

5.191-69



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

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

**ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ
АТТЕСТОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ**

ГОСТ 5.191—69

Издание официальное

Цена 2 коп.

**КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва**



ГОСТ 5.191-69. Машины закаточно-раскаточные типа рзм-2 для домашнего консервирования. Требования к качеству аттестованной продукции
Bending-uncatting machine, type P3M-2 for the home preserving. Quality requirements for certified products

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 домашнем 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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

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

2.3. Ручка и рукоятка машинки должны изготавливаться из фенопласта марки ОЗ/К-16—2 по ГОСТ 5689—66.

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

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

2.6. Наружная поверхность ключа должна иметь защитно-декоративное покрытие Н.6.X.1. ж 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.

Издательство стандартов, Москва, К-1, ул. Щусева, 4

Сдано в наб. 11/IV 1969 г. Подп. в печ. 8/V 1969 г. 0,375 л. Тир. 3000

МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение	Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ					
ДЛИНА	метр	<i>м</i>	Работа, энергия	джоуль (1 дж) = (1 м) ²	<i>дж</i>
МАССА	килограмм	<i>кг</i>	Мощность	ватт (1 вт) = (1 кг)·(1 м) ² ·(1 с) ⁻³	<i>вт</i>
ВРЕМЯ	секунда	<i>сек</i>	Количество электричества (элементарный заряд)	кулон (1 к) = (1 с)·(1 а)	<i>к</i>
СИЛА ТОКА	ампер	<i>а</i>	Электрическое напряжение, разность электрических потенциалов	вольт (1 в) = (1 м)·(1 а)	<i>в</i>
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	градус Кельвина	<i>°К</i>	Электрическое сопротивление	ом (1 о) = (1 м)·(1 а) ⁻¹	<i>ом</i>
СИЛА СВЕТА	свеча	<i>св</i>	Электрическая емкость	фарада (1 ф) = (1 к)·(1 а) ⁻¹	<i>ф</i>
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ			Магнитный поток	вобер (1 в) = (1 м)·(1 а)	<i>вб</i>
Плоский угол	радиан	<i>рад</i>	Индуктивность	генри (1 г) = (1 в)·(1 а) ⁻¹	<i>гн</i>
Телесный угол	стерадиан	<i>стер</i>	Теплоемкость системы	джоуль на градус	<i>дж/град</i>
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ			Коэффициент теплопроводности	ватт на метр-градус	<i>вт/м-град</i>
Площадь	квадратный метр	<i>м²</i>	Световой поток	люмен (1 лс) = (1 стер)	<i>лм</i>
Объем	кубический метр	<i>м³</i>	Яркость	канд (1 к) = (1 м) ² ·(1 с) ⁻²	<i>кнд</i>
Плотность (объемная масса)	килограмм на кубический метр	<i>кг/м³</i>	Освещенность	люкс (1 лк) = (1 м) ⁻²	<i>лк</i>
Скорость	метр в секунду	<i>м/сек</i>			
Угловая скорость	радиан в секунду	<i>рад/сек</i>			
Сила	ньютон (1 н) = (1 м)·(1 кг) ⁻¹ ·(1 с) ⁻²	<i>н</i>			
Давление (механическое напряжение)	ньютон на квадратный метр	<i>н/м²</i>			

ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ НАИМЕНОВАНИЙ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ

Множитель, на который умножается единица	Приставка	Сокращ. обозначение	Множитель, на который умножается единица	Приставка	Сокращ. обозначение
1 000 000 000 000 = 10 ¹²	тера	<i>Т</i>	0,1 = 10 ⁻¹	деци	<i>д</i>
1 000 000 000 = 10 ⁹	гига	<i>Г</i>	0,01 = 10 ⁻²	санти	<i>с</i>
1 000 000 = 10 ⁶	мега	<i>М</i>	0,001 = 10 ⁻³	милли	<i>м</i>
1 000 = 10 ³	кило	<i>к</i>	0,000 001 = 10 ⁻⁶	микро	<i>мк</i>
100 = 10 ²	гекто	<i>г</i>	0,000 000 001 = 10 ⁻⁹	нано	<i>н</i>
10 = 10 ¹	дека	<i>да</i>	0,000 000 000 001 = 10 ⁻¹²	пико	<i>п</i>