дополнить словами: «а также припои по нормативно-технической документации».

Пункт 2.17 дополнить абзацем:

«Посуда, предназначенная для детей и подростков, не должна выделять в контактирующие с ней модельные растворы, имитирующие пищевые продукты, вещества в концентрациях, превышающих допустимые количества миграции (ДКМ): свинца — не допускается, меди — 1 мг/дм^3, цинка — 1 мг/дм^3, никеля— 0,1 мг/дм^3, кобальта — 0,1 мг/дм^3, мышьяка — 0,05 мг/дм^3, хрома — 0,1 мг/дм^3, марганца — 0,1 мг/дм^3, железа — 0,3 мг/дм^3».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции:

«3.1. Посуду принимают партиями. Партия должна состоять из изделий одного вида или наименования, изготовленных из одного материала, и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование страны-изготовителя;
- юридический адрес изготовителя и (или) продавца;
- наименование изделия;
- условное обозначение материала, использованного для изготовления посуды;
- номер партии;
- число единиц изделий;
- обозначение настоящего стандарта».

Пункт 3.3. Заменить слова: «изготовитель подвергает» на «подвергают»;

исключить слова: «потребитель — 2 %, но не менее 5 шт. от партии».

Пункт 3.4. Второй абзац. Заменить слова: «пп. 2.6; 2.7 подвергают 0,01 % изделий каждого вида, но не менее 1 шт.; на соответствие п. 2.9 —» на «пп. 2.6; 2.7; 2.9 подвергают».

Раздел 4. Наименование изложить в новой редакции: **«Методы контроля и испытаний».**

Пункт 5.1 дополнить абзацем (после третьего):

«обозначение Д (указывают на посуде для детей и подростков)».

Пункт 5.5. Третий абзац. Заменить слова: «и наименования» на «или наименования и товарного знака»;

дополнить абзацем (после третьего):

«наименования страны-изготовителя;».

Пункт 5.7. Второй абзац изложить в новой редакции:

«товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;»;

дополнить абзацем (после второго):

«наименования страны-изготовителя;».

Пункт 5.9. Заменить слова: «, Арктики и другие отдаленные районы» на «и приравненные к ним местности».

Пункт 6.2 изложить в новой редакции:

«6.2. Гарантийный срок эксплуатации — 12 мес со дня продажи через розничную торговую сеть. Срок обнаружения скрытых дефектов изделий — 3 мес со дня продажи через предприятие торговли».

---

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2015—09—01.

Информационные данные. Пункт 3. Таблица. Заменить ссылки: ГОСТ 9.302—88 на ГОСТ 9.302—88 (ИСО 1463—82, ИСО 2064—80, ИСО 2106—82, ИСО 2128—76, ИСО 2177—85, ИСО 2178—82, ИСО 2360—82, ИСО 2361—82, ИСО 2819—80, ИСО 3497—76, ИСО 3543—81, ИСО 3613—80, ИСО 3882—86, ИСО 3892—80, ИСО 4516—80, ИСО 4518—80, ИСО 4522-1—85, ИСО 4522-2—85, ИСО 4524-1—85, ИСО 4524-3—85, ИСО 4524-5—85, ИСО 8401—86); ГОСТ 166—89 на ГОСТ 166—89 (ИСО 3599—76); ГОСТ 380—88 на ГОСТ 380—2005; ГОСТ 492—73 на ГОСТ 492—2006; ГОСТ 849—70 на ГОСТ 849—2008; ГОСТ 1770—74 на ГОСТ 1770—74 (ИСО 1042—83, ИСО 4788—80); ГОСТ 4784—74 на ГОСТ 4784—97; ГОСТ 5905—79 на ГОСТ 5905—2004 (ИСО 10387:1994); ГОСТ 11069—74 на ГОСТ 11069—2001; ГОСТ 13511—91 на ГОСТ 13511—2006; ГОСТ 14192—77 на ГОСТ 14192—96; ГОСТ 15527—70 на ГОСТ 15527—2004; ГОСТ 15846—79 на ГОСТ 15846—2002;

дополнить ссылками и номерами пунктов: ГОСТ 26996—86, 2.4; ГОСТ 28250—89 (ИСО 2897-2 —87), 2.4;

исключить ссылки и номера пунктов: ГОСТ 5689—79, 2.4; ГОСТ 28197—90, 5.5.

(ИУС № 5 2015 г.)

gost.e-ecolog.ru