ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

ИЗДЕЛИЯ ПОСУДО - ХОЗЯЙСТВЕННЫЕ ЛИТЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН: ОАО "Ташкентский завод по заготовке и переработке лома, отходов цветных металлов"

2 УТВЁРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ: Постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии и сертификации (Агентство "Узстандарт") "05-471 от 12.06.2013

3 Взамен O' zDSt 526:2008

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и приложений к нему на территории Узбекистана публикуется в указателе, издаваемом агентством «Узстандарт».

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения «Узстандарта».

O'zSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Классификация	4
4 Основные параметры и характеристика	5
5 Технические требования	5
6 Требования безопасности и охраны окружающей среды	12
7 Правила приемки	13
8 Методы контроля	13
9 Транспортирование и хранение	16
10 Указание по эксплуатации	16
11 Гарантии изготовителя	16
13 Библиографические данные	17
14 Информационные данные	18
15 Лист регистрации изменений	19

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

ЎЗБЕКИСТОН ДАВЛАТ СТАНДАРТИ

ҚУЙМА ХЎЖАЛИК ИДИШ– ТОВОҚ БУЮМЛАРИ

ТЕХНИКАВИЙ ШАРТЛАР

ИЗДЕЛИЯ ПОСУДО-ХОЗЯЙСТВЕННЫЕ ЛИТЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

GOODS FOR DISH – FARMLY POURS

TECHNICAL CONDITION

Дата введения с «20» 08 2013 г.
Сенсан магаи

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на посудо - хозяйственные литые изделия из алюминия и чугунных сплавов (далее по тексту - изделия), предназначенные для применения в быту и общественном питании.

Все требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации.

Условное обозначение изделия должно состоять из наименования изделия, вместимость (для посуды) в dm^3 (L), обозначение настоящего стандарта.

Пример записи продукции при заказе и (или) в других документах: «Казан алюминиевый - O'zDSt 526:2013».

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8.549-86 Государственная система обеспечения единства измерений. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм с неуказанными допусками

ГОСТ 9.301-86 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.302-88 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 9.306-85 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения

ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда. Общие

O'ZSTANDART AGENTLIGI
4092 son bilan
«12» 06 2013 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.007-76 Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности

ГОСТ 12.2.003-Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.009-76 Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.026-76 Система стандартов безопасности труда. Цвета сигнальные и знаки безопасности

ГОСТ 1412-85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки

ГОСТ 1583-93 Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия

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

ГОСТ 2695-83 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 2789-73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

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

ГОСТ 3282-74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

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

ГОСТ 7016-82Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7376-89 Картон гофрированный. Общие технические условия

ГОСТ 7417-75 Сталь калиброванная круглая. Сортамент.

ГОСТ 7897-83 Заготовки лиственных пород. Технические условия

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

ГОСТ 8273-75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 8486-86 Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия

ГОСТ 8828-89 Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия

ГОСТ9078-84 Поддоны плоские.Общие технические условия

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

ГОСТ 9378-93 Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие техническиеусловия

ГОСТ 9462-88 Лесоматериалы круглые лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 10702-78 Прокат из качественной конструкционной углеродистой и легированной стали для холодного выдавливания и высадки. Технические условия

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая. 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

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

ГОСТ 15140-78 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии

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 15612-85 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

ГОСТ 15841-88 Ящики деревянные для продукции сельскохозяйственного и тракторного машиностроения. Технические условия

ГОСТ 17308-88 Шпагаты. Технические условия

ГОСТ 17151-81 Посуда хозяйственная из листового алюминия. Общие технические условия

ГОСТ 17473-80 Винты с полукруглой головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры

ГОСТ 19667-74 Контейнер специализированный групповой массой брутто 5,0 т для штучных грузов.

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

ГОСТ 21140-88 Тара. Система размеров

ГОСТ21631-76 Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

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

ГОСТ 22852-77Ящики из гофрированного картона для продукции приборостроительной промышленности. Технические условия

ГОСТ 24370-80 Пакеты из бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 24597-81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры

O'zDSt 883-98 Изделия из древесины и древесных материалов

СанПин 0214-06 Предельно-допустимые химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами

СанПин 0293-11Гигиенические нормативы, перечень предельно-допустимых концентраций загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населённых мест на территории Республики Узбекистан.

O'zBEKISTON STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI JORIY ETISH BOSH KATTASI

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов на территории Узбекистана по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 КЛАССИФИКАЦИЯ

3.1 Изделия классифицируются по группам в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Код ОКП	Наименование изделий
969510	ПОСУДА АЛЮМИНИЕВАЯ ЧУГУННАЯ
969511	Котлы
969512	Горшки
969513	Кастрюли
969514	Сковороды «Цыплята – табака», «Гратар»
969515	Жаровни, утятницы, гусятницы
969516	Ковши, кувшины
969517	Казаны, пароварки, кумганы, чайники
969518	Пельменницы, включая наборов
969519	Посуда алюминиевая прочая (форма «Чудо», формы для выпечки печенья, ступка с пестиком и др.)
969520	ПОСУДА ЧУГУННАЯ ЧЕРНАЯ ЛИТАЯ
969521	Котлы
969522	Горшки
969523	Кастрюли
969524	Сковороды
969525	Жаровни, утятницы, гусятницы
969526	Ковши, котелки
969527	Казаны
969529	Посуда чугунная черная прочая
969750	ПРИСПОСОБЛЕНИЯ КУХОННЫЕ ЛИТЫЕ
969757	Подставки под горячие предметы
969759	Приспособления кухонные литые прочие

3.2 По способу изготовления изделия подразделяют на: цельнолитые, сборные, штампованные, сварные, паяные, кованые, клепанные, клеевые, механически обработанные, комбинированные, методом давления, литья

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

3.3 По видам защитно-декоративного покрытия - с металлическими, неметаллическими, неорганическими, лакокрасочными, комбинированными по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.302 (допускаются различные виды покрытий на одном изделии).

3.4 Изделия, изготовленные из алюминия, жести и конструкционных нержавеющих сталей, могут быть без покрытия.

4 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

4.1 Вместимость посуды (казаны, кастрюли, чайники и т.п.) в литрах (dm^3) должны соответствовать следующим размерам в следующем ряду:

0,25	1,80	5,00	18,00
0,50	2,22	6,00	20,00
0,80	2,50	7,00	22,00
1,00	3,00	8,00	25,00
1,20	3,50	10,00	30,00
1,50	4,00	12,00	40,00
1,70	4,50	16,00	50,00 и более

4.2 Толщина стенок и дна посуды не должны превышать величин, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Вместимость, в литрах dm^3	Толщина дна мах.	Толщина боковых стенок мах.	Толщина крышки мах.
Казаны алюминиевые			
1-10	6	6	6
10-25	8	8	8
30-100	12	12	-
125 и более	14	14	-
Казаны чугунные			
До 16 включительно	8	8	-
Свыше 16 до 60	12	12	-
Свыше 60	18	16	-
сковороды	7	6	7
жаровня	7	7	7

5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

5.1 Характеристики

5.1.1 Изделия посудо-хозяйственные литые должны соответствовать

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

требования настоящего стандарта, техническим описаниям, чертежам, технической документации, образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

5.1.2 Показатели качества изделий должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.

Таблица 3

<table>
<tr><td>Наименование показателя</td><td>Требования показателя</td></tr>
<tr><td>Внешний вид</td><td>Поверхность изделий должна быть ровной, без вмятин, царапин, трещин, волнистости, заусенцев, острых кромок, следов коррозии, вздутия, раковин и других дефектов ухудшающих товарный вид изделия.
Площадь, на которой расположены мелкая сыпь, усадочная пористость не должна превышать 10 % от площади всей поверхности изделия. Глубина утяжин, спаев, ужимин не должна быть более ¼ толщины стенок изделия.
Расположение данных дефектов с двух сторон стенки изделия в данном сечении не допускается. Количество, размеры и расположение раковин не должны превышать величин указанных в таблице.
Таблица
<table>
<tr><td colspan="5">Площадь поверхности изделия</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Площадь поверхности изделия до 300</td><td colspan="4">Единичные раковины</td></tr>
<tr><td>Количество штук, не более</td><td>Диаметр или длина</td><td>Глубина</td><td>Расстояние между раковинами, mm, не менее</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">mm, не более</td><td></td></tr>
<tr><td>От 300 До 1000</td><td>4</td><td>3</td><td>1</td><td>10</td></tr>
<tr><td>От 1000 До 3000</td><td>6</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Свыше 3000</td><td>10</td><td>4</td><td>2</td><td>10</td></tr>
<tr><td></td><td>15</td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table></td></tr>
<tr><td></td><td>При литье под давлением допускается изменение цвета изделий от смазки прессформы в виде пятен размером не более 30x20 mm в количестве не более 5 штук.
Отливки от чугуна должны быть очищены от формовочной смеси, стержней, пригара. Заливы, наросты, литники должны быть удалены. Места удаления должны быть зачищены.
Наличие зачистки поверхностей абразивными инструментами не являются браковочным признаком.
Допускается на площади до 30% всей поверхности изделия.
На наружных и внутренних поверхностях изделий глубина вылома не должна превышать величины, указанной в таблице.
Таблица
<table>
<tr><td colspan="2">в миллиметрах</td></tr>
<tr><td>Толщина стенки изделия</td><td>Глубина вылома</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

O'ZBEKISTON STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT NAZORATINI KUCHAYTIRISH VA AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI JORIY ETISH BOSHQARMASI

	От 5 до 10	1,0+0,5
	От 10 до15	1,5+0,5
	От 15 до20	2,0+0,5
	Глубина единичных раковин всех видов не должны быть более 20% толщины стенки изделия. Диаметр единичных раковин не должны быть более ее удвоенной глубины. Площадь единичных раковин не должны превышать 5% от всей поверхности изделия. Глубина утяжин, ужимин, спаев не должна быть более 20% от толщины стенки, но не более 5 mm. Места пайки и сварки должны быть без прожогов, трещин, включения флюсов. Зачищены и иметь плавный переход к основному металлу. Заклепки в соединениях должны быть плотно обжаты и иметь правильную форму, фальцевые швы должны быть ровными и плотными по всей длине. На поверхности деталей из пластических масс не допускаются трещины, грат по месту разъема формы, сколы. Пластмассовые детали, контактирующие с горячей водой, не должны деформироваться и изменять свою окраску при температуре (70+5) ^{0}C. Применяемый материал из пластмасс должен обладать теплостойкостью не менее 125 ^{0}C. Поверхности деревянных деталей не должны иметь несросшихся и выпадающих сучков, раковин, грибные поражения и червоточины. Выбор покрытия по защитно-декоративным свойствам должен производиться по ГОСТ 9.306 и ГОСТ 9.301. Внешний вид защитно-декоративных покрытий должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.302 и ГОСТ 9.301	
Теплостойкость пластмассового материала.	По чертежам и образцам-эталонам.	
Форма, размеры	Ручки, ушки изделий должны быть удобными при пользовании.	
Удобство захвата изделий	Ручки, ушки посуды должны выдерживать статистическую нагрузку, равную утроенной массе, вмещаемой воды, без остаточной деформации или соблюдения крепления к корпусу.	
Прочность	По чертежам и в соответствии с ГОСТ 9.195	
Толщина пленки лакокрасочного покрытия	Металлического и неметаллического по ГОСТ 9.301 ЛакокрасочногоГОСТ 15140	
Прочность сцепления покрытия	По чертежам и по ГОСТ 2789, ГОСТ 7016	
Водонепроницаемость	Течь не допускается	
Шероховатость поверхностей деталей металлических, деревянных	По чертежам	
Предельное отклонение размеров	По чертежам	

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

Соединение деталей: Заклепочное Шарнирное Разъемное	Должно обеспечивать необходимую прочность и плотность. Должно обеспечивать подвижность без перекосов и заедания. Крышки должны легко устанавливаться, поворачиваться и плотно прилегать к борту по всему периметру. Крышки чайников должны удерживаться на корпусе при наклоне, соответствующем полному сливу жидкости и иметь отверстие для отвода пара. Ручки-захваты должны обеспечивать надежный захват посуды. Самопроизвольный разъем ручки-захвата с посудой не допускается
Наличие вредных примесей в металлических сплавах	Содержание вредных примесей в виде бериллия, мышьяка, цинка в алюминиевых сплавах и чугуне не должно превышать норм, указанных в ГОСТ 1583, ГОСТ 1412.
Наличие вредных примесей в металлических изделиях литых	Концентрация химических веществ выделяющиеся из посудо-хозяйственных литых изделий не должны превышать ПДК в соответствии с СанПин № 0214

Примечание. Конструкторские и технические требования к различным видам эмалевых или других покрытий изделий – по чертежам и техническим описаниям.

5.2 Требования к материалам и комплектующим изделиям

5.2.1 Материалы для изготовления изделий должны соответствовать утвержденной нормативной документации, в соответствии с таблицей 4. Материалы не указанные в таблице 4, а также комплектующие изделия должны указываться в техническом описании.

5.2.2 Для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, должны применяться материалы, допущенные Минздравом Республики Узбекистан.

5.2.3 Основные материалы, применяемые для изготовления изделий, указаны в таблице 4.

Таблица 4

Наименование Марка материала	Обозначение НД	Наименование изделия
Сплавы алюминиевые литейные	ГОСТ 1583	Весь ассортимент посуда алюминиевая литая
Чугун любых марок с буквой П	ГОСТ 1412	Весь ассортимент посуда чугунная черная литая
Листы из алюминия и алюминиевых сплавов повышенной отделки	ГОСТ 21631	Крышки для казанов и сковородок
Сталь калиброванная круглая	ГОСТ 7417	Для изготовления крепежных изделий
Сталь качественная конструкционная углеродистая и легированная для холодного выдавливания и высадки	ГОСТ 10702	Для изготовления заклепок

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

Массы прессовочные фенольные (фенопласт)	ГОСТ 5689	Ручка для крышек сковороды, цыплята табака и т.д.
Пиломатериалы лиственных пород	ГОСТ 2695, ГОСТ 7897, ГОСТ 9462	Крышки для казанов свыше 12 л.
Пиломатериалы хвойных пород	ГОСТ 8486	Ручки на деревянные крышки для казанов
Винт АМ8-6дх 16.58.019	ГОСТ 17473	Для крепления ручек чайников, крышек
Крепежные изделия	По НД утвержденным в установленном порядке	

Примечание. Технические требования к литым крышкам должны соответствовать техническим требования к изделиям, к крышкам штампованным из листового алюминия по ГОСТ 17151

5.3 Комплектность

5.3.1 Комплектность изделий должна соответствовать таблице 5.

Таблица 5

Наименование изделий	Комплектующие съемные детали			
	Ручка изделия	крышка	Ручка крышки	Крепежные детали
Казаны	+	+	+	-
Сковороды	+	+	+	+
Утятницы	-	+	+	+
Гусятницы	-	+	+	+
Жаровни	+	+	+	+
Чайники	-	+	-	-
Формы для выпечки печенья	+	-	-	+
крышки	-	-	+	+

Примечания.

1 Знак «+» означает обязательность поставки деталей в комплекте, знак «-» означает отсутствие деталей в комплекте.

2 Комплектование изделий в наборы и инструкцией по эксплуатации – по согласованию с потребителем.

5.4 Маркировка

5.4.1 Маркировка должна наноситься на изделие, упаковку, тару или маркировочные средства (Ярлыки, этикетки, таблички и т.п.), вкладываемые или прикрепляемые к изделию, упаковке, таре.

5.4.2 Маркировка должна наноситься:

- клеймением;
- гравированием;
- травлением;
- штамповкой;

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

- методом горячего или холодного травления;
- методом формирования.

По согласованию с потребителем допускается наносить другими способами обеспечивающим сохранность маркировки.

5.4.3 Маркировка наносится в одну или несколько колонок, в зависимости от количества реквизитов и способа крепления маркировочных средств.

5.4.4 Размеры маркировочных средств должны выбираться в соответствии с размерами изделий.

Площадь маркировочного средства не должна превышать прикрепляемого к изделию - 8 cm^2, прикрепляемого к потребительской таре – 15 cm^2

5.4.5 Маркировочные средства должны крепиться или вкладываться способом, обеспечивающим сохранность маркировочных средств, изделий.

5.4.6 Маркировка изделий

5.4.7 Изделие должно иметь изображение товарного знака предприятия – изготовителя.

Ярлык, прикрепляемый на изделие должен иметь следующие реквизиты:

- товарный знак предприятия – изготовителя, его адрес;
- наименование изделия;
- обозначение настоящего стандарта;
- дату изготовления (месяц, год);
- штамп ОТК;
- надпись O`zbekistonda ishlab chiqarilgan;
- сведение о сертификации;
- гарантии изготовителя;

По согласованию с потребителем допускается нанесение других реквизитов установленных в Законодательстве РУз.

5.5 Упаковка

5.5.1 Упаковка изделий указана в таблице 6.

Таблица 6

Требования к упаковке	Наименование изделий
Каждое изделие, в том числе из набора, и комплектующие крепежные детали, должны быть завернуты в бумагу поГОСТ 8273или другую бумагу не ниже качеством или в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354	Весь ассортимент изделий, кроме кумганов, казанов вместимостью до 8 dm^3 (L), жаровен сковород
Каждое изделие или наборы изделий должны быть упакованы в коробку из картона по ГОСТ 7376, ГОСТ 7933, коробку типа 1 из картона и комбинированных материалов на основе картона по ГОСТ	Весь ассортимент изделий, кроме кумганов, казанов вместимостью до 8 dm^3 (L), жаровен сковород

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

12301, пачки типов I и II из картона и комбинированных материалов по ГОСТ 24370. Допускается увязывать коробки в связки массой брутто не более 15 kg.	
Посуда, упакованная в потребительскую тару или оберточную бумагу, должна быть заклеена клеевой лентой или обвязана шпагатом по ГОСТ 17308	Посуда, кроме чайников, кумганов, казанов вместимостью 8 dm^3 (L)
Изделия укладывают одно в другое в стопу с прокладкой между изделиями бумаги по ГОСТ 8273 или отходов деревообрабатывающей промышленности (стружки, опилки)	Казаны, сковороды, жаровни, гратарь
Крышки изделий через отверстия для ручек могут перевязываться проволокой по ГОСТ 3282. Допускается, перед увязкой, крышки укладывать в стопы. Стопы или связки изделий должны быть комплектными	Изделия с комплектующими деталями
Между корпусом и крышкой прокладывается оберточная бумага по ГОСТ 8273. Крышка привязывается к ручке чайника шпагатом по ГОСТ 17308 или любой мягкой вязкой, обеспечивающей необходимую прочность упаковки при погрузочно-разгрузочных работах и транспортировании.	Чайники
Упаковка индивидуальная и потребительская не применяется	Казаны вместимостью 8 dm^3 (L) и более
Изделия должны укладываться в транспортную тару следующих видов: в деревянные ящики по ГОСТ 15841, в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 и ГОСТ 22852, в дощатые ящики типов I, II, V по ГОСТ 2991, фанерные ящики типов I-IV по ГОСТ 5959, дощатые обрешетки типов I-III по ГОСТ 12082 или в контейнеры по ГОСТ 15102, ГОСТ 20435, ГОСТ 22225. При укладывании изделий, обернутых в бумагу, в дощатые ящики, обрешетки или контейнеры, выстланные внутри упаковочной водонепроницаемой двухслойной бумагой по ГОСТ 8828 или другими водонепроницаемыми материалами, перекладывают их мягким упаковочным материалом, исключающим перемещение изделий при транспортировании и погрузо-разгрузочных работах.	Весь ассортимент изделий (кроме казанов)
Размеры ящиков должны соответствовать ГОСТ 21140	Весь ассортимент изделий (кроме казанов)
Требование к упаковке	Наименование изделий

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

Масса брутто грузового места – не более 30 kg. При превышении указанной массы при погрузочно-разгрузочных работах должны применяться механизированные средства	

5.5.2 Конкретный вид и количество изделий в упаковке должны быть оговорены в технических описаниях.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

6.1 При производстве посудо - хозяйственных литых изделий из чугунных и алюминиевых сплавов в воздух рабочей зоны окружающую среду выделяется аэрозоль окислов алюминия и чугуна, окись углерода содержание которых не должно превышать предельно-допустимые концентрации в соответствии с ГОСТ 12.1.005: ПДК оксида алюминия 1 mg/m^3., окиса углерода 20 mg/m^3. Окислы алюминия и чугунных сплавов относятся к 3 классу опасности в соответствии с ГОСТ 12.1.007.

6.2 Аэрозоль и пыль при производстве посудо-хозяйственных литых изделий из чугунных и алюминиевых сплавов могут оказывать раздражающее действие на слизистые оболочки глаз, верхних дыхательных путей и кожные покровы.

6.3 Определение вредных веществ в воздухе рабочей зоны проводить по методикам, утвержденным Министерством здравоохранения Республики Узбекистан.

6.4 Работающие при производстве посудо-хозяйственных литых изделий из чугунных и алюминиевых сплавов должны проходить предварительный при поступлении на работу и периодический медицинский осмотр в соответствии с приказом Министерства здравоохранения.

6.5 В производственных помещениях должна быть оборудована обще-обменная приточно-вытяжная и местная вентиляция.

6.6 Требования безопасности к производственному процессу должны соответствовать ГОСТ 12.2.003.

6.7 Наличие опасности и способы, которыми можно предупредить или уменьшить ее воздействие на работающих должны быть обозначены сигнальными цветами и знаками безопасности поГОСТ 12.4.026.

6.8 Организационно-технические мероприятия по обеспечению пожаробезопасности по ГОСТ 12.1.004.

6.9 Обеспечение работающих спецодеждой и средствами индивидуальной защиты-согласно типовым отраслевым нормам.

6.10 Погрузочно-разгрузочные работы должны выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.009.

6.11 Для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, должны применяться материалы, допущенные Минздравом Республики Узбекистан.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

При сертификационных испытаниях посудо-хозяйственных изделий проводить исследования ссоответствиис СанПиН № 0214-06 «Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами».

6.12 Содержание производственных отходов в атмосферном воздухе не должно превышать ПДК в соответствии СанПин 0293-11.

7 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

7.1 Приемку изделий производят партиями

7.2 Партией считается количество изделий одного наименования или комплектов, одновременно предъявляемыми к приемке-сдаче и оформленными одним документом.

7.3 При приемо-сдаточных испытаниях проводят сплошной и выборочный контроль.

Сплошной контроль проводят на соответствие изделий требованиям настоящего стандарта по пп.5.1.2 табл.3 пп.1, 2, 4, 5, 7, 8, 11, 12)

Объем выборки для контроля должен составлять 1% изделий от партии, но не менее 3 штук.

Допускается при наличии стабильного технологического процесса, обеспечивающего требуемое настоящего стандарта качество изделий, проводить выборочный контроль только при периодических испытаниях.

7.4 Периодические испытания изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта должны проводиться предприятием-изготовителем, но не реже одного раза в год.

Периодические испытания изделий проводятся в объеме приемо-сдаточных испытаний с дополнительным контролем шероховатости поверхности.

7.5 Потребитель имеет право осуществлять контроль качества изделий на соответствие всем требованиям настоящего стандарта. Для этого от изделий прошедших приемо-сдаточные испытания, отбирают изделия в количестве 1% от партии, не менее 3 единицы.

7.6 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей, периодические испытания переводят в приемосдаточные, при этом, после результатов подряд на трех партиях, испытания вновь переводят в периодические.

7.7 Сертификационные испытания проводятся в аккредитованной лаборатории в соответствии с требованиями НД НСС РУз.

8 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

8.1 Вместимость посуды по п.2.1 проверяют при помощи мерной посуды по ГОСТ 1770. Вместимость не должно быть менее указанной на посуде.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

8.2 Толщины стенок и дна посуды по п.2.2 проверяют при помощи средств измерений выбранных по ГОСТ 8.549 или нестандартными средствами измерения, шаблонами по нормативной документации.

8.3 Проверку изделий по п. 3.1,1 проводят визуально путем сравнения с чертежами, образцами-эталонами и нормативной документацией, утвержденными в установленном порядке.

8.4 Проверку показателей качества, указанных в таблице 3 проводят в соответствии с таблицей 7

Таблица 7

Наименование показателя	Пункты технических требований	Методы контроля
1.Внешний вид, форма, комплектность	П.5.1.2, таблица 3, п.1; 5.3	Визуальным путем сравнения с образцом-эталоном. Размеры раковин, пятен от смазки пресформы, глубины выломов, утяжин, ужимин, ширину следов грата проверяют при помощи инструментов, выбранных по ГОСТ 8.549.
2. Форма, конструкция, предельные отклонения размеров	П.5.1.2, таблица 3, п.3	Проверяют по чертежам, образцам-эталонам при помощи замера размеров изделий инструментами, выбранными по ГОСТ 8.549, нестандартными средствами измерений или шаблонами по нормативной документации
3.Удобство захвата изделий	П.5.1.2, таблица 3, п.4	Проверяют путем захвата изделий за ручки, ушки. Удержание изделий должно быть удобным. Захват изделий при помощи съемных ручек-захватов должен быть надежным. Самопроизвольное разъединение съемной ручки с изделием при удержании на весу не допускается.
4. Прочность арматуры	П.5.1.2, таблица 3, п.5	Прочность крепления ручек проверяют закреплением изделия за ручки и приложения к изделию в течение 5 минут статической нагрузки, равной утроенной массе воды, вмещаемой в изделие. Остаточная деформация или ослабление крепления арматуры не допускаются.
5. Теплостойкость пластмассовой арматуры	П.5.1.2, таблица 3, п.2	Проверятся при входном контроле материала для арматуры по НД, утвержденной в установленном порядке.
6. Толщина пленки	П.5.1.2, таблица 3,	Металлического и неметаллического

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

лакокрасочного покрытия	п.6	по ГОСТ 9.302, лакокрасочного по ГОСТ 15140
7. Плотность сцепления покрытия	П.5.1.2, таблица 3, п.7	По ГОСТ 15140 методом решетчатых надрезов.
8. Водонепроницаемость	П.5.1.2, таблица 3, п.8	Отсутствие течи посуды проверяют наливом воды до полной ее вместимости и выдерживанием изделия с водой в течение 10 минут. После испытания на наружной поверхности посуды не должно быть следов течи.
9. Соединение деталей: заклепочное шарнирное разъемное	П.5.1.2, таблица 3, п.11	Проверяется визуально сравнением с образцом-эталоном вручную путем опробирования в действии. То же. Удержание крышки на корпусе чайников определяют наклоном посуды, наполненной водой до объема, равного ее вместимости, на угол, соответствующий полному сливу жидкости. Посуда считается выдержавшей испытание, если крышка не выпадает из корпуса. Надежность захвата сковород, жаровен или другой посуды съемными ручками-захватами проверяется путем удержания посуды за ручку-захват на весу и наклона ее в любом направлении на угол не более 45°. При этом посуда считается выдержавшей испытание, если не происходит самопроизвольного выпадения посуды из ручки-захвата.
10.Шероховатость поверхности деталей металлических	П.5.1.2, таблица 3, п.9	По ГОСТ 9378 или сравнением с образцами-эталонами или образцовыми деталями ГОСТ 15612
11. Маркировка, упаковка	Раздел 7	Визуально, в соответствии с НД, утвержденными в установленном порядке.

8.5 Проверку качества основных материалов по п.5.2 проводят по документации утвержденной в установленном порядке при входном контроле.

8.6 Технические требования к крышкам по п.5.1.2 проверяются по таблице 6, п.11.

8.7 Комплектность по п.5.3, маркировка по п.6.6, упаковка по п.6.7 проверяются внешним осмотром изделий.

O'zSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

9.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах и универсальных контейнерах по ГОСТ 15102, ГОСТ 20435, ГОСТ 22225, ГОСТ 19667 по правилам перевозки грузов, утвержденных соответствующими ведомствами.

9.2 Железнодорожным транспортом изделия транспортируют по вагонными отправками.

9.3 Допускается транспортирование изделий, упакованных в контейнеры, в открытом автотранспорте.

9.4 Транспортирование изделий водным транспортом должно производиться в контейнерах.

9.5 Транспортирование посуды транспортными пакетами по действующей нормативной документации предприятия изготовителя должно осуществляться в соответствии с правилами перевозки грузов, утвержденными соответствующими ведомствами.

Пакет формируют на плоских многооборотных поддонах по ГОСТ 9078, размерами 800x1200 mm и 1000x1200 mm.

Размеры и масса брутто пакетов по ГОСТ 24597.

9.6 Условия транспортирования и хранения должны соответствовать группе 3 (ЖЗ) ГОСТ 15150.

Изделия в упакованном (неупакованном виде) должны храниться в сухих складских помещениях на стеллажах или в штабелях при температуре не ниже плюс 2°С, относительной влажности воздуха от 40 до 70% на расстоянии не менее 1,5 m от нагревательных приборов.

Расстояние от нижнего стеллажа до пола не должно быть менее 0,1 m.

10 УКАЗАНИЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

При эксплуатации запрещается:

- нагревать изделия в духовом шкафу, если оно укомплектовано пластмассовой или деревянной арматурой;
- нагревать пустое изделие на открытом огне более 5 минут;
- ударять по изделию металлическими или другими предметами; допускать падение с высоты более 1 m.

11 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта, при соблюдении условий хранения и транспортирования.

11.2 Гарантийный срок эксплуатации изделий 24 месяца со дня продажи через розничную торговую сеть, но не более 36 месяцев со дня изготовления.

O'ZBSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОКП 59 7480

ОКС 97.040.60

УДК 643.352.669

Группа У 13

Ключевые слова: Посуда, котлы, технические требования, упаковка, маркировка

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI