

# ИЗМЕНЕНИЯ, ВНЕСЕННЫЕ В ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

## Л. ХИМИЧЕСКИЕ ПРОДУКТЫ И РЕЗИНОАСБЕСТОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа Л26

**Изменение № 1 ГОСТ Р 50962—96 Посуда и изделия хозяйственного назначения из пластмасс. Общие технические условия**

**Принято и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 25.12.2000 № 407-ст**

**Дата введения 2001—10—01**

Раздел 1. Второй, третий абзацы изложить в новой редакции:

«Ассортимент изделий приведен в справочном приложении А.

Обязательные требования изложены в 3.6 (кроме 3.6.2 и 3.6.3), 3.8 (таблица 1, показатели 1—4, 7, 11, 15—20, 22—26), 3.9, 5.5—5.8, 5.11, 5.15, 5.18—5.23, 5.25—5.28»;

дополнить абзацем:

«Настоящий стандарт не распространяется на гигиеническую оценку изделий Минздравом России».

Раздел 2 дополнить ссылками:

«ГОСТ 12.1.005—88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.3.030—83 Система стандартов безопасности труда. Переработка пластических масс. Требования безопасности

ГОСТ Р 12.4.013—97 Система стандартов безопасности труда. Очки защитные. Общие технические условия

ГОСТ 12.4.021—75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.028—76 Система стандартов безопасности труда. Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия

ГОСТ 12.4.068—79 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты дерматологические. Классификация и общие требования

ГОСТ 12.4.121—83 Система стандартов безопасности труда. Противогазы промышленные фильтрующие. Технические условия

ГОСТ 15.009—91 Система разработки и постановки продукции на производство. Непродовольственные товары народного потребления

ГОСТ 17.2.3.01—86 Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов

*(Продолжение см. с. 110)*

ГОСТ 17.2.3.02—78 Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 577—68 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

ГОСТ 1770—74 Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия

ГОСТ 24104—88 Весы лабораторные общего назначения и образцовые. Общие технические условия

ГОСТ 24105—80 Изделия из пластмасс. Термины и определения дефектов

ГОСТ 24888—81 Пластмассы, полимеры и синтетические смолы. Химические наименования, термины и определения

ГОСТ 25336—82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры

ГОСТ 28546—90 Мыло туалетное. Общие технические условия

ГОСТ Р 51121—97 Товары непродовольственные. Информация для потребителя. Общие требования».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции:

«3.1 Изделия изготавливают из пластмасс в соответствии с требованиями настоящего стандарта и нормативному документу (НД) или техническому документу (ТД), или чертежу на соответствующее изделие или группу изделий, а также образцу-эталону по ГОСТ 15.009. Внешний вид образца-эталона должен соответствовать требованиям 3.6.1, 3.6.2, 3.6.4, 3.6.5 и 3.6.6».

Пункт 3.2. Заменить аббревиатуру: НД на «НД, ТД или чертеж».

Пункт 3.2.1. Заменить аббревиатуру: НД на «НД или ТД».

Пункт 3.2.2 изложить в новой редакции:

«3.2.2 В случае допущения изготовления изделий из производственных отходов из пластмасс это указывают в НД или ТД на изделие или группу изделий. Применение производственных отходов из пластмасс для изготовления изделий, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами, должно быть согласовано с Минздравом России. Применение производственных отходов из пластмасс для изготовления изделий детского ассортимента не допускается».

Пункт 3.4. Заменить аббревиатуру: НД на «НД, ТД или чертеж».

Пункт 3.4.1. Второй абзац. Заменить аббревиатуру: НД на «НД, ТД или чертеж».

Пункт 3.5 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 111)*

«3.5 Размеры, форма, цвет, вместимость (при необходимости) изделия, эстетические и функциональные показатели назначения изделия должны быть указаны в НД или ТД или чертеже на конкретное изделие или группу изделий».

Пункт 3.5.1 исключить.

Пункты 3.6.1, 3.6.2, 3.6.4 изложить в новой редакции:

«3.6.1 Изделия не должны иметь острых (режущих, колющих) кромок, если это не определено функциональным назначением изделия. Следы от формующего инструмента не должны иметь острых (режущих, колющих) краев. Не допускается выступание литника над опорной поверхностью.

3.6.2 Внешний вид наружной поверхности изделия в зависимости от метода его изготовления должен удовлетворять следующим требованиям:

- при изготовлении изделий методом литья под давлением не допускаются: дефекты по ГОСТ 24105, портящие внешний вид (раковины, вздутия, трещины, грат, следы течения, линии холодного стыка, царапины, сколы); инородные включения в количествах, более допустимых по нормативному или техническому документу на материал, из которого изготовлено изделие, и их локальные скопления; высота или глубина следов от формующего инструмента не должна быть более 0,5 мм и более 2,0 мм для крупногабаритных изделий (например, канистра, ведро, таз);

- при изготовлении изделий методом формования из листа не допускаются царапины, следы от выталкивателей глубиной более 0,3 мм, сколы;

- при изготовлении изделий методом выдувного формования не допускаются риски, царапины, следы по месту смыкания формы высотой более 0,3 мм, грат высотой более 1 мм;

- при изготовлении изделий методом экструзии не допускаются подтеки, наличие нерасправляющихся (запрессованных) складок, проколов, трещин.

Внешний вид внутренней поверхности изделия в зависимости от метода изготовления должен удовлетворять следующим требованиям:

- при изготовлении изделий методом литья под давлением высота или глубина следов от формующего инструмента должна быть не более 0,5 мм;

- при изготовлении изделий методом формования из листа и методом выдувного формования не допускается грат высотой более 1 мм и более 1,5 мм для крупногабаритных изделий.

На поверхности мешков допускается наличие до 5 проколов включительно на расстоянии не более 30 мм от места открывания при изготовлении их на высокопроизводительных сварочных автоматах; следы перфорации на краях мешков при изготовлении их в рулонах.

*(Продолжение см. с. 112)*

3.6.4 Сварной шов для изделий из пленки должен быть равномерным по всему контуру, без пробоин. Ширину шва и расстояние от края среза до шва указывают в НД или ТД или чертеже на конкретное изделие или группу изделий. При отсутствии указаний ширина шва не должна быть более 5 мм, расстояние от края среза до шва должно быть не более 10 мм».

Пункт 3.8. Первый абзац изложить в новой редакции:

«По показателям качества изделия должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1»;

таблица 1. Показатели 4, 7, 8, 10, 11, 16, 18, 19, 20 изложить в новой редакции; примечание исключить:

| Наименование показателя  | Норма   | Метод испытания                   |
|--|---|-----------------------------------|
| 4 Сопряжение деталей   | Детали должны со-<br>прягаться в соответ-<br>ствии с требованиями<br>сборочного чертежа | По 5.8 настояще-<br>го стандарта  |
| 7 Прочность крепления<br>ручек (для изделий, в ко-<br>торых ручка является от-<br>дельно присоединяемой<br>деталью)  | Крепления должны<br>выдерживать испытан-<br>ие  | По 5.11 настоя-<br>щего стандарта |
| 8 Стойкость рисунка<br>(кроме нанесенного мето-<br>дом флексографической<br>печати, вакуумной и хи-<br>мической металлизации) к<br>истиранию:<br>для изделий из пленоч-<br>ных материалов, баллы<br>для остальных изделий,<br>количество циклов, не ме-<br>нее | 2—3<br><br>30   | По 5.12 настоя-<br>щего стандарта |
| 10 Стойкость рисунка<br>(кроме нанесенного мето-<br>дом флексографической<br>печати, вакуумной и хи-<br>мической металлизации) к<br>моющим средствам, коли-<br>чество циклов, не менее   | 50  | По 5.14 настоя-<br>щего стандарта |

(Продолжение см. с. 113)

Продолжение

| Наименование показателя  | Норма  | Метод испытания              |
|--|--|------------------------------|
| 11 Гигиенические показатели:<br>11.1 Запах водной вытяжки, баллы, не более<br>11.2 Привкус водной вытяжки<br>11.3 Изменение цвета и прозрачности водной вытяжки<br>11.4 Количества миграции вредных веществ, мигрирующих в модельные среды | 1<br>Не допускается<br>Не допускается<br>Должны быть не более норм, указанных в таблице 1а | По 5.15 настоящего стандарта |
| 16 Стойкость мешков (пакетов) с ручками к нагрузке, кг, не менее   | 3  | По 5.19 настоящего стандарта |
| 18 Прочность сварного шва при разрыве, % от нормы прочности пленки, из которой изготовлено изделие, не менее:<br>для сумок и мешков (пакетов)<br>для других изделий  | 65<br>50   | По 5.21 настоящего стандарта |
| 19 Герметичность сварного шва мешков (пакетов) из пленочных материалов, кроме мешков для мусора  | Шов не должен пропускать воду  | По 5.22 настоящего стандарта |
| 20 Разрывное усилие сварного шва для ручек из пленки (кроме вырубных), Н, не менее   | 10   | По 5.23 настоящего стандарта |

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.8.1, 3.8.2 и таблицей — 1а:

«3.8.1 По показателю «количества миграции вредных веществ, мигрирующих в модельные среды», изделия должны соответствовать гигиеническим нормативам, указанным в таблице 1а.

(Продолжение см. с. 114)

Т а б л и ц а 1а

| Наименование полимерного материала   | Наименование определяемого вредного вещества | Гигиенический норматив [1]                     |
|--|--|--|
| 1 Полиолефины (полиэтилен, полипропилен), фенолформальдегидные и аминокформальдегидные смолы | Формальдегид                                 | 0,1 мг/л                                       |
| 2 Полистирол и сополимеры стирола  | Стирол                                       | 0,01 мг/л                                      |
| 3 Поливинилхлорид  | Винилхлорид                                  | 0,01 мг/л<br>или<br>1,0 мг/кг готового изделия |
| 4 Поликарбонат, фенолформальдегидные смолы   | Фенол  | 0,05 мг/л                                      |
| 5 АБС пластики (сополимеры акрилонитрила с бутадиеном и стиролом)                            | Стирол<br>Акрилонитрил                       | 0,01 мг/л<br>0,02 мг/л                         |
| 6 Полиметилметакрилат  | Метилметакрилат                              | 0,25 мг/л                                      |
| 7 Полиамид 66  | Гексаметилендиамин                           | 0,01 мг/л                                      |
| 8 Полиамид 6   | Е-капролактam                                | 0,5 мг/л                                       |
| 9 Полиэтилентерефталат   | Ацетальдегид                                 | 2,0 мг/л                                       |
| Примечание — Методы испытания в соответствии с [1].  |  |  |

3.8.2 Дополнительные требования и показатели, не влияющие на безопасность изделий, не предусмотренные настоящим стандартом, указывают в НД или ТД на конкретное изделие или группу изделий».

Пункты 3.9.1, 3.9.2 изложить в новой редакции:

«3.9.1 На каждое изделие наносят товарный знак предприятия-изготовителя или его наименование, обозначение полимерного материала, из которого изготовлено изделие, и возможности его вторичной переработки (приложение Д, рисунок Д.1 или Д.2). Допускается не применять маркировку по приложению Д для изделий, изготовленных на формах, выпущенных до 2002 г.

На изделия, контактирующие с пищевыми продуктами, наносят маркировку, указывающую, для каких видов пищевых продуктов они применяются (холодных, горячих, сыпучих или указывают конкретное назна-

(Продолжение см. с. 115)

чение, например, «для холодной питьевой воды») или маркируют изделия в соответствии с приложением Е, рисунок Е.1.

Допускается нанесение дополнительной маркировки, не ухудшающей товарный вид изделий, например, номера формы изделия, гнезда.

Для наборов изделий допускается данные маркировки указывать на ярлыке, вложенном в групповую тару.

3.9.2 На изделиях, не контактирующих с пищевыми продуктами, но форма и размеры которых допускают возможность использования их для пищевых продуктов (например, ведра, тазы, глухие кашпо, стаканы для карандашей, мешки), указывают: «Для непищевых продуктов» или конкретное назначение изделия, например, «Для садово-огородных работ» или маркируют изделия в соответствии с приложением Е, рисунок Е.2».

Пункт 3.9.3. Второй абзац изложить в новой редакции:

«В случае технологической невозможности нанесения маркировки на изделие в процессе его изготовления и для мешков (пакетов) без рисунка допускается маркировку указывать на ярлыке, прикрепляемом к изделию или вкладываемом в групповую тару, или на аппликации. Для мешков (пакетов) с рисунком, содержащим рекламную информацию, выпускаемых по конкретным заказам, допускается по согласованию с потребителем товарный знак предприятия-изготовителя или его наименование указывать на ярлыке, вкладываемом в групповую тару. Маркировка должна быть четкой, ясной и легко читаемой».

Пункт 3.9.4. Второй абзац изложить в новой редакции:

«- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак, его юридический адрес».

Пункт 3.9.5. Заменить аббревиатуру: НД на «НД или ТД».

Пункт 3.9.6 изложить в новой редакции:

«3.9.6 Информация для потребителя — по ГОСТ Р 51121 с учетом 3.9.1, 3.9.2, 3.9.3 и 3.9.4».

Пункт 3.10. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Изделия одного вида упаковывают в пачки из оберточной бумаги по ГОСТ 8273 или из термоусадочной пленки по ГОСТ 25951; в картонные коробки по ГОСТ 12303 (I-III); в полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811 или бумажные мешки по ГОСТ 2226 марок НМ, БМ, ПМ, ВМБ с количеством слоев 3—6; в коробки из коробочного картона по ГОСТ 7933; в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13514 (1—16), ГОСТ 13511, ГОСТ 13512, ГОСТ 13513, ГОСТ 5884, ГОСТ 9142, ГОСТ 13841 (1—60); в ящики деревянные по ГОСТ 16511 (1, II-1, III-1), ГОСТ 13361 (I-IV), ГОСТ 18573, ГОСТ 2991, ГОСТ 10350 (1—10), в ящики фанерные по ГОСТ 9396, ГОСТ 5959. Допускается по согласованию с потребителем поставка крупногабаритных изделий (например, бочек) без упаковки»;

третий, четвертый абзацы. Заменить аббревиатуру: НД на «НД или ТД».

*(Продолжение см. с. 116)*

Пункт 3.10.1. Заменить аббревиатуру: НД на «НД или ТД» (2 раза);  
дополнить абзацем:

«По согласованию с потребителем допускается поставка изделий без формирования транспортных пакетов».

Стандарт дополнить разделом — 3а:

**«3а Требования безопасности и охраны окружающей среды»**

3а.1 Изделия, изготовленные в соответствии с требованиями настоящего стандарта, не токсичны.

3а.2 При изготовлении изделий должны соблюдаться правила безопасности в соответствии с ГОСТ 12.3.030.

При нарушении режима переработки в воздух рабочей зоны происходит выделение продуктов термоокислительной деструкции полимерного материала.

3а.3 Определение продуктов деструкции полимерного материала — по нормативному или техническому документу на материал, их предельно допустимые концентрации (ПДК) в воздухе рабочей зоны производственных помещений, класс опасности и действие на организм человека — по ГОСТ 12.1.005 и [2].

3а.4 Концентрацию вредных веществ в воздухе рабочей зоны производственных помещений контролируют методами, утвержденными Минздравом Российской Федерации.

Параметры микроклимата производственных помещений должны соответствовать [3].

3а.5 Производственные помещения должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, а рабочие места местной вентиляцией, обеспечивающими концентрацию вредных веществ в воздухе рабочей зоны, не превышающую предельно допустимую. Система вентиляции производственных складских и вспомогательных помещений — по ГОСТ 12.4.021.

3а.6 Персонал, занятый в производстве изделий, должен быть обеспечен спецодеждой из хлопчатобумажной ткани и индивидуальными защитными средствами: очками по ГОСТ Р 12.4.013, перчатками по ГОСТ 12.4.068, респираторами типа «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028, а также противогазом марки А, БКФ или М по ГОСТ 12.4.121 для использования в аварийных ситуациях.

3а.7 По степени пожарной опасности производство изделий относится к категории В.

Средства пожаротушения — химическая пена, песок, тонкораспыленная вода.

3а.8 Утилизацию отходов осуществляют в соответствии с [4] или направляют отходы на повторную переработку.

3а.9 Охрана окружающей среды — по ГОСТ 17.2.3.01. Выбросы вредных веществ в атмосферу — по ГОСТ 17.2.3.02».

(Продолжение см. с. 117)



Пункт 4.1. Шестой абзац. Заменить слово: «или» на «и (или)»;

одиннадцатый, двенадцатый абзацы изложить в новой редакции:

«- обозначение настоящего стандарта и НД или ТД на изделие или группу изделий;

- подтверждение о соответствии изделий требованиям настоящего стандарта и НД или ТД на изделие или группу изделий»;

дополнить абзацем:

«- штамп отдела технического контроля».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции:

«4.3 Приемосдаточные испытания на соответствие изделий требованиям настоящего стандарта проводят по 3.4.1, 3.5 (цвет, форма), 3.6, 3.7 (для изделий с покрытием и рисунком) и следующим показателям таблицы 1: 1 — для посуды, в том числе одноразовой, предназначенной для горячих пищевых продуктов, и изделий с предполагаемым применением для пищевых целей, кроме изделий из пленочных материалов и ведер для холодной питьевой воды; 2 — для окрашенных изделий; 4 — для сборных изделий, кроме вешалок и мыльниц; 5 — для изделий, имеющих соответствующее требование в НД, ТД или чертеже; 6 — для канистр; 7 — для изделий, в которых ручка является отдельно присоединяемой деталью, кроме мешков с ручками из пленки; 8, 9, 10 — для посуды, изделий с предполагаемым применением для пищевых целей, изделий детского ассортимента, кроме изделий из пленочных материалов; 13 — для изделий хозяйственного назначения; 15, 18 — для изделий из пленочных материалов; 19 — для мешков, кроме мешков для мусора; 20 — для изделий из пленочных материалов; 22—25».

Пункт 4.5. Первый абзац изложить в новой редакции:

«На партии, прошедшей приемосдаточные испытания, не реже 1 раза в 6 мес проводят периодические испытания изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта по следующим показателям таблицы 1: 1 — для ведер для холодной питьевой воды и изделий хозяйственного назначения, кроме изделий из пленочных материалов; 3 — кроме одноразовой посуды, изделий из пленочных материалов, вешалок, прищепок; 4 — для сборных вешалок и мыльниц; 6 — для посуды, изделий детского ассортимента и хозяйственного назначения, кроме канистр, одноразовой посуды, мешков из пленочных материалов; 11 — для посуды и изделий с предполагаемым применением для пищевых целей, изделий детского ассортимента; 8, 9, 10 — для хозяйственных изделий, кроме изделий из пленочных материалов; 12; 14; 16, 17 — для изделий из пленочных материалов; 21; 26».

Пункты 4.7, 4.9. Заменить аббревиатуру: НД на «НД или ТД».

Пункт 5.3. Первый абзац. Исключить слова: «на поверочной плите по ГОСТ 10905»;

*(Продолжение см. с. 118)*

заменить аббревиатуру: НД на «НД, ТД или чертежом» (2 раза).

Пункт 5.5 изложить в новой редакции:

«5.5 Стойкость к горячей воде проверяют путем погружения в нее изделия или, если позволяют размеры, заполнения его водой с температурой  $(70\pm 5)$  °С для изделий, контактирующих с горячими пищевыми продуктами, и изделий, применяемых в процессе приготовления пищи, и  $(60\pm 5)$  °С для остальных изделий. Крупногабаритные изделия (например, ванночка, канистра, ведро, таз) заполняют горячей водой на  $(50\pm 5)$  % их вместимости.

На поверхности не должно быть никаких изменений.

После выдержки в течение 10—15 мин изделие вынимают (удаляют воду), охлаждают и насухо протирают. После испытания изделие должно оставаться без видимых изменений по сравнению с контрольным образцом, а вода вне или внутри его не должна окрашиваться».

Пункт 5.6 дополнить абзацем (после первого):

«Для контроля изделий, окрашенных в белый цвет, применяют хлопчатобумажную ткань черного цвета».

Пункт 5.7. Заменить аббревиатуру: НД на ГОСТ 28546 (2 раза);

дополнить абзацами:

«При больших габаритах изделия (например, ванночка, канистра, ведро, таз) испытание проводят на образце размером не менее 70×70 мм, вырезанном из изделия. По окончании выдержки образец при сравнении с аналогичным контрольным не должен набухать и деформироваться, а раствор — окрашиваться.

Приготовление растворов — в соответствии с приложением Ж».

Пункты 5.9—5.11 изложить в новой редакции:

«5.9 Коробление изделий проверяют щупом по НД или ТД. Изделие помещают на поверочную плиту по ГОСТ 10905 стороной, не имеющей декоративных элементов и выпуклой маркировки. К центру изделия прикладывают груз массой  $(2,0\pm 0,1)$  кг. Для подносов масса грузов установлена в зависимости от площади (таблица 2).

Т а б л и ц а 2

| Площадь подноса, см <sup>2</sup> | Масса груза, кг |
|----------------------------------|-----------------|
| До 500                           | 1,5             |
| » 800                            | 1,8             |
| » 1200                           | 2,0             |
| » 1700 и выше                    | 2,5             |

Щупом проверяют зазор между изделием и плитой.

Коробление изделий цилиндрической и конической формы проверяют путем измерения диаметров не менее чем в двух взаимно перпендикулярных направлениях штангенциркулем по ГОСТ 166 и сравнением их с заданными в чертеже размерами.

Коробление  $B$ , %, рассчитывают по формуле

$$B = \frac{A}{E} \cdot 100 \%, \quad (1)$$

где  $A$  — максимальный зазор между изделием и поверхностью, на которую помещено изделие, или разность диаметров (для изделий цилиндрической или конической формы), мм;

$E$  — линейный размер соответствующей стороны изделия или номинальное значение диаметра (для изделий цилиндрической или конической формы), мм.

5.10 Определение стойкости к загрязнению проводят на изделии, а при его больших габаритах (например, ванночка, канистра, ведро, таз) — на выделенном на поверхности изделия участке или образце размером не менее 50×50 мм.

Поверхность обрабатывают горячим мыльным раствором и вытирают насухо. Затем на обработанную поверхность наносят около 5 г вещества-загрязнителя (для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, — молочные продукты или жиры; для изделий, не контактирующих с пищевыми продуктами, — земля с водой; для изделий детского ассортимента — детский крем, чернила).

После выдержки в течение 2—3 ч испытуемую поверхность моют горячим мыльным раствором, насухо протирают и осматривают при дневном освещении.

На поверхности не должно быть никаких изменений.

5.11 Прочность крепления ручек проверяют следующим образом:

изделие с одной ручкой закрепляют в подвешенном состоянии, а затем прикладывают к нему статическую нагрузку, в 2 раза превышающую массу воды, соответствующую вместимости изделия, время выдержки 5 мин;

изделие с двумя ручками наполняют водой до номинальной вместимости или прикладывают к нему статическую нагрузку, равную массе воды, соответствующей вместимости, и последовательно подвешивают за каждую ручку, время выдержки 15 мин.

По истечении указанного времени не должно быть нарушения целостности изделия и ручек (наличия трещин и разрушений)».

Пункт 5.12.1. Второй абзац изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 120)

«Прибор типа ДИТ-М по НД или ТД или другой, обеспечивающий номинальное усилие 14,7 Н и частоту вращения бегунка  $(100 \pm 10)$  1/мин — для пленочных изделий».

Пункт 5.15 изложить в новой редакции; дополнить пунктами — 5.15.1, 5.15.2:

«5.15 Определение гигиенических показателей  
5.15.1 Подготовка вытяжек

Выбор модельных сред и подготовка вытяжек — по [5].

5.15.2 Проведение испытания

Запах и привкус водной вытяжки — по [5].

Изменение цвета и прозрачности водной вытяжки определяют визуально, сравнивая на белом фоне 50 мл вытяжки с 50 мл дистиллированной воды, помещенных в цилиндры из бесцветного стекла.

Определение показателя 11.4 таблицы 1 — в соответствии с [1]».

Пункт 5.19. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Стойкость мешка с ручками к нагрузке определяют, заполняя мешок водой или любым сыпучим материалом массой, равной предусмотренной максимальной нагрузке плюс 1 кг, и выдерживая его в подвешенном за ручки состоянии в течение 1 ч».

Пункт 5.21. Первый абзац. Заменить значение:  $(118,0 \pm 0,2)$  на  $(18,0 \pm 0,2)$ ; третий абзац. Заменить аббревиатуру: НД на «НД или ТД».

Пункты 5.22, 5.25 изложить в новой редакции:

«5.22 Герметичность сварного шва мешков (пакетов), кроме мешков для мусора, из пленочных материалов определяют, заполняя около 1/2 объема изделия, но не более 2,0 л, водой температурой  $(20 \pm 5)$  °С.

Затем изделие с водой выдерживают в подвешенном состоянии в течение 30 мин.

5.25 Определение жесткости подносов проводят следующим образом:

- при помощи металлической линейки по ГОСТ 427 измеряют длину большей стороны подноса;

- отмечают центр подноса с обеих сторон;

- два металлических бруска устанавливают на поверочную плиту по ГОСТ 10905, длина брусков 100 мм, ширина  $(26,0 \pm 0,5)$  мм, высота должна соответствовать высоте применяемого измерительного прибора;

- поднос устанавливают на бруски так, чтобы бруски находились по краям подноса перпендикулярно его большей стороне и симметрично относительно оси подноса, параллельной его большей стороне;

- между подносом и поверхностью, на которую установлены бруски, помещают индикатор часового типа по ГОСТ 577 или другой аналогичный измерительный прибор таким образом, чтобы измерительная головка индикатора находилась в центре подноса (с нижней стороны) и устанавливают индикаторную головку на «0»;

- в центр подноса, установленного на бруски, помещают гирию, массу

(Продолжение см. с. 121)

которой выбирают по 5.9, и через 1 мин записывают показание измерительной головки индикатора в мм, округляя его до первого десятичного знака.

Прогиб под нагрузкой  $B_1$ , %, рассчитывают по формуле

$$B_1 = \frac{1}{L} \cdot 100, \quad (2)$$

где 1 — показание измерительной головки индикатора, мм;  
 $L$  — длина большей стороны подноса, мм».

Пункт 5.26. Четвертый абзац изложить в новой редакции:

«Для проверки герметичности канистру, бутыль, бутылочку заполняют водой до места перехода корпуса к горловине и навинчивают крышку. Убедившись в отсутствии течи на поверхности канистры, бутылки, бутылочки и в швах, ее опрокидывают вверх дном и выдерживают в этом положении в течение 30 мин».

Пункт 5.27. Последний абзац. Исключить слово: «неплотностей».

Пункт 6.6 изложить в новой редакции:

«6.6 Упакованные изделия укладывают в штабеля на обрешетках, поддонах или стеллажах. Расстояние от пола должно быть не менее 0,1 м».

Приложение А. Раздел А.5. Пункт А.5.17 после слова «Мешки» дополнить словом: «(пакеты)»;

дополнить разделом — А.12:

«А.12 ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ САДОВО-ОГОРОДНЫХ РАБОТ

А.12.1 Грабли

А.12.2 Плодосъемник

А.12.3 Держатель для растений

А.12.4 Лейка садовая

А.12.5 Ограждение для клумб

А.12.6 Ведро для садово-огородных работ».

Приложение Б изложить в новой редакции:

## «ПРИЛОЖЕНИЕ Б (справочное)

### Библиография

[1] ГН 2.3.3.972—00

Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами (в части разд. 1. Полимерные материалы и пластические массы на их основе)

(Продолжение см. с. 122)

*(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ Р 50962—96)*

- |                          |   |
|--------------------------|---|
| [2] ГН 2.2.5.686—98      | Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны  |
| [3] Сан ПиН 2.2.4.548—96 | Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений  |
| [4] МЗ № 3183            | Санитарные правила. Порядок накопления, транспортировки, обезвреживания и захоронения токсичных промотходов   |
| [5] Инструкция № 880—71  | Инструкция по санитарно-химическому исследованию изделий, изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами». |

Стандарт дополнить приложениями — Д, Е, Ж:

**«ПРИЛОЖЕНИЕ Д  
(обязательное)**

**Знак возможности вторичной переработки изделий**



Рисунок Д.1

*(Продолжение см. с. 123)*

*(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ Р 50962—96)*



Рисунок Д.2

Примечание к рисункам Д.1, Д.2 — Допускается обозначение полимерного материала по ГОСТ 24888 наносить рядом со знаком вторичной переработки изделий, а не внутри него.

ПРИЛОЖЕНИЕ Е  
(обязательное)

**СИМВОЛЫ, НАНОСИМЫЕ НА ИЗДЕЛИЯ**

Е.1 Символ для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами



Рисунок Е.1

*(Продолжение см. с. 124)*

Е.2 Символ для изделий, не контактирующих с пищевыми продуктами

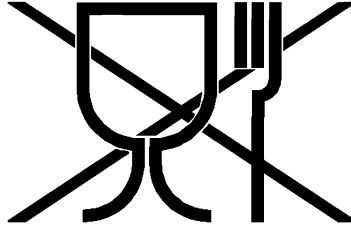


Рисунок Е.2

**ПРИЛОЖЕНИЕ Ж**  
(рекомендуемое)

**Приготовление растворов для определения химической стойкости**

**Ж.1 Средства измерений, посуда, реактивы**

Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104, 4-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г или другие, имеющие аналогичные метрологические характеристики.

Цилиндры мерные вместимостью 100 см<sup>3</sup> по ГОСТ 1770.

Стаканы вместимостью 250 см<sup>3</sup> по ГОСТ 25336.

Натрий двууглекислый (сода питьевая) по ГОСТ 2156.

Уксусная кислота по ГОСТ 61.

Мыло туалетное по ГОСТ 28546.

Сода кальцинированная по ГОСТ 5100.

**Ж.2 Приготовление 1%-ного раствора уксусной кислоты**

**Ж.2.1** Взвешивают 1,00 г уксусной кислоты, записывая результат взвешивания до второго десятичного знака, навеску помещают в стакан, затем в стакан приливают 99 см<sup>3</sup> дистиллированной воды и растворяют навеску.

**Ж.3 Приготовление 1%-ного мыльно-щелочного раствора**

**Ж.3.1** Взвешивают 1,00 г соды питьевой, записывая результат взвешивания до второго десятичного знака, навеску помещают в стакан, затем в стакан приливают 99 см<sup>3</sup> дистиллированной воды и растворяют навеску.

Взвешивают 1,00 г предварительно измельченного туалетного мыла, записывая результат взвешивания до второго десятичного знака, навеску

(Продолжение см. с. 125)



*(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ Р 50962—96)*

помещают в стакан, затем в стакан приливают 99 см<sup>3</sup> дистиллированной воды и растворяют навеску.

Смешивают приготовленные растворы.

Ж.4 Приготовление 2%-ного мыльно-щелочного раствора

Ж.4.1 Взвешивают 1,00 г соды кальцинированной и 1,00 г предвари-

*(Продолжение см. с. 126)*

---

*(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ Р 50962—96)*

тельно измельченного туалетного мыла, результат взвешивания записывают до второго десятичного знака. Навески помещают в стакан, затем в стакан приливают 98 см<sup>3</sup> дистиллированной воды, подогретой до температуры около 40 °С, и растворяют навеску».

Библиографические данные. Заменить код: ОКП 22 9300 на ОКП 22 9310, 22 9320, 22 9350.

(ИУС № 3 2001 г.)

---