ГОСТ 3356—95

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СОСКИ РЕЗИНОВЫЕ И ЛАТЕКСНЫЕ ДЕТСКИЕ

Технические условия

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Технический секретариат

Зарегистрирован Техническим секретариатом МГС
№ 2354
3 декабря 1996 г.

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика стандартлаштириш бўлими
ТЕКШИРУВ НУСХАСИ

Межгосударственный Совет
по стандартизации, метрологии и сертификации

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом «Эластик»

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственный Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8 МГС от 10 октября 1995 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главгосинспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом Госстандарта Украины от 17 января 1996 г. № 17

4 ВЗАМЕН ГОСТ 3356—79

5 РАЗРАБОТЧИКИ: **Н. В. Савельева**, **Н. В. Григорьева** (руководитель темы), **Т. А. Ильинич**

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

УДК 615.477.84:006.354

Р13

Ключевые слова: соски, соски детские, соски латексные, соски резиновые, соски молочные, соски-пустышки

Редактор **Л. Тумарєва**
Технічний редактор **О. Касіч**
Коректор **Г. Ніколаєва**

Підписано до друку 25.09.96. Формат 60×84 1/16.
Ум. друк. арк. 2,56. Зам. 1755 . Ціна договірна.

Дільниця оперативного друку УкрНДІССІ
252006, Київ-6, вул. Горького, 174

СОДЕРЖАНИЕ

		С.
1	Область применения	1
2	Нормативные ссылки	1
3	Классификация, основные параметры и размеры	3
4	Технические требования	5
5	Требования безопасности и охраны окружающей среды	9
6	Правила приемки	10
7	Методы контроля	12
8	Транспортирование и хранение	14
9	Гарантии изготовителя	14
	Приложение А Инструкция по применению и хранению молочной соски и соски-пустышки	15
	Приложение Б Методы контроля вредных веществ в воздухе рабочей зоны	16
	Приложение В Библиография	17

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(справочное)

Библиография

[1] «Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному оборудованию» № 1042, утвержденные МЗ СССР 04.04.73

[2] СНиП 2.04.05—91 Отопление, вентиляция, кондиционирование

[3] СНиП 2.09.04—87 Административные и бытовые здания

[4] «Типовые нормы бесплатной выдачи рабочим и служащим специальной одежды и специальной обуви и других средств индивидуальной защиты», утвержденные постановлением ВЦСПС 18.08.80 № 241/XI—9

[5] «Порядок накопления, транспортирования, обезвреживания и захоронения токсичных промышленных отходов (Санитарные правила)» № 3180, утвержденные МЗ СССР 29.12.84

[6] «Методические указания по санитарно-химическому исследованию детских латексных сосок и баллончиков сосок-пустышек», утвержденные МЗ СССР 12.10.90

[7] «Методические указания по санитарно-химическому исследованию резин и изделий из них, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами» № 4077—86, утвержденные МЗ СССР 10.03.86

[8] СанПиН 42—123—4240—86 Санитарные нормы. Допустимые количества миграции (ДКМ) химических веществ, выделяющихся из полимерных и других материалов, контактирующих с пищевыми продуктами и методы их определения

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(Обязательное)

Методы контроля вредных веществ в воздухе рабочей зоны

Наименование вещества	Метод контроля	
	Методические указания	Литературный источник
Аммиак	Методические указания на фотометрическое определение аммиака в воздухе, № 1637—77, утв. МЗ СССР 18.04.77	Методические указания на определение вредных веществ в воздухе. Вып. 1—5., М., МЗ СССР, ЦРИА «Морфлот», 1981
Сернистый ангидрид	Методические указания на определение сернистого ангидрида в воздухе, № 1642—77, утв. МЗ СССР 13.04.77	То же
Окись углерода	Методические указания по фотометрическому измерению концентрации окиси углерода в воздухе рабочей зоны, № 4862—88, утв. МЗ СССР 12.12.88	Методические указания по фотометрическому измерению концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны. Вып. XXIV, М., МЗ СССР, 1989
Вулканизационные газы в пересчете на амины	Методические указания по фотометрическому измерению концентрации первичных алифатических аминов (метиламин, этиламин, пропиламин, бутиламин, гексиламин, моноэтаноламин) в воздухе рабочей зоны, № 2568—82, утв. МЗ СССР 12.07.82	Методические указания по измерению концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны (переработанные технические условия вып. 6—7), М., МЗ СССР, 1982

Примечание — Допускается применение других методов контроля по согласованию с органами и учреждениями госсаннадзора.

ГОСТ 3356—95

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СОСКИ РЕЗИНОВЫЕ ЛАТЕКСНЫЕ ДЕТСКИЕ

Технические условия

RABBER AND LATEX NIPPLES FOR BABIES

Specification

Дата введения 1997—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на соски резиновые и латексные детские, предназначенные для кормления и успокоения детей и изготовляемые для внутреннего рынка и экспорта.

Соски изготовляют в климатическом исполнении 0 категории 2 по ГОСТ 15150.

Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие ее безопасность для жизни и здоровья населения, охраны окружающей среды, изложены в разделах 3 (3.4, 3.7); 4 (4.1.1—4.1.8,4.1.10—4.1.12, 4.2.1—4.2.3, 4, 3, 4.4); 5; 7 (7.2,7.4—7.9); 8.

Стандарт пригоден для целей сертификации

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие документы

ГОСТ 9.024—74 ЕСЗКС. Резины. Методы испытания на стойкость к термическому старению

ГОСТ 12.0.004—90 ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения

ГОСТ 12.1.005—88 ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

Издание официальное

ГОСТ 12.3.002—75 ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.011—89 ССБТ.Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 12.4.021—75 ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования

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

ГОСТ 166—89 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 270—75 Резина. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7376—89 Картон гофрированный. Общие технические условия

ГОСТ 7933—89 Картон для потребительской тары. Общие технические условия

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

ГОСТ 10354—82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 11358—89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 12303—80 Пачки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие 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 12580—78 Пленки латексные. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении

ГОСТ 14192—77 Маркировка грузов

ГОСТ 17308—88 Шпагаты. Технические условия

ГОСТ 18242—72 Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку. Планы контроля

ГОСТ 18251—87 Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия

ГОСТ 18573—86 Ящики деревянные для продукции химической промышленности. Технические условия

ГОСТ 20790—93 Приборы, аппараты и оборудование медицинское. Общие технические условия

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(Обязательное)

ИНСТРУКЦИЯ
по применению и хранению молочной соски и соски-пустышки

Перед применением в сосковой части молочной соски исполнения А раскаленной иглой делают не менее трех отверстий.

Одновременно в эксплуатации должно находиться 3—5 молочных сосок.

Новые соски и соски-пустышки перед использованием следует прокипятить 10—15 минут в 1,5 % растворе хлористого натрия (1/2 чайной ложки поваренной соли на стакан воды), промыть теплой водой и высушить.

После использования соски необходимо промыть теплой водой и высушить при комнатной температуре.

Хранить соски следует чистыми и сухими в закрытом сосуде, не допуская попадания прямых солнечных лучей, масел, растворителей, кислот, щелочей.

Соски необходимо эксплуатировать не более 1 месяца, регулярно осматривать и при появлении до указанного срока трещин и других дефектов — выбрасывать.

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Соски транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта.Условия транспортирования — 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150.

8.2 Соски в упакованном виде должны храниться в условиях 1.2 по ГОСТ 15150, но при температуре от 0 до 25 °С и относительной влажности не более 80 %.

8.3 Соски при транспортировании и хранении должны быть защищены от действия прямых солнечных лучей, находиться на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов и не должны подвергаться действию масел, кислот, щелочей, растворителей и других веществ, разрушающих резину.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие сосок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

9.2 Гарантийный срок хранения сосок — 1 год с момента изготовления.

9.3 Гарантийный срок эксплуатации сосок молочных исполнения А и сосок-пустышек — 1 мес. со дня продажи, а для лечебных учреждений — 20 суток со дня получения потребителем.

9.4 Гарантийный срок эксплуатации сосок молочных исполнения Б — 1,5 мес. со дня продажи в пределах гарантийного срока хранения.

3 КЛАССИФИКАЦИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

3.1 В зависимости от назначения соски изготовляют двух типов:
— 1 — соски молочные, предназначенные для кормления детей;
— 2 — соски-пустышки, предназначенные для успокоения детей.

3.2 Соски молочные могут изготовляться в двух исполнениях:
— А — для одевания на бутылочку (рисунок 1);
— Б — входящие в состав комплекта для кормления (рисунок 2).

3.3 Соски-пустышки могут изготовляться в двух исполнениях в зависимости от вида применяемой фурнитуры: А (рисунок 3) и Б (рисунок 4).

3.4 Форма и размеры сосок должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке, и рабочим чертежам на них.

3.5 В зависимости от размеров соски могут выпускаться для трех возрастных групп доношенных детей: до 3 мес., от 3 до 6 мес., старше 6 мес. и для недоношенных детей.

3.6 Рекомендуемые толщина стенок и диаметр сосковой части сосок приведены в таблице 1.

Таблица 1

В миллиметрах

	Наименование показателя	Молочная соска		Баллончик к соске-пустышке
		А	Б	
1	Толщина стенки сосковой части, не менее	1,1	1,5	1,1
2	Толщина стенки у венчика, не менее	0,8	-	0,8
3	Толщина стенки сосковой части с ребром жесткости, не менее	1,6	-	1,6
4	Диаметр сосковой части (*d*), не более, для детей:			
	до 3 мес. и недоношенных	12	12	12
	от 3 до 6 мес.	14	14	14
	старше 6 мес.	16	16	16

3.7 Соски не должны иметь швов.

3.8 Молочные соски исполнения А и баллончики к соскам-пустышкам, как правило, имеют ребра жесткости, края равномерно закатаны в венчик.

3.9 Молочные соски исполнения Б, как правило, имеют на фланце бороздки или выступы, выполняющие роль воздушного клапана.

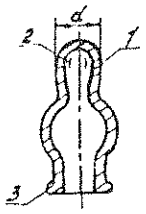
3.10 Молочные соски исполнения А и соски-пустышки могут изготовляться с защитными колпачками (рисунки 6,7).

Пример условного обозначения молочных сосок исполнения А:

«Соска 1-А ГОСТ 3356—95»;

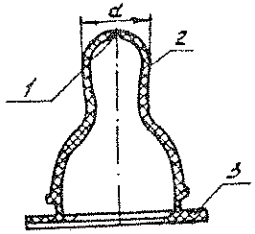
то же соски-пустышки исполнения Б с защитным колпачком:

«Соска-пустышка 2-БК ГОСТ 3356—95».



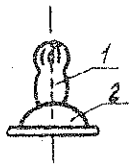
1 — сосковая часть; 2 — ребро жесткости; 3 — венчик

Рисунок 1 — Соска молочная исполнения А



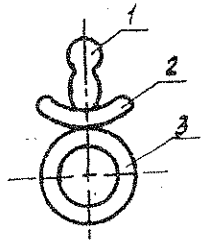
1 — отверстие; 2 — сосковая часть; 3 — фланец

Рисунок 2 — Соска молочная исполнения Б



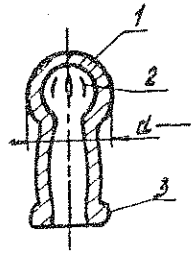
1 — баллончик;
2 — шайба

Рисунок 3 — Соска-пустышка исполнения А



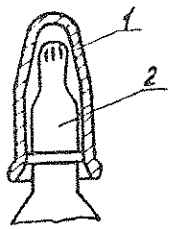
1 — баллончик;
2 — шайба;
3 — кольцо

Рисунок 4 — Соска-пустышка исполнения Б



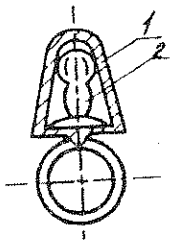
1 — сосковая часть;
2 — ребро жесткости;
3 — венчик

Рисунок 5 — Баллончик соски-пустышки



1 — защитный колпачек; 2 — соска

Рисунок 6 — Соска молочная исполнения А с защитным колпачком



1 — защитный колпачек; 2 — соска-пустышка

Рисунок 7 — Соска-пустышка с защитным колпачком

Примечание — Рисунки не определяют конструкцию сосок и фурнитуры

наченных для контакта с пищевыми продуктами» № 4077—86, утвержденными Минздравом СССР 10.03.86, [7] по 4.1.6, таблица 3 (п.11) проводят в соответствии с СанПиН 42—123—4240.[8].

7.6 Определение стойкости сосок к дезинфекции кипячением по 4.1.4 проводят следующим образом: соски опускают в кипящую воду и кипятят (30 ± 1) мин. Кипячение проводят пять раз с перерывом между кипячениями (10 ± 1) мин. Затем соски сушат при температуре (70 ± 3) °С в течение (120 ± 5) мин и выдерживают в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150 в течение не менее 6 ч. После испытания соски должны соответствовать требованиям 4.1.1, 4.1.2, 4.1.8.

7.7 Устойчивость сосок при транспортировании к воздействию климатических факторов по 4.1.10 определяют путем выдерживания упакованных сосок в испытательной камере при следующих условиях:

— температуре воздуха минус 10 и плюс 40 °С в течение 4 ч при каждом значении температуры с последующей выдержкой в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150 в течение 4 ч после каждого испытания;

— относительной влажности воздуха (98 ± 2) % при температуре воздуха 25 °С в течение 48 ч с последующей выдержкой в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150 в течение 24 ч.

После испытания соски должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

7.8 Назначенный ресурс сосок по 4.1.11 определяют по методу, приведенному в 7.6 настоящего стандарта, при количестве кипячений 75 раз.

После испытания соски должны соответствовать требованиям 4.1.1—4.1.3, 4.1.5—4.1.8.

7.9 Испытание на сохраняемость по 4.1.12 проводят путем закладки изделий на опытное хранение в условиях хранения 1.2 по ГОСТ 15150, но при температуре от 0 до 25 °С.

После хранения соски испытывают в соответствии с 7.6 настоящего стандарта.

7.10 Физико-механические показатели латексной смеси по 4.2.4 до и после дезинфекции — условную прочность при растяжении, относительное удлинение при разрыве, относительное остаточное удлинение после разрыва — определяют по ГОСТ 12580.

Физико-механические показатели резиновой смеси — условную прочность при растяжении, относительное удлинение при разрыве — определяют по ГОСТ 270.

Изменение условной прочности после старения — по ГОСТ 9.024.

Дезинфекция образцов кипячением должна проводиться в соответствии с 7.6 настоящего стандарта.

7.11 Допускается при проведении контроля и испытаний по 7.1—7.10 использование других универсальных или специальных измерительных инструментов, приборов, аппаратуры с метрологическими характеристиками, обеспечивающими необходимую точность измерений в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

7 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

7.1 Размеры сосок по 3.4 проверяют линейкой по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166 с отсчетом по нониусу 0,1 мм, толщиномером ТН-10 или ТР-10 с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 11358.

Для измерения толщины стенки соски по 3.6 соску разрезают по образующей. При этом соски молочные исполнения А и баллончики сосок-пустышек разрезают на четыре полоски так, чтобы в две полоски попала сосковая часть без ребра жесткости, а в две другие — с ребром жесткости. Измерения проводят в трех точках. Толщину стенки с ребром жесткости измеряют в наивысшей точке ребра жесткости. Результат измерения должен соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

7.2 Прочность сосок, прочность соединения баллончика соски-пустышки с фурнитурой по 4.1.1 определяют следующим образом: соску или соску-пустышку вставляют в зажимы разрывной машины (сосковая часть — в верхний зажим, венчик (фланец, кольцо) — в нижний), обеспечивающей измерение усилия при растяжении с погрешностью не более 1,0 % от измеряемой величины. Проверяют нулевую установку приборов и устанавливают скорость раздвижения зажимов 50 — 100 мм/мин.

В момент разрушения соски или отделения баллончика соски-пустышки от фурнитуры фиксируют усилие разрушения.

Соска считается выдержавшей испытание, если усилие разрушения будет не менее 40 Н.

7.3 Внешний вид сосок по 3.7, отсутствие трещин по 4.1.8, наличие и количество внешневидовых отклонений по 4.1.9, маркировку по 4.3, упаковывание по 4.4 проверяют визуально. Размеры внешневидовых отклонений определяют линейкой по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166 с отсчетом по нониусу 0,01 мм.

7.4 Отсутствие липкости внутренней поверхности сосок по 4.1.2 определяют следующим образом: у соски (баллончика) отрезают венчик (фланец) и кладут на соску груз массой (1,0 ± 0,1) кг на (5,0 ± 0,5) мин.

После снятия груза стенки соски не должны быть слипшимися.

7.5 Определение санитарно-гигиенических показателей сосок и вытяжек из них по 4.1.3; 4.1.5; 4.1.6, таблица 3 (пп.7—10); 4.1.7 проводят в соответствии с «Методическими указаниями по санитарно-химическому исследованию детских латексных сосок и баллончиков сосок-пустышек», утвержденными Минздравом СССР 12.10.90.[6].

Определение санитарно-гигиенических показателей сосок по 4.1.6, таблица 3 (пп. 1—6) проводят в соответствии с «Методическими указаниями по санитарно-химическому исследованию резин и изделий из них, предназ-

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Характеристики

4.1.1 Прочность сосок, прочность соединения баллончика соски-пустышки с фурнитурой должна быть не менее 40 Н (4 кгс).

4.1.2 Внутренняя поверхность сосок не должна быть липкой.

4.1.3 Интенсивность запаха сосок не должна быть более 2 баллов.

4.1.4 Соски должны быть устойчивы к дезинфекции кипячением.

4.1.5 Содержание N-нитрозоаминов и N-нитрозообразующих компонентов в сосках не должно превышать норм, приведенных в таблице 2.

Таблица 2

В микрограммах на килограмм

Наименование вещества	Норма
N-нитрозоамины, не более (экстракция хлористым метиленом)	10,0
N-нитрозообразующие компоненты, не более (экстракция искусственной слюной)	200,0

4.1.6 Соски не должны выделять в контактирующие жидкие среды химические вещества в количествах, превышающих приведенные в таблице 3.

Таблица 3

В миллиграммах на литр

Наименование вещества	Допустимый уровень миграции, не более	
	соски молочные исполнения А, соски-пустышки	соски молочные исполнения Б
1 Тетраметилентиурамдисульфид	0,03 суммарное определение	—
2 Диметилдитиокарбамат цинка	—	0,03
3 Диэтилдифенилдитиокарбамат цинка	—	0,5
4 Моноэтиланилин	0,15	0,5
5 2-меркаптобензтиазол	0,15	—
6 Дифенилгуанидин	—	—
7 2—2' метилен-бис (4-метил-6 третбутилфенол)	1,0	2,0
8 Цинк	отсутствие	1,0
9 Свинец	отсутствие	отсутствие
10 Мишьяк	0,001	отсутствие
11 Кадмий		0.001

Примечание — Перечень конкретных химических веществ, способных выделяться из сосок в жидкие среды, должен определяться исходя из состава латексной и резиновой смесей.

4.1.7 По санитарно-химическим показателям вытяжки из сосок должны соответствовать требованиям таблицы 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Норма
1 Осадок	Не допускается
2 Цветность	Допускается незначительная опалесценция (муть) и слабая желтая окраска
3 Запах, балл, не более	1
4 Привкус, балл, не более	1
5 Окисляемость, мг O_2 на 100 $см^2$ по поверхности сосок, не более	1
6 Изменение pH, не более	±1

4.1.8 На поверхности сосок не допускаются трещины.

4.1.9 На поверхности сосок могут быть внешневидовые отклонения в соответствии с таблицей 5.

Таблица 5

Наименование отклонения	Величина отклонения	
	для сосок молочных исполнения А, баллончиков к соскам-пустышкам	для сосок молочных исполнения Б
1 Пузыри	диаметром не более 1 мм в количестве не более 3 штук	диаметром не более 1 мм в количестве не более 5 штук
2 Включения	отсутствие	размером не более 0,5 мм в количестве не более 3 штук
3 Облой	—	размером не более 1 мм по периметру фланца
4 Углубления	—	глубиной не более 0,5 мм, длиной не более 5 мм в количестве не более 3 штук

4.1.10 Соски в упаковке предприятия-изготовителя должны сохранять свою работоспособность после пребывания в условиях транспортирования при температуре от минус 50 до плюс 50 °С и относительной влажности воздуха (98 ± 2) % при температуре 25 °С.

Окончание таблицы 8

Наименование проверяемого показателя и номер пункта разделов 3, 4	Приемочный уровень дефектности (*AQL*)	Объем выборки от партии, шт.	Приемочное число, A_c, шт.	Браковочное число, R_e, шт.
2 Прочность сосок, прочность соединения баллончика соски-пустышки с фурнитурой по 4.1.1	1,5	20 20	0 1	2 2
3 Размеры на соответствие рабочим чертежам по 3.4, внешний вид, внешневидовые отклонения по 3.7, 4.1.8, 4.1.9	1,5	500 500	11 20	16 27

Показатели по пунктам 1, 2 таблицы 8 проверяют в соответствии со специальным уровнем контроля S—3 по ГОСТ 18242, показатели по пункту 3 таблицы 8 проверяют в соответствии с общим уровнем контроля 11.

После проведения первой ступени плана контроля партия сосок считается соответствующей требованиям, если число дефектных единиц в выборке меньше или равно приемочному числу для первой ступени контроля, и не соответствующей требованиям, если число дефектных сосок больше браковочного числа или равно ему для первой ступени контроля (в этом случае партия бракуется).

К контролю на второй ступени переходят, если число дефектных сосок в выборке для первой ступени контроля больше A_c и меньше R_e.

После проведения второй ступени контроля, если число дефектных сосок меньше или равно A_c для второй ступени плана контроля, партию считают соответствующей требованиям, и не соответствующей требованиям, если общее число дефектных сосок равно или больше R_e для второй ступени контроля (в этом случае партия бракуется).

6.3 Периодическим испытаниям подвергают соски, прошедшие приемосдаточные испытания и упакованные для отгрузки.

Проверку показателей по 3.4, 3.6, 3.7, 4.1.1, 4.1.4, 4.1.8, 4.1.9, 4.2.4 проводят не реже одного раза в два года. Объем выборки по указанным показателям, кроме 4.2.4 — по ГОСТ 20790. Проверку по 4.2.4 проводят на трех образцах от трех текущих закладок резиновой смеси и на образцах, вырубленных из латексной пленки толщиной, равной толщине соски и изготовленных в тех же условиях, что и соски.

Проверку по 4.1.2, 4.1.3, 4.1.5, 4.1.6, 4.1.7 проводят не реже одного раза в месяц на 0,01 % сосок от партии, но не менее 25 штук.

Проверку по 4.1.10, 4.1.11, 4.1.12 проводят при замене материалов для изготовления сосок и замене (ремонте) оснастки на 0,05 % сосок от партии.

5.7 Индивидуальные средства защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.011 и «Типовыми отраслевыми нормами бесплатной выдачи рабочим и служащим специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты», утвержденными Постановлением ВЦСПС 18.08.80 № 241/XI—9.[4].

5.8 Категории производства по взрыво-пожароопасности — В, зона помещения по ПУЭ—П—IIа.

При загорании необходимо использовать такие средства как вода, асбестовое полотно, пенные и углекислотные огнетушители, песок.

5.9 Инструктаж по технике безопасности — в соответствии с ГОСТ 12.0.004 и отраслевыми руководящими документами, утвержденными в установленном порядке.

5.10 Разлитую латексную смесь коагулируют 20 % по массе раствором хлористого кальция.

Сточные воды, образующиеся в производстве сосок исполнения А и баллончиков к соскам-пустышкам, сливаются в канализацию и централизованно подвергаются биологической очистке.

5.11 Отходы резиновых и латексных смесей, не перерабатываемые во вторсырье, направляются на специальные полигоны в соотвествии с санитарными нормами № 3180, утвержденными Минздравом СССР 29.12.84 [5] или накопители твердых бытовых отходов в зависимости от классификации отходов, установленной органами и учреждениями госсаннадзора.

5.12 Защита окружающей среды должна быть обеспечена соблюдением предельно-допустимых выбросов (ПДВ) или временно согласованных выбросов (ВСВ) в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1 Соски принимаются партиями. Партией считают количество сосок одного типа и исполнения, изготовленных за сутки, от 150001 до 500000 штук.

Для проверки соответствия качества сосок требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

6.2 Приемо-сдаточные испытания проводят в соответствии с ГОСТ 18242 по двухступенчатым планам контроля в соответствии с таблицей 8 выборочно.

Таблица 8

Наименование проверяемого показателя и номер пункта разделов 3, 4	Приемочный уровень дефектности (*AQL*)	Объем выборки от партии, шт.	Приемочное число, A_c, шт.	Браковочное число, R_e, шт.
1 Толщина стенки по 3.6	1,5	20 20	0 1	2 2

4.1.11 Назначенный ресурс сосок должен быть не менее 1,5 месяца при числе циклов дезинфекции не более 75.

4.1.12 Средний срок сохраняемости — 1 год. Критерий отказа — не соответствие требованиям 4.1.4.

4.2 Требования к материалам и комплектующим изделиям

4.2.1 Комплектующие изделия (кольцо, шайба, защитный колпачек) должны соответствовать требованиям нормативной документации или рабочим чертежам.

4.2.2 Для изготовления сосок должны использоваться латексы и каучуки, разрешенные органами здравоохранения для производства сосок.

4.2.3 Рецептуры резиновых и латексных смесей для изготовления молочных сосок и баллончиков к соскам-пустышкам, материалы для изготовления комплектующих изделий должны быть разрешены органами здравоохранения.

4.2.4 Рекомендуемые физико-механические показатели резиновых и латексных смесей, применяемых для изготовления сосок, приведены в таблице 6. После дезинфекции сосок показатели по подпунктам 1, 2, 3 таблицы 6 должны соответствовать указанным нормам.

Таблица 6

Наименование показателя	Норма	
	для латексной смеси	для резиновой смеси
1 Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см^2), не менее	21 (210)	10 (100)
2 Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	800	600
3 Относительное остаточное удлинение после разрыва, %, не более	20	—
4 Изменение условной прочности при растяжении после старения при температуре (70 ± 1) °С в течение 48 ч, %, в пределах	±40	±40

4.3 Маркировка

4.3.1 На каждой индивидуальной упаковке должно быть указано:

— наименование предприятия-изготовителя или наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак,

— условное обозначение изделия,

— количество изделий,

— дата изготовления (месяц, год — две последние цифры),

— инструкция по применению и хранению (приложение А).

4.3.2 На каждую коробку должен быть наклеен ярлык, на котором должно быть указано:

— наименование предприятия-изготовителя или наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

— условное обозначение изделия;

— количество изделий;

— дата изготовления (месяц, год — две последние цифры);

— штамп технического контроля.

4.3.3 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением следующих дополнительных обозначений: наименование и количество изделий.

4.3.4 Маркировка сосок, предназначенных на экспорт, должна соответствовать условиям договора между предприятием-изготовителем и внешнеэкономической организацией или условиям контракта.

4.4 Упаковывание

4.4.1 Соски молочные исполнения А в количестве 1—5 штук, исполнения Б в количестве 1—3 штуки, соски-пустышки в количестве 1—2 штуки укладывают в пакеты из полиэтиленовой пленки марки Н по ГОСТ 10354 или контурную ячейковую упаковку из пленки ПВХ и печатной лакированной фольги ФГИП, или другие упаковочные средства по нормативной документации, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами, или пачки по ГОСТ 12303.

4.4.2 Соски одного типа и исполнения, упакованные по 4.4.1, упаковывают в коробки из картона по ГОСТ 7933, ГОСТ 7376, или выпускаемые по другой нормативной документации.

В каждую коробку упаковывают не более 1000 штук сосок.

В каждую коробку должна быть вложена инструкция по применению и хранению сосок (приложение А), из расчета одна инструкция на сто сосок.

Допускается укладывать соски в коробки без упаковки по 4.4.1, в этом случае высота укладки сосок не должна превышать 200 мм.

4.4.3 Каждую коробку перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308 или оклеивают лентой по ГОСТ 18251 или другими вспомогательными упаковочными материалами по нормативной документации таким образом, чтобы она не могла быть вскрыта без нарушения целостности упаковки.

4.4.4 Коробки должны быть уложены в деревянные ящики по ГОСТ 10350, ГОСТ 18573.

Соски, упакованные в коробки из гофрированного картона по ГОСТ 7376, допускается транспортировать без упаковки в деревянные ящики.

При транспортировании сосок в контейнерах и при внутригородских перевозках допускается транспортировать их без упаковки в деревянные ящики.

Масса ящика должна быть не более 50 кг.

4.4.5 Упаковывание сосок, предназначенных на экспорт, должно соответствовать условиям договора между предприятием-изготовителем и внешнеэкономической организацией или условиям контракта.

5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

5.1 Соски при эксплуатации не выделяют вредных и токсичных веществ.

5.2 Производственные процессы изготовления сосок должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.002.

5.3 Требования к технологическому оборудованию должны соответствовать «Санитарным правилам организации технологических процессов, гигиеническим требованиям к производственному оборудованию» № 1042, утвержденным Минздравом СССР 04.04.73 [1]

5.4 При производстве сосок в воздух рабочей зоны возможно поступление веществ, приведенных в таблице 7.

5.5 Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны — по ГОСТ 12.1.005 по методикам, утвержденным органами здравоохранения.

5.6 Производственные помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с ГОСТ 12.4.021 и СНиП 2.04.05. [2].

Санитарно-бытовые условия помещений — в соответствии с СНиП 2.09.04. [3].

Таблица 7

Наименование вещества	Характеристика по ГОСТ 12.1.005		
	величина ПДК, мг/м^3	класс опасности	особенности действия на организм
Аммиак	20	IV	—
Окись углерода	20	IV	0
Сернистый ангидрид	10	III	—
Вулканизационные газы в пересчете на амины	0,5	III	—

Примечания:

1 Аммиак выделяется только в производстве латексных сосок. Высокие концентрации вызывают сильное раздражение верхних дыхательных путей, слезотечение и боли в глазах, удушающие приступы кашля, головокружение.

2 Перечень веществ, подлежащих определению в воздухе рабочей зоны, должен уточняться исходя из состава латексной и резиновой смесей, а также технологических регламентов изготовления сосок.

3 Рекомендуемые методы контроля вредных веществ в воздухе рабочей зоны указаны в приложении Б.