
У. ИЗДЕЛИЯ КУЛЬТУРНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Группа У11

Изменение № 1 ГОСТ 28390—89 Изделия фарфоровые. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 13 от 28.05.98)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2982

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

(Продолжение см. с. 14)

(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ 28390—89)

Вводную часть дополнить абзацем:

«Обязательные требования к продукции, направленные на обеспечение безопасности для жизни, здоровья и имущества населения и охраны окружающей среды, изложены в пп. 1.2.3, 1.2.4 (в части термостойкости), 1.2.8 и 1.2.14».

Пункт 1.2.1 изложить в новой редакции:

«1.2.1. Изделия подразделяются:

по форме — на плоские (фарфоровая посуда глубиной не более 25 мм, измеренной от самой нижней точки до горизонтальной плоскости, проходящей через точку перелива) и полые (фарфоровая посуда глубиной более 25 мм, измеренной от самой нижней точки до горизонтальной плоскости, проходящей через точку перелива);

по размерам — на мелкие (диаметром или длиной менее 175 мм вместимостью менее 250 см³), средние (диаметром или длиной от 175 до 250 мм включ. вместимостью от 250 до 600 см³ включ.) и крупные (диаметром или длиной более 250 мм вместимостью более 600 см³);

по толщине черепка — на обычные и тонкостенные (толщина черепка чашек не более 1,6 мм, блюдеч не более 1,8 мм, остальных изделий — не более 2,5 мм).

Изделия для напитков в зависимости от вместимости подразделяются на мелкие и крупные:

мелкие — не менее 500 см³;

(Продолжение см. с. 15)

крупные — от 500 см³ и более».

Пункт 1.2.3. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Внутренняя поверхность изделия, которая может иметь контакт с пищевыми продуктами, не должна выделять свинца и кадмия более:».

Пункт 1.2.5. Таблица 2. Графа «Наименование дефекта». Заменить слова: «Зазор между краем крышки и основным изделием при сдвиге крышки в сторону, мм, не более» на «Зазор между краем крышки и корпусом изделия»; графа «Норма для сортов». Для 1-го сорта заменить значение: 2,0 на «несквозной».

Пункт 1.2.12 изложить в новой редакции:

«1.2.12. Пленка из драгоценных металлов должна иметь прочное сцепление с поверхностью изделия».

Пункт 2.4. Первый абзац дополнить словами: «и не менее 6 шт. при испытании изделий по пп. 1.2.3 и 1.2.14».

Пункт 3.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Линейные размеры изделий и линейные размеры дефектов внешнего вида изделий по пп. 1.2.1 и 1.2.5 измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 или линейкой по ГОСТ 427, вместимость посуды проверяют наполнением изделий водой с применением мерной посуды по ГОСТ 1770:

для полых изделий до смачивания крышки, переливания через сливное устройство или через борт (для изделий, изготавливаемых без крышки);

для глубоких тарелок до уровня, находящегося на расстоянии 25—35 мм от наружного края изделия;

для масленок, состоящих из поддона и крышки-колпака, до переливания через борт крышки-колпака, а для масленок других конструкций определение вместимости проводят так же как и для полых изделий».

Пункт 3.2. Заменить слова: «с углом наклона к горизонтали» на «с углом наклона к горизонтали 15°».

Пункт 3.4. Заменить слово: «ручка» на «приставные детали» (3 раза).

Пункт 3.5 изложить в новой редакции:

«3.5. Качество шлифовки неглазурованной ножки, края изделий, торца пробки (п. 1.2.10); оттеночность изделий (п. 1.2.11); прочность сцепления пленки из драгоценных металлов с поверхностью изделий (п. 1.2.12) определяют визуально».

Пункт 3.9. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Водопоглощение определяют насыщением черепка водой. Пять образцов — черепки изделий произвольной формы, освобожденные по тор-

(Продолжение см. с. 16)

цам от глазури, высушивают в термостате при температуре 100—120 °С до постоянной массы, затем охлаждают в эксикаторе до температуры (20 ± 5) °С и взвешивают. После этого образцы кипятят в воде в течение $(4 \pm 0,5)$ ч и охлаждают до температуры $(20 \pm 0,5)$ °С. Затем образцы вынимают из воды, обтирают увлажненным отжатым полотенцем и сразу взвешивают. Все взвешивания производят на весах с погрешностью не более $\pm 0,01$ г. Результаты всех взвешиваний в граммах записывают с точностью до второго десятичного знака»;

последний абзац изложить в новой редакции:

«За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов пяти параллельных определений, абсолютное расхождение между наиболее отличающимися значениями которых не превышает допускаемое расхождение, равное $\pm 0,05$ % при доверительной вероятности $P = 0,95$ ».

Пункт 3.13 изложить в новой редакции:

«3.13. Определение выделения свинца и кадмия — по ГОСТ 25185».

(ИУС № 1 2000 г.)