



Система добровольной сертификации продукции, услуг, систем менеджмента и персонала
«Сертификационно-Испытательный Центр «Рус-Тест»
Зарегистрирована в Едином реестре систем добровольной сертификации Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации (Росстандарт РФ)

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «СИТИ СЕРТ»
ОГРН 5187746016794

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ «ЭЛЕМЕНТ»

Адрес: 105082, г. Москва, ул. Б. Почтовая, дом 36, стр. 6, офис 304-6.

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «Рус-Тест»

ОГРН 1187746912066

Адрес приема образцов:

143002, Московская область, город Одинцово, ул. Южная, дом 8А, офис 318



АТТЕСТАТ № RU.RU.ИЛ05РТ

Телефон: +7 9032335564, e-mail: manager01@ds-ss.bizml.ru

ПРОТОКОЛ ИССЛЕДОВАНИЙ (анализа) №РТ/22-2354 от 29.06.2022 года

Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория «ЭЛЕМЕНТ»
Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью Торгово-производственная компания «Метком - Шуйская посуда» Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: Российская Федерация, Ивановская область, 155903, г. Шуя, ул. 2 Яскинская, д. 2, офис 8, телефон: +7 4935141038, + 7 9109865034, электронная почта: profil37@yandex.ru
Наименование продукции:	Посуда хозяйственная стальная для взрослых: Посуда хозяйственная стальная оцинкованная: Ведро
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью Торгово-производственная компания «Метком - Шуйская посуда». Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: Российская Федерация, Ивановская область, 155903, г. Шуя, ул. 2 Яскинская, д. 2, офис 8
Технический регламент:	-
Испытано согласно требованиям:	ГОСТ 24788-2018 пп. 4.3.1.1 - 4.3.1.9, 4.3.2.1 – 4.3.2.8, 4.4.1, 4.4.2, ГОСТ Р 52223-2018 пп. 4.2.1 - 4.2.7, 4.3.1.1 - 4.3.1.4, 4.3.2.1 – 4.3.3, 4.3.5.1 – 4.3.5.4, 4.3.6.2, 7.1, 7.2, ГОСТ 32584-2013 пп. 4.3.1.1 - 4.3.4, 4.3.6.1 – 4.3.6.4, 7.1
Дата получения образца	10.06.2022

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

№ п/п	Требования по НД	Результат
4.3.1.1	Общая толщина эмалированного покрытия внутренней поверхности посуды должна быть не менее 0,20 мм.	Соответствует
4.3.1.2	Эмалированное покрытие посуды должно выдерживать испытание на ударную прочность. После испытания на покрытие не должно быть отколов эмали. Допускается образование вмятины от ударника на испытываемой поверхности и трещин на эмалированном покрытии с противоположной стороны изделия.	Соответствует
4.3.1.3	Эмалированное покрытие посуды должно выдерживать испытание на термическую стойкость. После двух циклов испытания (20°C-100°C-20°C-232°C-20°C) эмалированное покрытие не должно иметь трещин и отколов.	Соответствует
4.3.1.4	Эмалированное покрытие на внутренней поверхности посуды должно выдерживать испытание на пористость. После испытания на поверхности покрытия не должны появляться следы коррозии металла.	Соответствует
4.3.1.5	Эмалированное покрытие светлых тонов на внутренней поверхности посуды должно выдерживать испытание на стойкость против адсорбции красящих веществ пищевых сред. После испытания эмалированное покрытие не должно иметь видимого изменения цвета.	Соответствует
4.3.1.6	Декорированию подвергают наружную поверхность посуды. Допускается декорирование внутренней поверхности посуды, не предназначенной для тепловой обработки, - блюд, мисок, тазов, тарелок и лотков. На декорированной посуде допускаются дефекты рисунка (нечеткость контура, мелкие волосные линии и разрывы, незначительное выгорание), не ухудшающие внешний вид посуды.	Соответствует
4.3.1.7	Допустимые количества миграции вредных веществ (ДКМ) в водную вытяжку из эмалированного покрытия внутренней поверхности посуды, контактирующей с пищевыми продуктами, а также органолептические свойства покрытия должны соответствовать требованиям национальных органов здравоохранения.	Соответствует
4.3.1.8	Эмалированное покрытие посуды должно выдерживать испытание на коррозионную стойкость.	Соответствует
4.3.1.8.1	Потеря массы покрытия внутренней поверхности посуды после кипячения в растворе уксусной кислоты массовой доли 4,0% в течение 1 ч не должна превышать 0,25 мг/см ² испытываемой поверхности.	Соответствует
4.3.1.8.2	После воздействия раствора уксусной кислоты массовой доли 4,0% при температуре (20±2)°C в течение (60±5) с на наружной поверхности посуды не должны появляться матовые пятна.	Соответствует
4.3.1.8.3	Потеря массы покрытия после кипячения в растворе лимонной кислоты массовой доли 6% в течение 2,5 ч не должна превышать 10 г/м ² .	Соответствует
4.3.1.8.4	Эмалированное наружное покрытие посуды после воздействия раствора лимонной кислоты 100 г/дм ³ при температуре (20±2)°C в течение (15±0,5) мин должно быть не ниже класса А по ГОСТ 29021.	Соответствует
4.3.1.8.5	Скорость коррозии покрытия после кипячения в воде в течение 48 ч не должна превышать 0,50 г/м ² ·сут.	Соответствует
4.3.1.8.6	Скорость коррозии покрытия после воздействия водяного пара в течение 48 ч не должна превышать 1,30 г/м ² сут.	Соответствует
4.3.1.8.7	Показатели коррозионной стойкости эмалированного покрытия по 4.3.1.8.3-4.3.1.8.6 определяют по требованию потребителя.	Соответствует
4.3.1.9	На кромках бортов корпусов и крышек посуды, а также на кромках носиков чайников и кофейников допускаются обнажение и прогары грунтового покрытия. В местах контакта посуды и обжигового инструмента (на дне и под бортом) допускаются незначительные сколы эмалированного покрытия без обнажения грунтового покрытия, следы от инструмента и желтизна. В местах приварки арматуры на эмалированном покрытии наружной и внутренней поверхности посуды допускаются оплавленные волосные линии. Допускаются нарушение сплошности эмалированного покрытия покровной эмали на швах наружной поверхности и незначительные нарушения сплошности на швах внутренней поверхности посуды, а также просветы на ручках и радиусах закругления наружной поверхности посуды. На остальной поверхности посуды качество эмалированного покрытия должно соответствовать указанному в таблице 2.	Соответствует

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям

№ п/п	Требования по НД	Результат
4.2.1	Корпуса, крышки и ручки посуды изготавливают из тонколистового проката по <u>ГОСТ 24244</u> или проката по другим документам, утвержденным в установленном порядке, не склонного к образованию дефекта эмалевого покрытия "рыбья чешуя".	Соответствует
4.2.2	Для изготовления ободков, защищающих кромки бортов посуды, применяют ленту из коррозионно-стойкой стали по <u>ГОСТ 4986</u> или по другим документам, утвержденным в установленном порядке. Качество поверхности ленты должно быть не ниже класса Г по <u>ГОСТ 4986</u> .	Соответствует
4.2.3	Крышки посуды допускается изготавливать эмалированными по <u>ГОСТ 24788</u> , из коррозионностойкой стали - по <u>ГОСТ 27002</u> , из стекла - по <u>ГОСТ 30407</u> , из пластмассы и других материалов - по документам, утвержденным в установленном порядке.	Соответствует
4.2.4	Для изготовления ручек и их деталей допускается применять: - тонколистовой прокат из коррозионно-стойкой стали с химическим составом по <u>ГОСТ 5632</u> ; - пластмассу, керамику по документам, утвержденным в установленном порядке.	Соответствует
4.2.5	На пластмассовых деталях ручек не допускаются трещины, вздутия, сколы, усадочные раковины и инородные включения. Заусенцы должны быть зачищены. Теплостойкость пластмассовых деталей должна быть не менее 145°C.	Соответствует
4.2.6	На наружную и внутреннюю поверхности корпусов посуды наносят и закрепляют обжигом эмалево покрытие на основе силикатных эмалей (фритт) по <u>ГОСТ 24405</u> и <u>ГОСТ Р 52569</u> или другим документам, утвержденным в установленном порядке.	Соответствует
4.2.7	Количество химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами, не должно превышать норм, установленных в гигиенических нормативах Минздрава России.	Соответствует
4.3.1	Эмалево покрытие наружной поверхности посуды	
4.3.1.1	Толщина эмалевого покрытия должна быть не менее 0,20 мм. Допускается наносить на наружную поверхность дна посуды только грунтовое покрытие толщиной не менее 0,15 мм.	Соответствует
4.3.1.2	Эмалево покрытие должно выдерживать испытание на ударную прочность без отколов эмали. Работа удара в зависимости от номинальной толщины исходного металла должна соответствовать значениям, установленным в таблице 2. На испытываемой поверхности допускается образование вмятин от ударника.	Соответствует
4.3.1.3	Эмалево покрытие на наружной поверхности изделий должно выдерживать испытания на коррозионную стойкость.	Соответствует
4.3.1.4	Эмалево покрытие должно выдерживать испытание на термическую стойкость без трещин и отколов.	Соответствует
4.3.2	Противопригорающее покрытие посуды	
4.3.2.1	На внутреннюю поверхность посуды наносят противопригорающие покрытие на основе политетрафторэтиленовых (фторопластовых), полиорганосилоксановых (кремнийорганических) и других полимеров по документам, утвержденным в установленном порядке. Допускается изготовление эмалированных крышек посуды без противопригорающего покрытия.	Соответствует
4.3.2.2	Толщина противопригорающего покрытия должна быть не менее 20 мкм на корпусах и не менее 10 мкм на крышках посуды.	Соответствует
4.3.2.3	Покрытие должно выдерживать испытание на противопригорающие свойства.	Соответствует
4.3.5	Конструкция посуды	
4.3.5.1	Посуда должна быть устойчивой на горизонтальной плоскости, выпуклость дна не допускается.	Соответствует
4.3.5.2	Ободки из коррозионно-стойкой стали, если они предусмотрены конструкцией посуды, должны плотно прилегать к бортам корпусов и крышек посуды.	Соответствует
4.3.5.3	Крышки должны свободно устанавливаться, легко поворачиваться и прилегать к бортам посуды без перекосов и смещений. Металлические фиксированные ручки корпусов и крышек посуды изготавливают из тонколистового проката полыми. Ручки из неметаллических материалов должны быть плотно и прочно соединены с арматурой. Допускается незначительный зазор между ручкой из неметаллических материалов и корпусом посуды.	Соответствует
4.3.5.4	Арматура (ручки) посуды должна выдерживать статическую нагрузку, равную удвоенной	Соответствует

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям

	массе воды, вмещаемой в изделие, без остаточной деформации, ослабления крепления ручек и арматуры, повреждений эмалевого покрытия в месте соединения арматуры (ручек) и корпуса.	
4.3.6	Комплектность	
4.3.6.2	Посуду изготавливают отдельными изделиями или наборами. К каждому изделию или набору прилагают инструкцию по уходу и эксплуатации стальной эмалированной посуды с противопригорающим покрытием.	Соответствует
7	Маркировка	
7.1	<p>Информация для потребителя каждого изделия (набора) должна содержать следующее:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наименование посуды; - наименование страны-изготовителя; - наименование предприятия-изготовителя; - основное (или функциональное) предназначение товара или область его применения; - правила и условия безопасного хранения, транспортирования и использования; - основные потребительские свойства или характеристики; - юридический адрес предприятия-изготовителя и/или продавца; - состав (комплектность); - товарный знак (товарную марку) изготовителя (при наличии); - обозначение нормативного или технического документа, по которому изготавливается товар; - клеймо технического контроля. <p>Способ размещения на изделии информации для потребителя устанавливает изготовитель.</p> <p>На потребительской таре указывают:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наименование или товарный знак предприятия-изготовителя; - наименование посуды или набора, количество изделий; - вместимость посуды; - обозначение настоящего стандарта; - номер упаковщика; - дату упаковки. <p>Способ нанесения маркировки устанавливает изготовитель.</p>	Соответствует
7.2	<p>При изготовлении посуды в наборах на потребительской таре указывают:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наименование и состав набора; - номер упаковщика; - дату упаковки. 	Соответствует

№ п/п	Требования по НД	Результат
4.3.1.1	Толщина эмаливого покрытия должна быть не менее 0,20 мм. Допускается наносить на наружную поверхность дна посуды только грунтовое покрытие толщиной не менее 0,15 мм.	Соответствует
4.3.1.2	Покрытие на наружной поверхности должно выдерживать испытание на ударную прочность без отколов эмали. Работа удара в зависимости от номинальной толщины исходного металла должна соответствовать значениям, установленным в таблице 2. На испытываемой поверхности допускается образование вмятины от ударника.	Соответствует
4.3.1.3	Эмаливое покрытие наружной поверхности должно выдерживать испытания на коррозионную стойкость. После воздействия раствором уксусной кислоты на поверхности покрытия не должно появляться матовое пятно.	Соответствует
4.3.1.4	Эмаливое покрытие должно выдерживать испытание на термическую стойкость без трещин и отколов.	Соответствует
4.3.6.1	Посуда должна быть устойчивой на плоскости, выпуклость дна не допускается.	Соответствует
4.3.6.2	Ободки из коррозионно-стойкой стали должны плотно прилегать к бортам корпусов и крышек посуды.	Соответствует
4.3.6.3	Крышки должны свободно устанавливаться, легко поворачиваться и прилегать к бортам посуды без перекосов и смещений. Металлические фиксированные ручки корпусов и крышек посуды изготавливают из тонколистового проката полыми. Ручки из неметаллических материалов должны быть плотно и прочно соединены с арматурой. Допускается незначительный зазор между ручкой из неметаллических материалов и корпусом изделия.	Соответствует
4.3.6.4	Арматура (ручки) посуды должна выдерживать статическую нагрузку, равную удвоенной массе воды, вмещаемой в изделие, без остаточной деформации, ослабления крепления ручек и арматуры, повреждений эмаливого покрытия в месте соединения арматуры (ручек) и корпуса.	Соответствует
7.1	На каждом изделии наносят маркировку, содержащую товарный знак предприятия-изготовителя. Способ и место нанесения маркировки устанавливает изготовитель продукции. На потребительской таре указывают: - наименование изделия; - состав набора; - вместимость; - наименование страны-изготовителя; - наименование и товарный знак предприятия-изготовителя; - обозначение настоящего стандарта; - клеймо технического контроля.	Соответствует


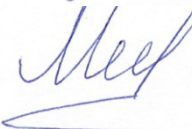
ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Испытанный образец соответствует ГОСТ 24788-2018 пп. 4.3.1.1 - 4.3.1.9, 4.3.2.1 – 4.3.2.8, 4.4.1, 4.4.2, ГОСТ Р 52223-2018 пп. 4.2.1 - 4.2.7, 4.3.1.1 - 4.3.1.4, 4.3.2.1 – 4.3.3, 4.3.5.1 – 4.3.5.4, 4.3.6.2, 7.1, 7.2, ГОСТ 32584-2013 пп. 4.3.1.1 - 4.3.4, 4.3.6.1 – 4.3.6.4, 7.1

Руководитель ОИП

Тех. специалист



 А.С. Гусаров
 М.Е. Клапков

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям