ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК

ПОСУДА ИЗ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

gost.e-ecolog.ru



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПОСУДА ИЗ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва — 1994

УДК 672.41/43:006.354

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Посуда из черных и цветных металлов» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1994 г

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока

Текущая информация о вновь пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно информационном указателе «Государственные стандарты»

П $\frac{2103000000-023}{085(02)-94}$ Без объявл

ISBN 5-7050-0348-X

© Издательство стандартов, 1994

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОСУДА ХОЗЯЙСТВЕННАЯ ЧУГУННАЯ ЭМАЛИРОВАННАЯ

Общие технические условия

Enameled cast — iron ware for domestic use. Specification

ГОСТ 24303—80

ОКП 96 9530

Дата введения 01.07.81

Настоящий стандарт распространяется на хозяйственную чугунную эмалированную посуду, предназначенную для приготовления пищи.

Стандарт устанавливает требования к посуде, изготовляемой для нужд народного хозяйства.

Обязательные требования к посуде, направленные на обеспечение ее безопасности для жизни, здоровья населения, изложены в пп. 3.4; 4.4 (в части содержания вредных элементов), 5.4, 6.1 (в части нанесения знака соответствия).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

Разд. 1. (Исключен, Изм. № 2).

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

2.1. Виды, основные параметры и размеры посуды должны соответствовать указанным в табл. 1—3.

Таблица 1

Посуда для варки и тушения

Вид посуды	Вместимость, л	Толщина, мм, не более	
		стенки и крышки	дна
Кастрюля	0,50; 0,75; 1,00; 1,25; 1,50; 1,75	3,0	3,5
	2,00; 2,50; 3,00; 3,50; 4,00; 4,50; 5,00	3,5	4,0
Утятница	1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0	3,5	4,0
Гусятница	3,5; 4,0; 4,5; 5,5; 6,5	3,5	4,0
Горшок	0,25; 0,5; 1,0; 1,5; 2,5; 4,0; 6,0; 8,0	3,0	3,5
	10,0; 12,0; 15,0; 18,0; 20,0	4,0	4,5
Котел	2,5; 6,0; 10,0; 15,0; 25,0	4,5	4,5
	30,0; 40,0; 50,0; 60,0; 70,0; 100,0	6,0	6,0

Таблица 2

Посуда для жарения

Размеры, мм

Вид посуды	Диаметр внутренней верхней части корпуса	Высота корпуса (без учета толщины дна)	Толщина, не более		Масса пресса, кг
			стенки и крышки	дна	
Сковорода	140; 160; 180	25; 30; 35; 40; 45	3,0	3,5	—
	200; 220; 240	30; 35; 40; 45; 50; 55			
	260; 280; 300; 320	40; 45; 50; 55; 60; 65			
Сковорода с прессом	260	40	3,0	7,0	3,5
	300	45	3,0	7,0	5,0
	360	50	3,0	7,0	8,0

Таблица 3

Посуда для жарения и приготовления холодных блюд

Размеры, мм

Вид посуды	Длина внутренней верхней части корпуса	Ширина внутренней верхней части корпуса	Высота корпуса (без учета толщины дна)	Толщина, не более	
				стенки и крышки	дна
Сковорода	240 280 290	170 280 220	40 40 50	3,0	3,5
Противень	240 340	160 220	45 40	3,0	4,0
Рыбница	340	110	50	3,0	4,5

Примечание. Показатель «толщина крышки, мм не более» установлен для крышек из чугуна.

Допускается по согласованию с потребителем изготовлять посуду других видов, размеров и вместимостей с толщиной стенки, крышки и дна не более указанной в табл. 1—3.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Размеры посуды указаны без учета толщины эмалевого покрытия.

2.3. Предельные отклонения размеров отливок посуды (кроме толщины стенки и дна) при литье в металлические формы не должны быть ниже 10 класса точности, при литье в песчаные формы — 11 класса точности ГОСТ 26645—85.

Допускаемые отклонения по вместимости — ±5 %.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.4. Для посуды устанавливается следующий ряд верхних внутренних диаметров корпуса в миллиметрах: 80; 100; 120; 140; 160; 180; 200; 220; 240; 260; 280; 300; 320; 340; 360; 380; 400; 450; 500; 550; 600; 650.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.5. Кастрюли, утятницы, гусятницы, сковороды и рыбницы допускается изготовлять с утолщенным дном до 7,0 мм.

2.6.—2.13 **(Исключены, Изм. № 2).**

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Посуда, поставляемая на экспорт, должна соответствовать заказ-наряду внешнеторговых организаций.

Изделия, отличающиеся по виду, размерам и вместимости от установленных настоящим стандартом, изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по техническим описаниям образца, рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Материалы (чугун и эмали), применяемые для изготовления посуды, должны быть из числа разрешенных Министерством здравоохранения СССР.

3.3. Для изготовления посуды должен применяться серый чугун по ГОСТ 1412—85.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Эмали, применяемые для внутреннего покрытия посуды, должны выдерживать испытание на переход в контактирующие с посудой растворы вредных для здоровья веществ.

В уксуснокислой вытяжке с массовой долей уксусной кислоты 4 % не должны обнаруживаться свинец, мышьяк, цинк, медь, массовая концентрация бора не должна превышать 4 мг/дм^3, хрома — 0,1 мг/дм^3. Массовая концентрация фтора в водной вытяжке не должна превышать 0,5 мг/дм^3.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.5. По согласованию с потребителем посуда должна иметь одностороннее или двустороннее эмалевое покрытие.

Допускается на наружной поверхности посуды наличие декоративной отделки.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.6. Форма дна посуды (за исключением посуды со сферической поверхностью дна) должна быть плоской и обеспечивать устойчивость изделия на горизонтальной плоскости.

Вогнутость дна не должна превышать 2,0 мм. Выпуклость дна не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.7. Крышки посуды должны свободно входить в корпус. Зазор между опорной плоскостью накладной крышки и корпусом не должен превышать 2,0 мм, для посуды улучшенного качества— 1,5 мм.

Односторонний зазор между вкладной крышкой и корпусом не должен превышать 2,0 мм, для посуды улучшенного качества — 1,5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.8. Арматура (ручки и ушки) должна быть расположена на изделии симметрично.

Отклонение в расположении арматуры от оси симметрии не должно превышать:

1,5 % диаметра — для изделий диаметром до 200 мм включ. улучшенного качества;

2,0 % диаметра — для изделий диаметром до 200 мм включ.;
3 мм — для изделий диаметром св. 200 мм улучшенного качества;
4 мм — для изделий диаметром св. 200 мм.

Для изделий некруглой формы расчет вести по наибольшему внутреннему размеру корпуса.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.9. Допускается ручки изготовлять из термостойкой пластмассы и древесины лиственных пород и других материалов, не ухудшающих качества изделий.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3.10. На пластмассовых ручках не допускаются трещины, сколы, вздутия, усадочные раковины, инородные включения и следы грата. Следы литников и разъемов пресс-форм должны быть зачищены.

3.11. На деревянных ручках не допускаются сучки, трещины, раковые и грибные поражения, червоточины.

3.12. Поверхность деревянных ручек должна быть покрыта лаком по ГОСТ 5470—75.

Внешний вид лакокрасочного покрытия должен соответствовать VII классу по ГОСТ 9.032—74.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.13. Крепление ручек должно быть прочным и выдерживать нагрузку, в два раза превышающую массу вмещаемой воды.

3.14. **(Исключен, Изм. № 3).**

3.15. Эмалевое покрытие должно быть блестящим и сплошным по всей поверхности без отслаиваний, сколов и разрывов наружного слоя, прогаров на ребрах и острых кромках.

Посуда не должна иметь более трех отклонений покрытия, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Наименование отклонения	Допускаемая величина отклонения эмалевого покрытия	
	на посуде	на посуде улучшенного качества
Потеки эмали толщиной не более 0,6 мм общей площадью, %, не более	1	Не допускаются
Вскипы эмали (без обнажения металла) общей площадью, мм², не более		
на наружной поверхности	20	»
» внутренней »	10	»
Посторонние включения диаметром не более 1 мм на площади 100 см² в количестве, шт., не более		
на наружной поверхности	1	»
» внутренней »	1	»

Продолжение табл. 4

Наименование отклонения	Допускаемая величина отклонения эмалевого покрытия	
	на посуде	на посуде улучшенного качества
Волнистость эмалевого покрытия, общей площадью, %, не более	10	1
Поры до обнажения грунтового слоя на 100 см², шт., не более	1	Не допускаются
Уколы на всей поверхности до обнажения грунтового слоя на 100 см², шт., *не более*	6	»
Пятна эмали другого цвета, кроме, тонирования, общей площадью, мм², не более		
на наружной поверхности	2	»
» внутренней »	1	»
Бугорки с максимальным диаметром не более 2,0 мм и высотой не более 0,5 мм в количестве, шт., не более		
на наружной поверхности	2	»
» внутренней »	1	»
Кратеры на наружной поверхности диаметром не более 1,0 мм в количестве, шт., не более	1	»
Следы от инструмента под ручками не более 4 шт, без обнажения металла в размере, мм, не более	2,5	1,5
Оплавленные волосные линии на радиусах скругления по всему диаметру ширинсй, мм, не более	0,3	Не допускаются
Просветы эмали на острых кромках и ребрах, площадью, %, не более	1	»

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.16. Толщина эмалевого покрытия должна быть не менее 0,15 мм и не более 0,55 мм, а для изделий улучшенного качества — не более 0,35 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3.17. Эмалевое покрытие должно иметь прочное сцепление с металлом.

3.18. Эмалевое покрытие должно быть стойким к термоударам и выдерживать не менее двух циклов испытаний, а для изделий улучшенного качества — не менее шести циклов испытаний.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.19. Эмалевое покрытие должно быть химически стойким.

3.20. Белизна эмалевого покрытия должна соответствовать коэффициенту диффузного отражения не ниже 75 %, а для изделий улучшенного качества — не ниже 80 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

3.21. Внутренняя поверхность посуды должна покрываться белой эмалью без тонирования.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

3.22. На посуде улучшенного качества с декоративной отделкой не допускается нечеткость контуров рисунка, волосные линии на рисунке, выгорание рисунка.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3.23. Наружная сторона дна посуды, опорная поверхность крышек в местах соприкосновения с корпусом или опорная технологическая поверхность крышек эмалью не покрывается.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.24. Наружная неэмалированная поверхность посуды должна быть покрыта черным битумным лаком БТ-577 по ГОСТ 5631—79 или индустриальным маслом по ГОСТ 20799—88.

3.25. Допускается посуду комплектовать стальными эмалированными крышками по ГОСТ 24788—81 или крышками из жаростойкого стекла.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Посуда принимается партиями. Партией считается количество посуды, изготовленное за смену, отгружаемое в один адрес и сопровождаемое одним документом о качестве.

4.2. Для проверки соответствия посуды требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит приемосдаточные и периодические испытания.

4.3. Приемосдаточным испытаниям на соответствие изделий требованиям настоящего стандарта по внешнему виду (пп. 3.5; 3.9—3.12; 3.15; 3.22; 3.23; 3.24) подвергают 100 % изделий; проверке симметричности расположения арматуры (п. 3.8); зазоров между корпусом и крышкой (п. 3.7); прочности крепления ручек (п. 3.13); толщины слоя эмалевого покрытия (п. 3.16); белизны (п. 3.20) — 1 % изделий от партии, но не менее 5 шт.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.4. Периодическим испытаниям на соответствие изделий требованиям настоящего стандарта по вместимости и размерам (пп. 2.1—2.5); устойчивости изделий (п. 3.6); прочности сцепления покрытия с металлом (п. 3.17); стойкости к термоударам и химической стойкости покрытия (пп. 3.18; 3.19) подвергают 1 % изделий от партии, но не менее 3 шт.

Проверке наличия вредных примесей в контактирующих с внутренней поверхностью посуды растворах (п. 3.4) подвергают 0,3 % изделий от партии, но не менее 3 шт.

Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в месяц.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.5. Входной контроль на соответствие требованиям настоящего стандарта потребитель проводит на 3 % изделий от партии, но не менее 5 шт.

4.6. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей проводят испытания удвоенного количества изделий, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Внешний вид и качество отделки посуды проверяются визуально путем сравнения с образцом-эталоном.

5.2. Вместимость посуды проверяется водой комнатной температуры мерной посудой по ГОСТ 1770—74.

Недолив воды у посуды с крышкой должен быть 5—10 мм до плоскости соприкосновения крышки с корпусом, у посуды без крышки — 5—10 мм до верхней кромки борта.

5.3. Размеры посуды, величина отклонений эмалевого покрытия, зазоры между корпусом и крышкой, симметричность расположения ручек и ушек проверяются универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 427—75, ГОСТ 166—89, по нормативно-технической документации или специальными шаблонами.

Площадь местных утолщений или волнистости эмалевого покрытия на изделии (K) в процетнах вычисляют по формуле

$$K=\frac{S_1 \cdot 100}{S},$$

где S_1 — площадь местных утолщений или волнистости, см^2;

S — площадь поверхности изделия, см^2.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.4. Проверка содержания бора и фтора в вытяжках из посуды проводится по ГОСТ 24295—80, содержания свинца, мышьяка, цинка, меди и хрома — по нормативно-технической документации.

5.5. Вогнутость дна посуды проверяют щупом по нормативно-технической документации, помещенным между лекальной линейкой типа ЛД по ГОСТ 8026—92 и дном посуды по центру изделия.

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

5.6. Шероховатость поверхности деревянных ручек определяется по ГОСТ 15612—85.

5.7. Прочность крепления ручек к корпусу изделия проверяется поднятием за ручки и выдерживанием в течение 5 мин изделий с грузом, масса которого в два раза превышает массу вмещаемой воды.

После проведения испытания не должно наблюдаться ослабления крепления и остаточной деформации.

5.8. Толщина эмалевого покрытия должна определяться с помощью электромагнитных толщиномеров различных систем по действующей нормативно-технической документации с точностью до 0,02 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.9. Прочность сцепления наружного эмалевого покрытия с металлом проверяется обстукиванием поверхности изделия деревянным молотком массой 0,3 кг.

Прочность сцепления внутреннего эмалевого покрытия с металлом проверяется ударом свободно падающего стального шарика массой 0,36 кг по изделию при обеспечении работы удара 1,2 Дж.

Испытания проводят на плоских участках поверхности посуды не менее чем в трех точках.

После проведения испытаний не должно быть трещин и сколов эмалевого покрытия.

Для посуды улучшенного качества работа удара должна быть 2,0 Дж.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.10. Стойкость к термоударам эмалевого покрытия проверяется путем нагрева посуды до температуры 220—240 °С. Нагретые изделия охлаждают, опуская в воду с температурой 8—23 °С.

После проведения испытания на покрытии не должно быть трещин и отслаиваний. Наличие трещин проверяется смазыванием покрытия охлажденного изделия раствором анилинового красителя с последующей промывкой водой.

5.11. Химическая стойкость внутреннего эмалевого покрытия проверяется следующим образом: в промытое дистиллированной водой и высушенное изделие наливают не менее 0,5 дм^3 4 %-ного раствора уксусной кислоты и кипятят в течение 1 ч. От оставшегося раствора отбирают 0,2 дм^3 и выпаривают досуха на водяной бане. По взвешенному остатку оценивают химическую стойкость покрытия. Масса остатка не должна превышать 0,4 мг на 1 см^2 испытуемой поверхности.

Химическая стойкость наружного эмалевого покрытия проверяется следующим образом: участок покрытия обезжиривают этиловым спиртом по ГОСТ 17299—78 и очерчивают его восковым

карандашом. В центр испытываемой поверхности помещают каплю раствора уксусной кислоты с массовой долей 4 %, выдерживают в течение 1 мин и смывают спиртом.

После проведения испытания на наружной поверхности эмалевого покрытия не должно оставаться матового пятна.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.12. Белизна эмалевого покрытия проверяется при помощи фотоэлектрических белизномеров различных систем по действующей нормативно-технической документации.

Показателем степени белизны служит коэффициент диффузного отражения, выраженный в процентах, который сравнивается с коэффициентом диффузного отражения образца. Определение белизны должно производиться только на плоской, не имеющей заметной кривизны поверхности изделия.

5.13. **(Исключен, Изм. № 3).**

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. На каждое изделие должна быть нанесена маркировка с указанием:

товарного знака предприятия-изготовителя;

артикула;

штампа отдела технического контроля.

Товарный знак должен быть отлит на наружной стороне дна изделия и не должен выступать над поверхностью дна.

Допускается нанесение товарного знака несмываемой краской на кастрюли вместимостью до 0,5 л включ., горшки вместимостью до 1,5 л включ. и котлы всех вместимостей.

Артикул, штамп отдела технического контроля должны наноситься на изделие несмываемой краской.

При упаковывании изделий в коробки допускается наносить маркировку на бумажной этикетке, выполненной типографским способом и наклеенной на внутреннюю поверхность дна изделия.

При сертификации изделий знак соответствия по ГОСТ 28197—90 наносят на изделие или тару-упаковку, или на бумажную этикетку, или на сопроводительную документацию.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

6.2. Каждое изделие должно быть обернуто бумагой по ГОСТ 8273—75 или бумагой для изделий бытового и санитарно-гигиенического назначения по нормативно-технической документации или вложено в пакеты из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82 или ГОСТ 9998—86.

Крышка изделия должна быть дополнительно обернута бумагой.

Допускается при упаковывании посуды в индивидуальные картонные коробки изделие в бумагу не обертывать, при этом

между корпусом и крышкой должна быть проложена прокладка из бумаги по ГОСТ 8273—75 или бумаги для изделий бытового и санитарно-гигиенического назначения по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6.3. Посуда должна быть упакована в индивидуальную потребительскую тару — картонные коробки типов I и II по ГОСТ 12301—81 и ГОСТ 12303—80; ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142—90, ящики дощатые типов I и VI по ГОСТ 2991—85, обрешетки дощатые типа III по ГОСТ 12082—82.

Посуда улучшенного качества должна быть упакована в индивидуальную потребительскую тару.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6.4. На коробку должна быть наклеена этикетка с указанием:

наименования предприятия-изготовителя;

вместимости или размеров;

наименование изделия;

артикула;

даты выпуска (месяц, год);

штампа отдела технического контроля.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

6.5. Допускается посуду с односторонним внутренним покрытием увязывать проволокой по ГОСТ 3282—74 или стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560—73 в удобные для переноски связки с прокладкой бумагой между изделиями.

Масса связки не должна превышать 15 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6.6. При упаковывании посуды в ящики и обрешетки изделия должны быть переложены мягким упаковочным материалом (стружкой, бумагой, поролоном и др.), исключающим перемещение и соприкосновение изделий.

6.7. В каждый ящик должен быть вложен, а к обрешетке, связке и котлам вместимостью свыше 40 л прикреплен сопроводительный документ с указанием данных, перечисленных в п. 6.1 и количества изделий.

6.8. Снаружи ящики или обрешетки должны быть обтянуты проволокой по ГОСТ 3282—74 или стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560—73.

6.9. Масса грузового места не должна превышать 15 кг.

6.10. Посуду, упакованную в картонные коробки, ящики из гофрированного картона, обрешетки и связки допускается транспортировать в контейнерах по ГОСТ 20435—75.

При транспортировании в железнодорожных вагонах мелкими отправками посуда должна быть упакована в плотные дощатые ящики.

Картонные коробки с посудой должны быть увязаны в связки массой не более 15 кг.

6.9, 6.10 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6.11. Котлы вместимостью свыше 40 л транспортируют без упаковки. Для исключения смещения котлов в процессе транспортирования они должны быть закреплены распорками.

Между котлами должны быть проложены прокладки из гофрированного картона или другого прокладочного материала.

6.12. Допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность посуды при транспортировании и хранении.

6.13. Упаковка посуды, отгружаемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, по ГОСТ 15846—79.

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

6.13, 6.14. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6.15. Посуда транспортируется всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.16. При транспортировании в крытых вагонах посуда, упакованная в соответствии с п. 6.3, формируется в транспортные пакеты по ГОСТ 26663—85.

Для пакетирования посуды, упакованной в транспортную тару, должны применяться плоские поддоны по ГОСТ 9078—84, средства скрепления грузов в транспортных пакетах должны соответствовать ГОСТ 21650—76.

Допускается посуду, упакованную в потребительскую тару, транспортировать в ящичных и стоечных поддонах по ГОСТ 9570—84.

Габаритные размеры и масса брутто пакета должна соответствовать ГОСТ 24597—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

6.17. Посуда должна храниться в упакованном виде в крытых помещениях. Наличие в помещении химикатов и других веществ, вызывающих коррозию, не допускается.

6 18. **(Исключен, Изм. № 1).**

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие посуды требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

   РАЗРАБОТЧИКИ:

   В. А. Угланов, М. К. Васильева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по стандартам от 10.07.80 № 3510

3. ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ — 5 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 5.262—69

5. ССЫЛОЧ ЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД. на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.032—74	3 12	ГОСТ 9570—84	5.16
ГОСТ 160—84	5.3	ГОСТ 9998—86	6.2
ГОСТ 166—89	5.3	ГОСТ 10354—82	6.3
ГОСТ 427—75	5 3	ГОСТ 12082—82	6.3
ГОСТ 1412—85	3 3	ГОСТ 12301—81	6.3
ГОСТ 1770—74	5 2	ГОСТ 12303—80	6 3
ГОСТ 2991—85	6 3	ГОСТ 14192—77	6 14
ГОСТ 3282—74	6 5, 6.8	ГОСТ 15612—85	5.6, 6 16
ГОСТ 3560—73	6 5, 6.8	ГОСТ 15846—79	6 13
ГОСТ 5470—75	3 12	ГОСТ 17299—78	5 11
ГОСТ 5631—79	3 24	ГОСТ 20435—75	6 10
ГОСТ 7016—82	3 12	ГОСТ 20799—88	3 24
ГОСТ 7897—83	3 9	ГОСТ 21650—76	6 16
ГОСТ 8026—92	5 5	ГОСТ 24295—80	5 4
ГОСТ 8032—84	2 4	ГОСТ 24597—81	6 16
ГОСТ 8273—75	6 2	ГОСТ 24788—81	3.25
ГОСТ 9078—84	6 16	ГОСТ 26645—85	2 3
ГОСТ 9142—90	6.3	ГОСТ 26663—85	6 16

6. Снято ограничение срока действия Постановлением Госстандарта СССР от 20.12.91 № 2014

7. Переиздание с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в августе 1986 г., феврале 1988 г., апреле 1989 г., сентябре 1992 г. (ИУС 11—86, 5—88, 7—89, 12—92).

gost.e-ecolog.ru