

**Изменение № 1 ГОСТ 24788—2001 Посуда хозяйственная стальная эмалированная. Общие технические условия**

**Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 17 от 01.04.2004)**

**Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 4933**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

**Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации**

Раздел 1. Второй абзац. Исключить слово: «Обязательные».

Раздел 2. Исключить ссылку:

«ГОСТ 24295—80 Посуда хозяйственная стальная эмалированная. Методы анализа вытяжек».

Пункт 4.1. Таблица 1. Заменить наименование графы: «Вместимость номинальная, дм<sup>3</sup> (л)» на «Вместимость, дм<sup>3</sup> (л), не менее»;

графу «Вместимость, дм<sup>3</sup> (л), не менее» для чайников со свистком дополнить значениями: 2,0; 3,0;

графа «Толщина исходного металла, мм, не менее». Заменить значение для кружек: 0,5 на 0,4; для дуршлагов дополнить значением: 0,5;

таблицу 1 дополнить примечанием — 3:

«3 Вместимость дуршлагов на готовых изделиях не контролируют».

Пункт 4.2 исключить.

Пункт 5.2.1 дополнить абзацем:

«Допускается использовать для комплектации изделий крышки из коррозионно-стойкой стали, стекла, пластмасс и других материалов по нормативным документам, разрешенных национальными органами здравоохранения».

Пункт 5.3.1.1 изложить в новой редакции:

«5.3.1.1 Общая толщина эмалевого покрытия внутренней поверхности посуды должна быть не менее 0,20 мм».

*(Продолжение см. с. 30)*

Пункты 5.3.1.3 (последний абзац), 5.3.1.8.7. Заменить дату: «до 01.01.2005 г.» на «до 01.01.2010».

Пункт 5.3.1.7 изложить в новой редакции:

«5.3.1.7 Внутреннее покрытие посуды по выделению вредных для здоровья веществ должно соответствовать санитарно-гигиеническим требованиям по [1]».

Пункт 5.3.1.9. Первый абзац изложить в новой редакции:

«На кромках посуды допускаются обнажение и прогары грунтового покрытия. В местах контакта посуды и обжигового инструмента (на дне и под бортом) на эмалевом покрытии допускаются следы от инструмента до грунтового покрытия, желтизна и незначительные сколы эмали без обнажения грунтового покрытия. В местах приварки арматуры на наружной и внутренней поверхности эмалевого покрытия допускаются оплавленные волосные линии»;

второй абзац дополнить словами: «и просветы на ручках и радиусах закругления наружной поверхности посуды».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.3.2.10:

«5.3.2.10 Сливные устройства посуды должны исключать подтекание жидкости на корпус изделий при ее выливании».

Пункт 5.4.2. Третий абзац исключить.

Пункт 5.4.3. Заменить ссылку: [1] на [2].

Пункт 5.5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 25291 на ГОСТ 25951.

Пункт 5.5.2. Заменить ссылку: [2] на [3].

Пункт 6.3. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Испытание изделий по гигиеническим показателям — не реже одного раза в полгода на трех изделиях»;

третий, четвертый абзацы исключить.

Пункты 7.6, 7.7 изложить в новой редакции:

«7.6 Толщину эмалевого покрытия измеряют на плоских участках изделий магнитными или электромагнитными толщиномерами, обладающими погрешностью не более 10%.

7.7 Выбор модельных сред, условия подготовки вытяжек и проведение органолептической оценки водных вытяжек осуществляют в соответствии с методическими указаниями и инструкциями, утвержденными органами здравоохранения. Содержание вредных для здоровья веществ определяют исходя из рецептуры внутреннего эмалевого покрытия методами, приведенными в [1], и другими, обладающими необходимой селективностью и чувствительностью, утвержденными органами здравоохранения».

(Продолжение см. с. 31)

Пункт 7.10. Первый абзац. Заменить слово: «поверхность» на «плоские участки поверхности»;

четвертый абзац. Заменить значение: 40,0 % на 4,0 %.

Пункт 7.14. Первый абзац изложить в новой редакции; дополнить абзацем (после первого):

«Термическую стойкость эмалевого покрытия посуды, предназначенной для тепловой обработки пищи, определяют попеременным нагревом и охлаждением изделий.

Для нагрева изделия используют электрическую плитку по ГОСТ 14919 с закрытыми нагревателями номинальной мощностью 800 Вт. На конфорку плитки плотно насаживают дополнительное кольцо из нержавеющей стали, диаметр которого определяется диаметром используемой конфорки. Высота кольца должна быть выше поверхности конфорки плитки на 8—10 мм. На конфорку с кольцом насыпают металлическую дробь по ГОСТ 11964, или медную дробь, или порошок электротехнического периклаза по ГОСТ 13236, или песок. Размер частиц должен быть не более 0,3 мм. Изделие заполняют водой до половины вместимости, устанавливают на предварительно нагретую плитку и доводят воду до кипения»;

пятый абзац после слов «на рисунке 4» дополнить словами: «( $d$  — диаметр дна изделия)».

Пункт 7.15. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Испытание на тепловой удар эмалевого покрытия посуды, предназначенной для тепловой обработки пищи, проводят следующим образом: изделие устанавливают на предварительно нагретую электрическую плитку, подготовленную по 7.14»;

последний абзац. Исключить слова: «термическую стойкость» и скобки.

Пункт 7.19. Исключить слова: «отклонение опорной поверхности крышек от плоскостности, овальность корпусов».

Приложение А изложить в новой редакции:

#### **«ПРИЛОЖЕНИЕ А**

**(справочное)**

#### **Библиография**

[1] ГН 2.3.3.972—00 Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами

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

[3] ТУ 13—0248643—788—89 Бумага прокладочно-упаковочная для резиновой обуви».

(ИУС № 11 2004 г.)