



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНКИ
ЗАКАТОЧНО-РАСКАТОЧНЫЕ
ТИПА РЗМ-2 ДЛЯ ДОМАШНЕГО
КОНСЕРВИРОВАНИЯ

ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ
АТТЕСТОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

ГОСТ 5.191—69

Издание официальное

РАЗРАБОТАН харьковским заводом «Гидропривод»

Гл. инженер завода Этнаер А. И.

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

Зам. министра Павлов А. А.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением аттестации Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник Управления аттестации член Комитета Разумов Н. А.

Ст. инженер Соколов Л. П.

Отделом промышленности тяжелого, химического и легкого машиностроения Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника отдела Лесников М. В.

Ст. инженер Шумилова В. М.

Отделом стандартизации, унификации и агрегатирования в легком, пищевом и полиграфическом машиностроении Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении [ВНИИНМАШ]

Начальник отдела Горюнов В. И.

Инженер Катерухина Н. Ф.

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 11 февраля 1969 г. {протокол № 17}

Председатель Научно-технической Комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.

Члены комиссии — Разумов Н. А., Потемкин Г. А., Эпштейн А. Д., Громов Г. Г.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров от 6 марта 1969 г. № 322

**МАШИНКИ ЗАКАТОЧНО-РАСКАТОЧНЫЕ ТИПА РЗМ-2
ДЛЯ ДОМАШНЕГО КОНСЕРВИРОВАНИЯ**

Требования к качеству аттестованной продукции

Bending unbending machine, type РЗМ 2 for
the home preserving
Quality requirements for certified products



ГОСТ
5.191—69

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 6/III 1969 г. № 322 срок введения установлен с 1/III 1969 г.
на срок до 1/III 1970 г.

Настоящий стандарт распространяется на закаточно-раскаточные машинки типа РЗМ-2, предназначенные для герметической укупорки стеклянных банок СКО-83—1, СКО-83—2, СКО-83—3, СКО-83—4 и СКО-83—5 по ГОСТ 5717—51 жестяными крышками, снятия их и восстановления для повторного использования при до машнем консервировании пищевых продуктов

Машинкам в установленном порядке присвоен Государственный знак качества

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1 Основные параметры и размеры машинок должны быть следующими

внутренний диаметр опорного диска в мм	84 ^{+0,5} _{+0,2}
перемещение ролика в мм	10
зазор между роликом и опорным диском в мм	1,2—2
габаритные размеры в мм, не более	
высота	88
ширина	88
длина	240
Вес в кг, не более	0,7

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Закаточно-раскаточные машинки должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Ролик машинки должен изготавляться из стали марки 35 по ГОСТ 1050—60. Твердость ролика должна быть HRC 30—40.

2.3. Ручка и рукоятка машинки должны изготавляться из фенопластика марки ОЗ/К-18—2 по ГОСТ 5689—66.

2.4. Наружные металлические поверхности опорного диска, рычага, винта и гайки должны иметь защитно-декоративное покрытие Н.6.Х.1 б по ГОСТ 9791—68.

2.5. Внутренние металлические поверхности (кроме винта и гайки) должны иметь защитно-декоративное покрытие Н.3. м по ГОСТ 9791—68.

2.6. Наружная поверхность ключа должна иметь защитно-декоративное покрытие Н.6.Х.1. м по ГОСТ 9791—68.

2.7. На поверхности ручки и рукоятки не допускается плен, вздутий, раковин, трещин, сколов, литниковых выступов и посторонних включений.

2.8. Ресурс до первого капитального ремонта машинки должен быть не менее 1000 шт. обработанных крышек.

2.9. В комплект поставки должны входить:

машинка в сборе;

ключ для снятия крышек;

вставка для восстановления крышек;

паспорт-инструкция по эксплуатации.

2.10. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых машинок требованиям настоящего стандарта.

Изготовитель обязан в течение 28 месяцев со дня продажи потребителю, но не более 36 месяцев со дня отгрузки машинок с предприятия-изготовителя безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя машинки при условии надлежащего хранения и соблюдения потребителем правил их эксплуатации в соответствии с инструкцией предприятия-изготовителя.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Предприятие-изготовитель должно подвергать машинки контрольным испытаниям.

3.2. При контрольных испытаниях проверяются внешний вид машинок и герметичность укупорки машинками стеклянных банок.

3.3. Внешний вид машинок проверяется визуально в количестве не менее 5% машинок от партии, но не менее 10 шт.

3.4. Для проверки на герметичность укупорки стеклянных банок берут не менее 0,5% машинок от партии, но не менее 3 шт.

Проверка должна производиться следующим образом: банку, наполненную не менее чем на 0,75 объема водой при температуре не ниже 85°C, укупоривают и устанавливают на крышку. При этом не должно наблюдаться просачивания воды наружу и появления пузырьков воздуха внутри банки. Не допускается выкрашивания стекла банок.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждой машинке должен быть нанесен Государственный знак качества по ГОСТ 1.9—67 и товарный знак предприятия-изготовителя.

4.2. К каждой машинке должен быть приложен паспорт-инструкция по эксплуатации с датой выпуска изделия и клеймом технического контроля.

4.3. Каждая машинка должна быть обернута парафинированной бумагой по ГОСТ 9569—65 и упакована в картонную коробку с этикеткой, на которой должно быть указано:

наименование изделия;

товарный знак предприятия-изготовителя;

цена изделия;

номер настоящего стандарта;

знак качества.

4.4. Коробки с машинками должны быть упакованы в фанерные ящики типа VI по ГОСТ 5959—59.

4.5. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист со штампом технического контроля.

4.6. На каждом ящике должно быть четко нанесено:

товарный знак предприятия-изготовителя;

адрес получателя;

тип изделия;

вес брутто и нетто;

номер настоящего стандарта;

надписи: «Не кантовать», «Не бросать», «Верх».

4.7. Упаковка и маркировка машинок, отгружаемых в районы Арктики и Крайнего Севера, должны соответствовать требованиям, утвержденным в установленном порядке.

4.8. Машинки должны транспортироваться крытым транспортом.

4.9. Машинки должны храниться в упакованном виде в закрытых помещениях.

МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение	Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ					
ДЛИНА	метр	м	Работа, энергия	дюуль (1 м)·(1 н)	дж
МАССА	килограмм	кг	Мощность	ватт (1 дж)·(1 сек)	вт
ВРЕМЯ	секунда	сек	Количество электричества (электрический заряд)	кулон (1 а)·(1 сек)	к
СИЛА ТОКА	ампер	а	Электрическое напряжение, разность электрических потенциалов	вольт (1 вт):(1 а)	в
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	градус Кельвина	к	Электрическое сопротивление	ом (1 в): (1 а)	ом
СИЛА СВЕТА	свеча	св	Электрическая емкость	фарада (1 к)·(1 в)	ф
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ					
Плоский угол	радиан	рад	Магнитный поток	вебер (1 к)·(1 ом)	вб
Телесный угол	стерadian	стер	Индуктивность	генри (1 вб):(1 а)	гн
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ					
Площадь	квадратный метр	м²	Теплоемкость системы	дюуль на градус	дж/град
Объем	кубический метр	м³	Коэффициент теплопроводности	ватт на метр-градус	вт/м·град
Плотность (объемная масса)	килограмм на кубический метр	кг/м³	Световой поток	люмен (1 св)·(1 стер)	лм
Скорость	метр в секунду	м/сек	Яркость	нат (1 св):(1 м ²)	нт
Угловая скорость	радиан в секунду	рад/сек	Освещенность	люкс (1 лм):(1 м ²)	лк
Сила	ньютон (1 к)·(1 м):(1 сек) ²	н			
Давление (механическое напряжение)	ньютон на квадратный метр	н/м²			

ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ НАИМЕНОВАНИЙ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ

Множитель, на который умножается единица	Приставки	Сокращ. обозначение	Множитель, на который умножается единица	Приставки	Сокращ. обозначение
$1000\ 000\ 000\ 000 = 10^{12}$	тера	т	$0,1 = 10^{-1}$	дэци	д
$1000\ 000\ 000 = 10^9$	гига	г	$0,01 = 10^{-2}$	санти	с
$1000\ 000 = 10^6$	мега	м	$0,001 = 10^{-3}$	милли	м
$1000 = 10^3$	кило	к	$0,000\ 001 = 10^{-6}$	микро	мк
$100 = 10^2$	гекто	г	$0,000\ 000\ 001 = 10^{-9}$	nano	н
$10 = 10^1$	дека	да	$0,000\ 000\ 000\ 001 = 10^{-12}$	пико	п