ГОСТ Р 52223—2004

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПОСУДА СТАЛЬНАЯ ЭМАЛИРОВАННАЯ С ПРОТИВОПРИГОРАЮЩИМ ПОКРЫТИЕМ

Технические условия

Издание официальное

БЗ 3— 2003/34

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

Группа Р00000

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 367 «Чугун, прокат и металлоизделия»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 24 февраля 2004 г. № 59-ст

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2004

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Основные параметры и размеры 2
4 Общие технические требования 3
5 Правила приемки 5
6 Методы контроля 6
7 Маркировка 8
8 Упаковка 9
9 Транспортирование и хранение 9
10 Гарантии изготовителя 10
Приложение А Библиография 11

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПОСУДА СТАЛЬНАЯ ЭМАЛИРОВАННАЯ С ПРОТИВОПРИГОРАЮЩИМ ПОКРЫТИЕМ

Технические условия

Steel enamelled ovenware with anti-burn coating.
Specifications

Дата введения 2005—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стальную эмалированную посуду с противопригорающим покрытием, предназначенную для приготовления пищи. Требования, обеспечивающие безопасность продукции для жизни и здоровья населения, изложены в 4.3.1.2, 4.3.1.3.1, 4.3.1.4, 4.3.2.3, 4.3.2.4, 4.3.3, 4.3.6.4.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

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

ГОСТ 2991—85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 4986—79 Лента холоднокатаная из коррозионно-стойкой и жаростойкой стали. Технические условия

ГОСТ 5244—79 Стружка древесная. Технические условия

ГОСТ 5632—72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 5959—80 Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия

ГОСТ 6034—74 Декстрины. Технические условия

ГОСТ 6730—75 Трава морская сушеная. Технические условия

ГОСТ 7376—89 Картон гофрированный. Общие технические условия

ГОСТ 8273—75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 9142—90 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия

ГОСТ 9347—74 Картон прокладочный и уплотнительные прокладки из него. Технические условия

ГОСТ 9396—88 Ящики деревянные многооборотные. Общие технические условия

ГОСТ 9421—80 Картон тарный плоский склеенный. Технические условия

ГОСТ 9557—87 Поддон плоский деревянный размером 800 × 1200 мм. Технические условия

ГОСТ 10350—81 Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 12082—82 Обрешетки дощатые для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 12301—81 Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

Издание официальное

ГОСТ 12302—83 Пакеты из полимерных и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 12303—80 Пачки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 14919—83 Электроплиты, электроплитки и жарочные электрошкафы бытовые. Общие технические условия

ГОСТ 15102—75 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 5,0 т. Технические условия

ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 15846—2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 16214—86 Лента поливинилхлоридная электроизоляционная с липким слоем. Технические условия

ГОСТ 20435—75 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия

ГОСТ 21650—76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования

ГОСТ 22225—76 Контейнеры универсальные массой брутто 0,625 и 1,25 т. Технические условия

ГОСТ 24244—80 Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой стали для эмалированной посуды. Технические условия

ГОСТ 24297—87 Входной контроль продукции. Основные положения

ГОСТ 24405—80 Эмали силикатные (фритты). Технические условия

ГОСТ 24788—2001 Посуда хозяйственная стальная эмалированная. Общие технические условия

ГОСТ 25706—83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

ГОСТ 25951—83 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия

ГОСТ 26663—85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

ГОСТ 27002—86 Посуда из коррозионно-стойкой стали. Общие технические условия

ГОСТ 29021—91 (ИСО 2722—73) Эмали стекловидные и фарфоровые. Определение стойкости к лимонной кислоте при комнатной температуре

ГОСТ 30407—96 (ИСО 7086-1—82, ИСО 7086-2—82) Посуда и декоративные изделия из стекла. Общие технические условия

ГОСТ Р 50460—92 Знак соответствия при обязательной сертификации. Форма, размеры и технические требования

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

ГОСТ Р 51574—2000 Соль поваренная пищевая. Технические условия

ГОСТ Р 51723—2001 Спирт этиловый питьевой 95 %-ный. Технические условия

3 Основные параметры и размеры

3.1 Вместимость посуды, толщина исходного металла корпуса и комплектация изделий крышками установлены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование изделия	Вместимость номинальная, л, не менее	Толщина номинальная металла корпуса, мм	Комплектация крышкой
Кастрюля цилиндрическая	1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0	0,8—2,0	+
Кастрюля сферическая	1,0; 1,5; 2,0; 3,0; 3,5; 4,0	0,8—2,0	+
Кастрюля коническая	2,0; 3,0; 3,5	0,8—2,0	+
Сковорода	1,0; 2,0; 3,0	1,0—2,5	±

Окончание таблицы 1

Наименование изделия	Вместимость номинальная, л, не менее	Толщина номинальная металла корпуса, мм	Комплектация крышкой
Молоковар	1,0; 1,5	0,8—2,0	±
Жаровня	1,5; 2,5; 3,0; 3,5	0,8—2,0	±
Форма для выпечки	0,5; 1,0; 1,5; 2,0; 3,0	0,8—2,0	—
Противень	—	0,8—1,0	—

Примечания

1 Знак «+» означает необходимость изготовления посуды с крышкой, знак «—» — без крышки, знак ± — возможность изготовления изделий с крышкой или без крышки.

2 Допускается по согласованию с потребителем изготовлять посуду других наименований, размеров и вместимости.

4 Общие технические требования

4.1 Посуду изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, образцам-эталонам и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Требования к материалам

4.2.1 Корпуса, крышки и ручки посуды изготовляют из тонколистового проката по ГОСТ 24244 или проката по другим документам, утвержденным в установленном порядке, не склонного к образованию дефекта эмалевого покрытия «рыбья чешуя».

4.2.2 Для изготовления ободков, защищающих кромки бортов посуды, применяют ленту из коррозионно-стойкой стали по ГОСТ 4986 или по другим документам, утвержденным в установленном порядке. Качество поверхности ленты должно быть не ниже класса Г по ГОСТ 4986.

4.2.3 Допускается изготовлять крышки посуды эмалированные по ГОСТ 24788, из коррозионно-стойкой стали по ГОСТ 27002, стекла по ГОСТ 30407 и других материалов по документам, утвержденным в установленном порядке.

4.2.4 Для изготовления ручек и их деталей допускается применять:

- тонколистовой прокат из коррозионно-стойкой стали с химическим составом по ГОСТ 5632;
- пластмассу, керамику по документам, утвержденным в установленном порядке.

4.2.5 На пластмассовых деталях ручек не допускаются трещины, вздутия, сколы, усадочные раковины и инородные включения. Заусенцы должны быть зачищены.

Теплостойкость пластмассовых деталей должна быть не менее 125 °С.

4.2.6 На наружную и внутреннюю поверхности посуды наносят и закрепляют обжигом эмалевое покрытие на основе силикатных эмалей (фритт) по ГОСТ 24405 или другим документам, утвержденным в установленном порядке.

4.2.7 Все материалы, применяемые для изготовления посуды, должны быть разрешены Минздравом Российской Федерации.

4.3 Характеристики

4.3.1 Эмалевое покрытие наружной поверхности посуды

4.3.1.1 Толщина эмалевого покрытия должна быть не менее 0,20 мм.

Допускается наносить на наружную поверхность дна посуды только грунтовое покрытие толщиной не менее 0,15 мм.

4.3.1.2 Покрытие должно выдерживать испытание на ударную прочность без отколов эмали. Работа удара в зависимости от номинальной толщины исходного металла должна соответствовать значениям, установленным в таблице 2. На испытуемой поверхности допускается образование вмятины от ударника.

Таблица 2

Толщина исходного металла, мм	Работа удара, Дж (кгс · м), не менее
Св. 0,8 до 1,0 включ.	0,67 (0,07)
Св. 1,0 до 1,5 включ.	0,78 (0,08)
Св. 1,5 до 2,0 включ.	0,98 (0,10)
Св. 2,0 до 2,5 включ.	1,18 (0,12)

4.3.1.3 Эмалевое покрытие должно выдерживать испытания на коррозионную стойкость.

4.3.1.4 Эмалевое покрытие должно выдерживать испытание на термическую стойкость без трещин и отколов.

4.3.2 Противопригорающее покрытие посуды

4.3.2.1 На внутреннюю поверхность посуды наносят противопригорающее покрытие на основе фторопластовой суспензии по документам, утвержденным в установленном порядке.

Допускается изготовление эмалированных крышек посуды без противопригорающего покрытия.

4.3.2.2 Толщина противопригорающего покрытия должна быть 20—40 мкм.

4.3.2.3 Покрытие должно выдерживать испытание на противопригорающие свойства.

4.3.2.4 Прочность сцепления покрытия с эмалевым подслоем должна соответствовать первому баллу по методу решетчатых надрезов.

4.3.3 Внутреннее покрытие посуды по выделению вредных для здоровья веществ: фтора, титана, кобальта, железа, хрома, марганца, алюминия, меди, ацетальдегида, ксилолов (смеси изомеров), метилового, пропилового, изопропилового, изобутилового спиртов — должно соответствовать санитарно-гигиеническим требованиям [1].

4.3.4 На каждом изделии допускается не более трех видов дефектов эмалевого покрытия и не более трех видов дефектов противопригорающего покрытия в соответствии с таблицей 3.

Таблица 3

Эмалевое покрытие		Противопригорающее покрытие	
Вид дефекта	Норма	Вид дефекта	Норма
Отколы покровной эмали, «рыбья чешуя»	Не допускаются	Микротрещины и отслоения	Не допускаются
Нарушение сплошности покровной эмали (обнажение грунта, кратер, прогар)	Допускается незначительное. На внутренней поверхности крышек не допускается	Локальные утолщения	Допускаются незначительные
Посторонние включения и включения другого цвета (пятна эмали и пятна от окалины)	Допускаются незначительные	Шероховатость	Допускается
Непродавливаемые пузыри и бугорки, локальные утолщения эмали	Допускаются незначительные	Посторонние включения и включения другого цвета	Допускаются незначительные
Оплавленные волосные линии	Допускаются в местах приварки арматуры	Кратеры	Допускаются незначительные без нарушения целостности покрытия
		Пузыри и просветы	Допускаются незначительные в области, прилегающей к ободку
		Разнотонность, подтек	Допускаются
Примечание — Под незначительными дефектами покрытия понимают дефекты, размеры и количество которых не оказывают существенного влияния на товарный вид изделий и не препятствуют использованию посуды по назначению.			

4.3.5 На декорированных участках наружной поверхности посуды допускают дефекты рисунка (нечеткость контура, мелкие волосные линии и разрывы, незначительные выгорания), не ухудшающие товарный вид изделий.

4.3.6 Конструкция посуды

4.3.6.1 Посуда должна быть устойчивой на плоскости, выпуклость дна не допускается.

4.3.6.2 Ободки из коррозионно-стойкой стали должны плотно прилегать к бортам корпусов и крышек посуды.

4.3.6.3 Крышки должны свободно устанавливаться, легко поворачиваться и прилегать к бортам посуды без перекосов и смещений.

Металлические фиксированные ручки корпусов и крышек посуды изготовляют из тонколистового проката полыми. Ручки из неметаллических материалов должны быть плотно и прочно соединены с арматурой.

Допускается незначительный зазор между ручкой из неметаллических материалов и корпусом изделия.

4.3.6.4 Арматура (ручки) посуды должна выдерживать статическую нагрузку, равную удвоенной массе воды, вмещаемой в изделие, без остаточной деформации, ослабления крепления ручек и арматуры, повреждений эмалевого покрытия в месте соединения арматуры (ручек) и корпуса.

4.3.7 Комплектность

4.3.7.1 Комплектация изделий крышками установлена в 3.1 настоящего стандарта.

4.3.7.2 Посуду изготовляют отдельными изделиями или наборами.

К каждому изделию или набору прилагают инструкцию по уходу и эксплуатации стальной эмалированной посуды с противопригорающим покрытием.

5 Правила приемки

5.1 Посуду принимают партиями. Партией считают количество посуды, изготовленное за смену при неизменном технологическом режиме.

При приемке изделий потребителем партией считают количество изделий, одновременно отправляемое потребителю и сопровождаемое документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
- наименование изделия или набора;
- количество изделий (наборов) в партии;
- обозначение настоящего стандарта;
- подтверждение соответствия посуды требованиям настоящего стандарта;
- дату оформления документа о качестве;
- штамп ОТК.

5.2 Посуду подвергают приемосдаточным, периодическим и типовым испытаниям. Порядок проведения приемосдаточных и периодических испытаний и объем выборки — в соответствии с таблицей 4. Отбор образцов посуды для испытаний проводят методом случайной выборки.

5.3 При получении неудовлетворительных результатов приемосдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта по нему проводят повторную проверку на удвоенной выборке, отобранной от той же партии.

Результаты повторной проверки распространяют на всю партию.

5.4 Периодические испытания посуды проводят на партии изделий, прошедшей приемосдаточные испытания.

5.5 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта периодические испытания переводят в категорию приемосдаточных испытаний до получения устойчивых положительных результатов не менее чем на трех партиях изделий.

5.6 Типовые испытания проводят на соответствие всем требованиям стандарта при постановке продукции на производство, при применении новых видов материалов, при изменении технологического регламента производства, при разногласиях в оценке качества посуды, при оформлении санитарно-эпидемиологического заключения. Изделия для испытаний отбирают из партии не менее 20 шт.

Таблица 4 — Порядок проведения приемосдаточных и периодических испытаний посуды

Показатель качества	Пункт настоящего стандарта	Периодичность контроля не реже	Объем выборки не менее
Приемосдаточные испытания			
Комплектность изготовления	3.1, 4.3.7	—	Каждое изделие (набор)
Соответствие образцу-эталону, качество покрытий, деталей, декоративной отделки, маркировки	4.1, 4.2.5, 4.3.2.3, 4.3.4, 4.3.5, 7.1		
Толщина покрытий	4.3.1.1, 4.3.2.2	Смена	Два изделия
Противопригорающие свойства покрытия	4.3.2.3		
Прочность сцепления противопригорающего покрытия	4.3.2.4		
Отсутствие микротрещин противопригорающего покрытия	4.3.4		
Прочность крепления арматуры (ручек)	4.3.6.3, 4.3.6.4		
Периодические испытания			
Ударная прочность эмалевого покрытия	4.3.1.2	Неделя	Два изделия
Коррозионная стойкость эмалевого покрытия	4.3.1.3.1		
Термическая стойкость эмалевого покрытия	4.3.1.4		
Выделение вредных химических веществ в модельные среды	4.3.3	Полгода	
Теплостойкость пластмассовых ручек	4.2.5	Месяц	Три изделия
Качество установки ободков, крышек и ручек	4.3.6.2, 4.3.6.3	Квартал	Три изделия
Вместимость	3.1	Полгода	Два изделия каждого типоразмера

5.7 При неудовлетворительных результатах типовых испытаний приемку изделий прекращают до установления и устранения причин образования выявленных дефектов.

5.8 Входной контроль качества посуды потребитель проверяет по ГОСТ 24297 на 2 % изделий от партии, но не менее чем на трех изделиях каждого типоразмера в соответствии с методами контроля, установленными настоящим стандартом.

6 Методы контроля

6.1 Внешний вид, качество эмалевого, противопригорающего покрытий и декоративной отделки, а также комплектность изготовления проверяют визуально.

6.2 Вместимость посуды проверяют мерной посудой по ГОСТ 1770 до переливания воды через борт.

6.3 Плотность прилегания ободков к бортам корпусов и крышкам посуды, а также качество установки крышек и ручек проверяют опробованием.

6.4 Толщину эмалевого и противопригорающего покрытий измеряют магнитными или электромагнитными толщиномерами, или какими-либо другими толщиномерами, обладающими погрешностью измерения не более 10 %.

Толщину противопригорающего покрытия рассчитывают путем вычитания толщины эмалевого покрытия из общей толщины покрытия на изделии или измерением толщины фторопластового слоя, нанесенного на металлическую поверхность.

6.5 Наличие микротрещин на поверхности фторопластового покрытия определяют оптическим микроскопом при 20—25-кратном увеличении.

6.6 Определение выделения вредных химических веществ в модельные среды, выбор модельных сред и подготовку вытяжек осуществляют по [1], [2].

Допускается при анализе вытяжек применять другие методы, не уступающие указанным выше по чувствительности и точности анализа, утвержденные Минздравом России в установленном порядке.

6.7 Коррозионную стойкость наружного эмалевого покрытия проверяют воздействием на поверхность посуды раствором уксусной кислоты. Испытуемая поверхность посуды должна быть без дефектов.

Испытания проводят на трех участках поверхности изделия. Испытуемые участки протирают ватным тампоном, смоченным этиловым спиртом по ГОСТ Р 51723, после испарения спирта на них наносят несколько капель раствора уксусной кислоты 40 г/дм^3 температурой (20 ± 2) °С и выдерживают (60 ± 5) с. После воздействия кислоты посуду тщательно промывают водой и просушивают салфеткой.

После испытаний на контролируемой поверхности не должно быть матовых пятен.

6.8 Испытание коррозионной стойкости наружного эмалевого покрытия в растворе проводят по требованию потребителя. После воздействия раствора лимонной кислоты стойкость покрытия должна быть не ниже класса А по ГОСТ 29021.

6.9 Испытание ударной прочности эмалевого покрытия проводят на установке по ГОСТ 24788 на плоских участках поверхности посуды воздействием ударника массой (200 ± 2) г со сферической рабочей поверхностью диаметром 25,4 мм, свободнопадающего с определенной высоты, или на установках другого типа, обеспечивающих необходимую точность испытаний.

Работу удара в зависимости от номинальной толщины исходного металла определяют в соответствии с таблицей 2.

6.10 Термическую стойкость наружного эмалевого покрытия определяют методом попеременного нагрева и охлаждения изделий.

Изделие, установленное вверх дном, выдерживают (20 ± 1) мин в сушильном шкафу, предварительно нагретом до (250 ± 10) °С. Затем изделие быстро погружают в емкость с водой, имеющей температуру (20 ± 1) °С, выдерживают 60—70 с и после охлаждения насухо вытирают.

Цикл испытаний повторяют три раза. Затем на эмалированную поверхность ватным тампоном наносят тонкий слой чернил. После выдержки (3 ± 0,5) мин испытанную поверхность промывают 30—40 с проточной водой и подвергают визуальному осмотру без применения увеличительных приборов.

После испытаний на покрытии не должно быть трещин и отколов.

6.11 Прочность сцепления противопригорающего покрытия с эмалевым подслоем определяют методом решетчатых надрезов.

Изделия заливают на 2/3 их объема раствором пищевой поваренной соли 30 г/дм^3 по ГОСТ Р 51574, кипятят в течение (15 ± 1) мин, промывают и высушивают.

Затем на трех участках дна режущим инструментом, расположенным перпендикулярно к поверхности изделия, наносят надрезы до эмалевого подслоя. В качестве режущего инструмента используют бритвенные лезвия толщиной режущей кромки 0,05—0,10 мм в держателе любого типа, остроконечный скальпель с углом заточки режущей кромки 20°—30° или многолезвийные ножи толщиной режущей кромки лезвий 0,05—0,10 мм. На каждый испытуемый участок наносят не менее шести параллельных надрезов длиной не менее 20 мм на расстоянии 2 мм друг от друга. Допускается для нанесения надрезов применять специальные шаблоны. Аналогично делают надрезы в перпендикулярном направлении.

Прорезание фторопластового покрытия до эмалевого подслоя оценивают с помощью лупы по ГОСТ 25706 при 5—10-кратном увеличении.

На испытуемой поверхности параллельно одному из направлений надреза накладывают полос-

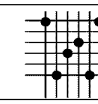
ку липкой ленты по нормативным документам липкостью не менее 40 с, определяемой по ГОСТ 16214, и плотно ее прижимают, оставляя один конец свободным. Затем быстрым движением ленту отрывают от покрытия. Операцию повторяют три раза. Аналогичные испытания проводят в перпендикулярном направлении, накладывая свежую полоску ленты с липким слоем.

Перед проведением каждого испытания бритвенное лезвие заменяют на новое, а качество режущей кромки скальпеля, ножа проверяют при помощи микроскопа или лупы при 5—10-кратном увеличении.

При наличии мелких зазубрин и притупления режущие кромки скальпелей и ножей затачивают.

Прочность сцепления покрытия на испытуемых участках должна соответствовать первому баллу в соответствии с таблицей 5.

Таблица 5

Балл	Описание поверхности	Внешний вид
1	Края надрезов полностью гладкие, нет признаков отслаивания ни в одном узле решетки	
2	Незначительное отслаивание покрытия в узлах решетки. Нарушение наблюдается не более чем в двух узлах решетки	
3	Частичное или полное отслаивание покрытия вдоль линий надрезов решетки или в узлах решетки. Нарушение наблюдается в трех и более узлах решетки	

На одном из шести испытуемых участков допускают прочность сцепления покрытия, соответствующую второму баллу.

6.12 Противопригорающие свойства фторопластового покрытия определяют следующим образом.

Изделие заполняют на высоту не более 15 мм предварительно вскипяченным раствором 20 г/дм^3 декстрина по ГОСТ 6034, помещают на электрическую плитку по ГОСТ 14919 и нагревают при мощности 400 Вт до полного выкипания воды.

Изделие с образовавшимся осадком выдерживают на плитке не менее 5 мин и затем помещают под струю воды температурой 40 °С — 60 °С. Через 3—4 мин внутреннюю поверхность тщательно протирают губкой. Образовавшийся осадок должен легко, без остатка отделиться, а противопригорающее покрытие сохранить первоначальный вид.

6.13 Прочность крепления арматуры (ручек) к корпусу проверяют следующим образом.

Изделие закрепляют за ручки, прикладывают к корпусу статическую нагрузку, в два раза превышающую массу воды, соответствующую номинальной вместимости, и выдерживают 5 мин. После испытания не должно быть остаточной деформации, ослабления крепления ручек и арматуры, повреждений эмалевого покрытия в месте соединения арматуры (ручек) и корпуса.

6.14 Теплостойкость пластмассовых деталей ручек проверяют, устанавливая изделие в предварительно нагретый до температуры (125 + 10) °С сушильный шкаф и выдерживая его 60 мин. Поверхность ручек после испытания не должна иметь трещин, вздутий, сколов, деформации и других видимых изменений.

7 Маркировка

7.1 Информация для потребителя каждого изделия (набора) должна содержать следующие данные в соответствии с требованиями ГОСТ Р 51121:

- наименование товара;
- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя;
- основное (или функциональное) предназначение товара или область его применения;
- правила и условия безопасного хранения, транспортирования и использования;
- основные потребительские свойства или характеристики;

- информацию об обязательной сертификации;
- юридический адрес предприятия-изготовителя и (или) продавца;
- состав (комплектность);
- товарный знак (товарную марку) изготовителя (при наличии);
- обозначение нормативного или технического документа, по которому изготовляется товар;
- клеймо технического контроля.

Способ размещения на изделии информации для потребителя устанавливает изготовитель продукции.

На потребительской таре указывают:
- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование изделия или набора посуды;
- количество изделий;
- вместимость изделий;
- обозначение настоящего стандарта;
- номер упаковщика;
- дату упаковки.

7.2 Транспортную маркировку проводят по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Хрупкое. Осторожно», «Беречь от влаги» и «Верх» непосредственно на тару или на ярлыки, прикрепляемые к таре.

8 Упаковка

8.1 Посуду (отдельные изделия и наборы) упаковывают в тару: коробки или пачки из картона и комбинированных материалов на основе картона типов I или II по ГОСТ 12301 или ГОСТ 12303; пакеты из полимерных материалов по ГОСТ 12302; пленку полиэтиленовую термоусадочную по ГОСТ 25951; ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 и другим документам, утвержденным в установленном порядке.

8.2 Для упаковывания посуды применяют вспомогательные материалы: бумагу оберточную по ГОСТ 8273, бумагу прокладочную по документам, утвержденным в установленном порядке, картон гофрированный по ГОСТ 7376, картон плоский склеенный по ГОСТ 9421, картон прокладочный по ГОСТ 9347, траву морскую сушеную по ГОСТ 6730, стружку древесную по ГОСТ 5244 и другие материалы.

8.3 Посуду, упакованную в потребительскую тару, за исключением упакованной в ящики из гофрированного картона, укладывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 и другим документам, утвержденным в установленном порядке; дощатые ящики по ГОСТ 2991, ГОСТ 10350, ящики из листовых древесных материалов по ГОСТ 5959, деревянные ящики по ГОСТ 9396, дощатые обрешетки по ГОСТ 12082; контейнеры по ГОСТ 15102, ГОСТ 20435, ГОСТ 22225 или формируют в транспортные пакеты по ГОСТ 26663.

8.4 Упаковывание посуды, отправляемой в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, проводят по ГОСТ 15846.

8.5 Допускается применять по согласованию с потребителем тару других размеров, другие виды и способы упаковывания при условии обеспечения сохранности посуды при транспортировании и хранении.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Посуду транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах и универсальных контейнерах по правилам перевозки грузов, действующим на данном виде транспорта.

9.1.1 При внутригородских перевозках изделия, упакованные в контейнеры, транспортируют в открытых автомашинах, а изделия, упакованные в потребительскую тару, — в крытых.

Допускается транспортирование изделий в тарооборудовании по документам, утвержденным в установленном порядке.

9.1.2 Речным и морским транспортом посуду транспортируют в контейнерах.

9.2 Транспортирование посуды транспортными пакетами проводят в соответствии с правилами перевозки грузов.

Пакет формируют на плоских универсальных поддонах размером 800 × 1200 мм по ГОСТ 9557, грузоподъемностью до 1 т или других поддонах по документам, утвержденным в установленном порядке; высота пакета не должна превышать 1000 мм.

Для скрепления грузов в транспортных пакетах применяют стальную упаковочную ленту по ГОСТ 3560, синтетическую ленту по документам, утвержденным в установленном порядке, полиэтиленовую термоусадочную пленку марки П по ГОСТ 25951 и другие материалы, обеспечивающие требования ГОСТ 21650.

9.3 Хранение посуды — по группе 3 ГОСТ 15150.

10 Гарантии изготовителя

10.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения, транспортирования и эксплуатации.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Библиография

[1] ГН 2.3.3.972—2000 Гигиенические нормативы. Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами

[2] Инструкция № 880—71 Инструкция по санитарно-химическому исследованию изделий, изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами

УДК 641.542:669.136.93:006.354 ОКС 97.040.60 У13 ОКП 14 8100

Ключевые слова: посуда стальная эмалированная, покрытие противопригорающее, типы посуды, методы испытаний

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 02.03.2004. Подписано в печать 26.03.2004. Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд.л. 1,40.
Тираж 240 экз. С 1312. Зак. 345.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102