

**Изменение № 2 ГОСТ 24788—81 Посуда хозяйственная стальная эмалированная. Общие технические условия**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.02.88 № 347

Дата введения 01.01.89

Раздел 1 исключить.

Пункт 2.1. Первый абзац дополнить словами: «Допускается по согласованию с потребителем выпускать посуду других наименований, размеров и вместимостей»;

таблицу 1 изложить в новой редакции (кроме примечаний):

Вид посуды	Наименование изделия	Вместимость, л, не менее	Толщина исходного металла, мм	Комплектация крышкой
Для тепловой обработки пищевых продуктов	Кастрюля цилиндрическая	0,8; 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,5; 5,0; 5,5; 7,0; 9,0; 12,0	0,5—1,2	+
	Кастрюля коническая	1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0; 5,5; 7,0	0,5—1,2	+
	Кастрюля сферическая	1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 4,5;	0,5—1,0	+
	Кофейник	1,0; 1,5; 2,0	0,5—1,2	+
	Чайник	0,6; 0,8; 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 5,0; 7,0	0,5—1,0	+
Для тепловой обработки пищевых продуктов	Чайник со свистком	2,5; 3,5	0,5—1,0	+
	Посуда для электроплит: кастрюля	1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,5	1,5—2,5	+
	сковорода	0,6; 0,8; 1,0; 1,5; 2,0; 2,5;	2,0—2,5	±
	чайник	2,0; 2,5; 3,0; 3,5	1,0—1,25	+
	чайник со свистком	2,0; 2,5; 3,5	1,0—1,25	+
Для приготовления холодных блюд и сервировки стола	молоковар	1,5; 2,5	1,5—2,5	±
	Блюдо	1,0; 1,5; 2,0; 4,5; 7,0	0,5—1,0	—
	Кружка	0,15; 0,25; 0,40; 0,60; 1,0; 1,5	0,5—1,0	±
	Салатник	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	0,5—1,0	+
	Миска	0,25; 0,40; 0,60; 0,80; 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0; 5,0	0,5—0,8	—
	Тарелка	0,15; 0,25; 0,40; 0,80	0,5—0,8	—

(Продолжение см. с. 344)

Вид посуды	Наименование изделия	Вместимость, л, не менее	Толщина исходного металла, мм	Комплектация крышкой
Для хранения и переноски пищевых продуктов	Бак	14,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0	0,6—1,0	+
	Банка	1,0; 1,5; 1,7; 2,0; 2,5; 3,0; 4,0	0,5—0,8	+
	Бидон	1,0; 2,0; 3,0; 6,0	0,5—0,8	+
	Ведро	7,0; 10,0; 12,0; 14,0	0,5—0,8	±
Для вспомогательных и санитарно-гигиенических целей	Лоток	0,25; 0,60; 0,80; 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 4,0	0,5—1,0	+
	Дуршлаг	0,4; 0,8; 1,5; 2,0; 2,5	0,5—0,8	—
	Ковш	1,0; 1,5; 2,0	0,5—0,8	—
	Кувшин	1,5; 2,0; 2,5	0,5—0,8	±
	Таз	9,0; 12,0; 16,0; 20,0	0,5—0,8	—

дополнить примечанием — 5: «5 Допускается корпуса швильных банок с ребрами жесткости изготавливать из металла толщиной 0,5 мм».

Пункт 2.1.1. Заменить единицу:  $\text{дм}^3$  на л.

Пункт 2.2.2. Второй абзац. Заменить значение:  $\pm \frac{IT16}{2}$  на IT16.

Пункт 3.1 дополнить абзацем (после первого): «Посуду, отличающуюся по наименованию, размерам и вместимости от установленных настоящим стандартом, изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по техническим описаниям образца, рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 3.2.1. Заменить дату и слова: 01.01.88 на 01.01.90; «с массовой долей общего алюминия не более 0,01 %» на «с обязательной проверкой на дефект «рыбья чешуя» по ГОСТ 24244—80».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Коэффициент яркости белого эмалевого покрытия посуды должен быть не менее 75 %; для посуды улучшенного качества — не менее 80 %».

Пункт 3.5. Первый абзац после слов «более 4  $\text{мг/дм}^3$ » дополнить словами: «хрома — более 0,1  $\text{мг/дм}^3$ ».

Пункт 3.6 изложить в новой редакции; дополнить пунктами — 3.6.1, 3.6.2:

«3.6. Коррозионная стойкость эмалевого покрытия

3.6.1. Коррозионная стойкость внутренней поверхности покрытия должна быть не более 0,25  $\text{мг/см}^2\cdot\text{ч}$ , а для посуды улучшенного качества—0,18  $\text{мг/см}^2\cdot\text{ч}$ .

3.6.2. После воздействия раствора с массовой долей уксусной кислоты 4 % на наружную поверхность покрытия не должно оставаться матового пятна».

Пункт 3.9. Третий абзац изложить в новой редакции: «На кастрюлях, кофейниках, молоковарах, салатниках, сковородах улучшенного качества следы от инструмента не допускаются, на остальных изделиях улучшенного качества допускаются следы от инструмента размером не более 1,5 мм в количестве не более 6 шт. без обнажения металла. Волосные линии на внутренней поверхности посуды улучшенного качества в местах приварки арматуры (ручек) не допускаются»;

(Продолжение см. с. 345)

таблица 3. Графа «Допускаемая норма дефектов эмалированного покрытия посуды». Для просветов эмали на ручках, швах и радиусах закруглений заменить значения: 1 на 0,2 (2 раза).

Пункт 3.13. Первый абзац после слов «крышки чайников и кофейников» дополнить словами: «улучшенного качества».

Пункт 3.15. Первый абзац изложить в новой редакции: «Ободки, защищающие борта корпусов и крышек посуды, должны быть изготовлены из холоднокатаной ленты из коррозионно-стойкой стали марок 12Х18Н9, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т по ГОСТ 4986—79 мягкой, нормальной точности, обрезной, 3 группы, класса качества поверхности не ниже Г, блестящей или импортной по качеству не ниже отечественных аналогов. На поверхности ободка не допускаются полотно зачистки, рябизна и следы абразивной зачистки»;

дополнить абзацем: «Защита бортов, корпусов и крышек кастрюль, молоковарок, салатников и сковород улучшенного качества ободком обязательна».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.16.1: «3.16.1. На крышках кастрюль, кофейников, чайников улучшенного качества должны устанавливаться ручки из пластмассы».

На корпусах чайников и кофейников улучшенного качества должны устанавливаться ручки из пластмассы или с пластмассовыми элементами, а кастрюль улучшенного качества — из пластмассы или полые металлические профилированные.

Допускается для изделий улучшенного качества применение ручек и элементов ручек из дерева или керамики».

Пункт 3.17. Первый абзац после слов «ковшей с одной ручкой» дополнить словом: «баков»; после слов «корпусов баков» дополнить словами: «кружек вместимостью 0,15 л»;

второй абзац после слов «подверженной коррозии» дополнить словами: «за исключением торцов дужек бидонов, ведер, кастрюль»;

последний абзац. Заменить единицу:  $\text{дм}^3$  на л.

Пункт 3.20. Первый абзац. Исключить слова: «Деревянные поверхности ручек не должны иметь шероховатость более  $Rz_{\text{max}}=60$  мкм по ГОСТ 7016—82».

Пункты 3.30, 3.31. Исключить слова: «Показатель является факультативным до 01.01.87».

Пункт 4.2. Третий абзац. Исключить слова: «шероховатости металлических и деревянных поверхностей»;

четвертый абзац. Заменить слова: «диффузного отражения» на «яркости»; последний абзац после слова «цинка» дополнить словом: «хрома».

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: «5.3. Вместимость посуды проверяют, наливая воду из мерной посуды по ГОСТ 1770—74 до переливания через сливное устройство или через борт (типы корпусов а, в, г, д, ж) и до смачивания крышек для кастрюль (тип корпуса б) и бидонов (тип корпуса е) в соответствии с приложением 2».

Пункт 5.4. Первый абзац. Заменить слова: «диффузного отражения» на «яркости»;

второй абзац дополнить словами: «за исключением изделий улучшенного качества».

Пункт 5.6. Второй абзац после слова «кобальта» дополнить словом: «хрома».

Пункт 5.10. Второй, десятый абзацы после слов «медной дробью» дополнить словами: «порошком периклазовым электротехническим по ГОСТ 13236—83».

Пункт 5.13 исключить.

Пункт 5.17 после слов «наполняя посуду» дополнить словами: «дистиллированной».

Пункт 5.18 изложить в новой редакции: «5.18. Стойкость эмалированного покрытия против адсорбции красящих веществ пищевых сред определяют следующим образом. Внутреннюю поверхность испытуемого изделия промывают водой с мылом, ополаскивают дистиллированной водой и высушивают. После определения коэффициента яркости на дне внутренней поверхности в изделие засыпают

(Продолжение см. с. 346)

чай черный байховый первого или высшего сорта по ГОСТ 1938—73 (из расчета 15 г на 1 дм<sup>3</sup> воды) и вливают до половины его вместимости нагретую до кипения воду.

Изделие устанавливают на предварительно нагретую электрическую плитку номинальной мощностью 800 Вт и кипятят находящийся в изделии раствор чая в течение 10 мин. Затем его сливают, изделие промывают водой с мылом при помощи мягкой губки и протирают салфеткой.

После обтирания эмалевое покрытие не должно иметь видимого изменения цвета, а белое эмалевое покрытие — изменять коэффициент яркости.

Пункт 6.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «Товарный знак предприятия-изготовителя должен быть нанесен на изделие и закреплен обжигом. Допускается не закреплять обжигом товарный знак на посуде с однотонным наружным эмалевым покрытием и посуде, изготовляемой для экспорта, а реализуемой на внутреннем рынке».

Пункт 6.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Посуду и наборы кружек, банок, лотков, мисок, тарелок упаковывают в тару — коробки из картона и комбинированных материалов на основе картона типов I, II по ГОСТ 12301—81, пачки из картона и комбинированных материалов на основе картона типов I, II по ГОСТ 12303—80, пакеты из полимерных материалов по ГОСТ 12302—83, пленку полиэтиленовую термоусадочную по ГОСТ 25951—83; наборы других изделий — в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142—84».

Пункт 6.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Посуду, упакованную по п. 6.3, укладывают в ящики из гофрированного картона, за исключением наборов, упакованных в ящики из гофрированного картона, в дощатые ящики типов I—III по ГОСТ 2991—85, ГОСТ 10350—81, ящики из листовых древесных материалов типов I—III по ГОСТ 5959—80, дощатые ящики по ГОСТ 9396—75, дощатые обрешетки типов I—III по ГОСТ 12082—82, в контейнеры по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, ГОСТ 22225—76».

Пункт 6.8. Первый абзац. Исключить слова: «Верх, не кантовать».

Пункт 6.11. Заменить ссылку: ГОСТ 24510—80 на «нормативно-технической документации».

Приложение 1. Таблица. После слова «Отношение» проставить знак сноски: \*.

таблицу дополнить сноской: «\* Для посуды улучшенного качества».

(ИУС № 5 1988 г.)