

ГОСТ 20558-82

Группа У13

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ПОСУДО-ХОЗЯЙСТВЕННЫЕ СТАЛЬНЫЕ ОЦИНКОВАННЫЕ

Общие технические условия

Steel zinc-coated houseware items.
General specifications

ОКП 148400

Срок действия с 01.01.83
до 01.01.90*

* Ограничение срока действия снято
по протоколу Межгосударственного Совета
по стандартизации, метрологии и сертификации.
(ИУС N 2, 1993 г.). -
Примечание изготовителя базы данных.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР
ИСПОЛНИТЕЛИ

В.И.Довгопол; В.А.Рабовский; В.Н.Папулов

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением
Государственного комитета СССР по стандартам от 12.02.82 N 590

3. Взамен [ГОСТ 20558-75](#)

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления приложения
ГОСТ 166-89 (ИСО 3599-76)	6.3
ГОСТ 427-75	6.3
ГОСТ 577-68	6.3
ГОСТ 1341-97	7.7
ГОСТ 1668-73	3.5
ГОСТ 1770-74 (ИСО 1042-83, ИСО 4788-80)	6.2
ГОСТ 2226-2013	7.5
ГОСТ 3282-74	3.5, 7.3, 7.5
ГОСТ 3640-94	3.7
ГОСТ 4976-83	3.29
ГОСТ 7016-2013	3.5
ГОСТ 7897-83	3.5
ГОСТ 7933-89	7.7.1

ГОСТ 8273-75	7.5
ГОСТ 8828-89	7.5
ГОСТ 10304-80	3.6
ГОСТ 10905-86	6.3, 6.8
ГОСТ 12082-82	7.4
ГОСТ 14192-96	7.9
ГОСТ 14918-80	3.2, 3.8, 6.6
ГОСТ 15150-69	7.13
ГОСТ 15846-2002	7.8
ГОСТ 17308-88	7.5
ГОСТ 20435-75	7.11.1
ГОСТ 21930-76	3.24
ГОСТ 22225-76	7.11.1

(Измененная редакция, [Изм. N 3](#)).

5. Срок действия продлен до 01.01.90 Постановлением Госстандарта СССР от 31.03.87 N 1113.

6. Переиздание (август 1988 г.) с Изменениями N 1, 2, утвержденными в марте 1987 г., феврале 1988 г. (ИУС 7-87, 5-88).

ВНЕСЕНО [Изменение N 3](#), утвержденное и введенное в действие [Приказом Росстандарта от 25.03.2015 N 168-ст](#) с 01.09.2015

Изменение N 3 внесено изготовителем базы данных по тексту ИУС N 7, 2015 год

Настоящий стандарт распространяется на посудо-хозяйственные изделия (далее изделия) из тонколистовой горячеоцинкованной стали, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт не распространяется на изделия, применяемые для приготовления и хранения пищевых продуктов, кроме охлажденной питьевой воды.

(Измененная редакция, [Изм. N 3](#)).

Разд.1. (Исключен, Изм. N 2).

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

2.1. Основные параметры изделий приведены в табл.1.

Таблица 1

Вид изделия	Наименование изделия	Вместимость, л	Код ОКП
Для хранения и переноски холодной воды	Бак для воды	25, 32, 36, 40	1484110000
	Ведро для воды	5, 7, 9, 10, 11, 12, 13, 15	1484130000
Для санитарно-гигиенических целей	Бак для белья	15, 20, 25, 32, 36	1484110000
	Бак для душа	80, 100, 125, 160	1484110000
	Бак для стерилизации	15, 20, 25, 32	1484110000
	Ванна для купания	45, 50, 55, 60, 65, 75, 250	1484120000
	Ванна для хозяйственных целей	50, 55, 60, 65, 70, 75, 100, 120, 150	1484120000
	Корыто	40, 45, 50, 55, 60, 65	1484140000* 1484150000**
	Таз круглый	9, 10, 11, 12, 13, 15, 20, 30, 35	1484170000
	Таз овальный	17, 20, 21, 23, 25, 27, 30	1484170000

Для заправки горюче- смазочными материалами	Ведро для горюче- смазочных материалов	5, 7, 9, 10, 12, 15	1484230000
	Воронка	1, 2, 3, 5	1484210000

Примечания:

1. Знаком * отмечен код ОКП для сшивных корыт, а знаком ** - для цельноштампованных.

2. (Исключено, [Изм. N 3](#)).

3. Показатель "Вместимость" воронки гарантируется предприятием-изготовителем без учета вместимости сливного рожка.

Допускается изготавливать изделия других наименований и вместимостей.
(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, [3](#)).

2.1.1. Допустимые отклонения по вместимости не должны превышать $\pm 4\%$.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Изделия изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Изделия для экспорта должны соответствовать контракту или договору.
(Измененная редакция, Изм. N 2, [3](#)).

3.2. Изделия должны изготавливать из тонколистовой оцинкованной стали групп ХШ, ХП, ОН с классом толщины покрытия 2 по [ГОСТ 14918](#) или из другого оцинкованного проката не ниже качеством по нормативно-технической документации.

Все материалы, используемые при изготовлении изделий, должны быть разрешены национальными органами здравоохранения для применения в практике хозяйственно-питьевого водоснабжения.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

3.3. Изделия должны изготавливаться сшивными или цельноштампованными.

3.4. Толщина стали, применяемой для изготовления изделий, должна соответствовать указанной в табл.2.

Таблица 2

Наименование изделия	Вместимость, л	Номинальная толщина стали, мм
Ведро, воронка, таз*	От 1 до 35	0,35-0,55
Бак	От 15 до 40 включ.	0,40-0,55
Ванна, бак, корыто	Св. 40	0,55-0,70
Таз**	От 9 до 35 включ.	0,55-0,70

Примечание. Знаком * отмечена номинальная толщина стали, применяемой для изготовления сшивных тазов, а знаком ** - цельноштампованных.

Для изготовления крышек, решеток, рассекателей, подставок, гейзеров применяется тонколистовая оцинкованная сталь с номинальной толщиной 0,40-0,55 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.5. Арматуру (ручки, ушки) изготавливают из тех же материалов, что и корпуса изделий с толщиной проката от 0,5 до 1,2 мм. Для изготовления проволочной арматуры (дужек) и для закатки в борт применяют оцинкованную проволоку диаметром 3-6 мм по [ГОСТ 3282](#) и [ГОСТ 1668](#) или проволоку не ниже качеством по нормативно-технической документации. Допускается для закатки в борт применять неоцинкованную проволоку.

Дужки ведер допускается изготавливать с ручками из древесины лиственных пород первого сорта по [ГОСТ 7897-83](#) с параметром шероховатости R_z не более 100 мкм по [ГОСТ 7016-82](#) или из пластмасс по нормативно-технической документации.

Ручки у крышек баков и ведер допускается изготавливать из пластмасс по нормативно-технической документации.

Ручки крышек баков из пластмассы должны быть теплостойкими.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

3.6. Для крепления арматуры применяют стальные заклепки по [ГОСТ 10304](#) или по нормативно-технической документации.

Допускается применение алюминиевых заклепок для изделий, для хранения и переноски холодной воды и для заправки горючесмазочными материалами.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, [3](#)).

3.7. (Исключен, [Изм. N 3](#)).

3.8. (Исключен, Изм. N 2).

3.9. Жесткость корпуса изделий должна обеспечиваться конструкцией, закаткой в борт проволоки или выполнением специальных ребер жесткости, которые должны иметь правильную четкую форму и располагаться по всей длине или периметру без видимых перекосов. Для изделий вместимостью более 50 л жесткость корпуса обеспечивается закаткой в борт проволоки и выполнением специальных ребер жесткости, а для изделий вместимостью от 36 до 50 л включ. - закаткой в борт проволоки.

Допускается изготавливать цельноштампованные изделия вместимостью до 50 л без закатки в борт проволоки и специальных ребер жесткости.

Допускается прерывание ребра жесткости возле шва на расстояние не более 15 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

3.10. Корпус сшивных изделий должен изготавливаться из одного или двух листов, соединенных боковыми одинарными швами.

Схематическое изображение бокового одинарного шва приведено в справочном приложении 2.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

3.11. Дно сшивных изделий должно изготавливаться из одного листа и соединяться со стенками корпуса донным швом "в утор", а для ванн вместимостью 250 л - донным швом "в утор" или "на свалку". Ширина донного шва должна быть не менее 4 мм. Дно изделий вместимостью более 100 л должно быть усилено ребрами жесткости.

Схематическое изображение донных швов "в утор" и "на свалку" приведено в справочном приложении 2.

Расстояние от опорной поверхности до дна ведер с поддоном по согласованию с потребителем должно быть не менее 20 мм.

3.12. Изделие должно быть устойчивым на горизонтальной поверхности. Форма дна должна быть плоской. Допускается выпуклость дна, не выходящая за опорную поверхность.

Отклонение опорной поверхности дна от плоскостности не должно быть более:

2 мм - для баков, ведер и круглых тазов;

7 мм - для ванн, корыт и овальных тазов.

3.11; 3.12. (Измененная редакция, Изм. N 1, 2, [3](#)).

3.13. Арматура и дно должны быть плотно и прочно прикреплены к изделию и сохранять свою форму.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

3.14. Арматура должна симметрично располагаться на изделии. Смещение арматуры от оси симметрии корпуса или крышки не должно превышать 5 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.15. Подвижные ручки (дужки) должны легко поворачиваться в местах крепления. Заедание и выскакивание из мест крепления не допускается.

Допускается изготавливать подвижные ручки у ведер с фиксированием их в ушках в вертикальном положении.

Дужки ведер не должны проваливаться относительно борта. Концы дужек ведер должны быть загнуты в виде петли.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

3.16. Торцы дужек ведер из оцинкованной проволоки и торцевые срезы оцинкованного листа в изделии дополнительной защите не подлежат.

(Измененная редакция, [Изм. N 3](#)).

3.17. Борты изделий должны быть подкатаны или плотно подогнуты по всему периметру.

Зазор между кромкой подкатанного борта и корпусом должен быть одинаковым и не превышать:

4 мм - для изделий без закатанной в борт проволоки;

2 мм - для изделий с закатанной проволокой, а на отдельных участках длиной до 100 мм не более 3 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.18. На поверхности изделий допускаются следы от инструмента без обнажения стальной основы.

Допускается отслоение цинкового покрытия на дужках в местах гибки с радиусами менее 25 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, [3](#)).

3.19. (Исключен, Изм, N 1).

3.20. Изделия не должны иметь заусенцев, острых кромок и острых ребер жесткости. Заклепки должны быть плотно обжаты и не допускать смещения деталей.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

3.21. Изделия должны быть водонепроницаемыми.

3.22. Швы изделий должны быть плотными, ровными.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

3.13. (Исключен, Изм. N 1).

3.24. Герметизация швов изделий, изготовленных из оцинкованной стали, должна проводиться пайкой с применением оловянно-свинцового припоя марок ПОС 40 или ПОССу 30-0,5 по [ГОСТ 21930-76](#) или нанесением на кромки заготовок перед сшивкой уплотнительной пасты по нормативно-технической документации, выдерживающей температуру не менее 100 °С в течение 40 ч и не выше 0 °С в течение 24 ч без крошения и растрескивания.

Допускается наличие пасты около заусенцев дна и швов по ширине не более 4 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

3.25. Пропаянные швы должны быть ровными, плотными, не иметь непропаянных мест, свищей, наплывов и трещин.

3.26. Крышки должны свободно ложиться на борт корпуса изделия, легко поворачиваться и плотно прилегать к борту по всему периметру без перекоса и смещения. Отклонения от плоскостности опорной поверхности крышек не должно превышать 2 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.27. Вынос сливного устройства у ведер для горючесмазочных материалов должен быть не менее:

8 мм - для ведер вместимостью 5, 7 л;

12 мм - для ведер вместимостью 9, 10, 12 л;

15 мм - для ведер вместимостью 15 л.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

3.28. На поверхности пластмассовых ручек не должно быть трещин, пузырей, вздутий, усадочных раковин. Заусенцы должны быть зачищены.

3.29. На поверхности деревянных ручек не должно быть трещин, грибковых поражений и повреждений насекомыми.

Ручки должны быть парафинированы или покрыты мебельным лаком по [ГОСТ 4976-83](#) или другим лаком не ниже качеством по нормативно-технической документации.

3.28, 3.29. (Введены дополнительно, Изм. N 1).

3.30. (Введен дополнительно, Изм. N 1); (Исключен, Изм. [N3](#)).

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. Комплектность должна соответствовать рабочему чертежу, образцу-эталону и табл.4.

Таблица 4

Наименование изделия	Комплекующие детали				
	крышка	решетка (рассекатель, сетка)	подставка	кран (вентиль)	гейзер
Бак для воды	+	-	±	+	-
Ведро для воды	±	-	±	-	-
Бак для белья	+	+	-	-	±
Бак для душа	+	+	-	+	-
Бак для стерилизации	+	+	-	-	-
Ванна для купания	-	-	-	-	-
Ванна для хозяйственных целей	-	-	-	-	-
Корыто	-	-	-	-	-
Таз круглый	-	-	-	-	-

Таз овальный	-	-	-	-	-
Ведро для горюче- смазочных материалов	±	-	-	-	-
Воронка	-	±	-	-	-

Примечание. Знак "+" означает обязательность, знак "-" - отсутствие, знак "±" - возможность изготовления изделия с комплектующими деталями.
(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

4.2. Комплектующие детали к изделиям одного вида и размера должны быть взаимозаменяемы.

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1. Изделия принимают партиями. При приемке изделий изготовителем партией считают количество изделий одного вида, изготовленное за смену при неизменном технологическом режиме.

При приемке изделий потребителем партией считают количество изделий, одновременно отгружаемых потребителю и сопровождаемых документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование изделий;

количество грузовых мест;

количество изделий в партии;

результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии изделий требованиям настоящего стандарта;

обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

5.2. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

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

Сплошной контроль проводят на соответствие изделий требованиям настоящего стандарта по внешнему виду, жесткости, качеству сборки и маркировки.

Выборочный контроль проводят на соответствие изделий требованиям настоящего стандарта по устойчивости изделия, легкости поворачивания подвижной арматуры, прочности сцепления цинкового покрытия с основным металлом и плотности прилегания крышек к борту на 3% изделий от партии, но не менее 5 шт.; водонепроницаемости, прочности крепления арматуры и дна на 1% изделий от партии, но не менее 5 шт.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

5.4. Периодические испытания изделий проводят на соответствие требованиям настоящего стандарта по размерам, зазорам, величине смещения арматуры не реже одного раза в год на 0,5% изделий от партии, но не менее 3 шт.

При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей проверка проводится подряд на десяти партиях изделий до получения положительных результатов.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, [3](#)).

5.5. Типовые испытания проводят при изменении конструкция материалов или технологических процессов на соответствие всем требованиям настоящего стандарта на 5% изделий от партии, но не менее 5 шт.

5.6. Потребитель проверяет изделие на соответствие всем требованиям настоящего стандарта на 2% изделий каждого вида от партии, но не менее 5 шт.

5.7. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю проводят повторную проверку на удвоенном количестве изделий, взятых из той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

6. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1. Внешний вид, жесткость, качество сборки и маркировки изделий проверяют визуально сравнением с образцом-эталоном.

6.2. Вместимость изделий проверяют мерной посудой по [ГОСТ 1770-74](#) или взвешиванием изделий, наполненных водой до кромки борта,

6.3. Размеры изделий, зазоры, величину смещения арматуры проверяют универсальными измерительными инструментами по [ГОСТ 166-80](#), [ГОСТ 427-75](#), по нормативно-технической документации или специальными шаблонами.

Отклонение опорной поверхности крышек от плоскостности проверяют щупом по нормативно-технической документации, штангенциркулем по [ГОСТ 166-80](#), индикатором часового типа по [ГОСТ 577-68](#) или специальными шаблонами, помещенными между поверочной плитой по [ГОСТ 10905-86](#) или плитой с характеристиками не ниже указанной и опорной поверхностью крышек.

6.4. Водонепроницаемость и плотность швов проверяют наполнением изделий до уровня, расположенного выше мест крепления арматуры к корпусу, водой с температурой не ниже температуры окружающей среды (при типовых испытаниях изделий санитарно-гигиенического назначения, за исключением баков для душа, используют воду с температурой не ниже 80 °С).

Время выдержки не менее 5 мин.

Допускается у изготовителя проверять водонепроницаемость и плотность швов погружения изделий в воду до верхнего края борта.

В результате проверки на изделиях не должно быть следов воды.

Проверка водонепроницаемости проводится после проверки прочности крепления арматуры и дна.

6.2-6.4. (Измененная редакция, Изм. N 1).

6.5; 6.6. (Исключены, Изм. N 2).

6.7. Прочность крепления арматуры и дна проверяют подвешиванием изделия за арматуру с грузом, масса которого равномерно распределена на корпус и равна массе воды эквивалентной удвоенной вместимости.

Изделия вместимостью свыше 50 л проверяют под действием груза массой 100 кг.

Время испытания 5 мин.

В результате проверки не должно быть остаточной деформации (арматуры, дна, мест крепления), ослабления крепления арматуры, дна и нарушения водонепроницаемости.

6.8. Плоскостность опорной поверхности дна изделия проверяют универсальным щупом по нормативно-технической документации или специальными шаблонами, помещенными между поверочной плитой по [ГОСТ 10905-86](#) или плитой с параметром шероховатости (Ra) не более 2,5 мкм и отклонением от плоскостности не более 0,25 мм и опорной поверхностью изделия.

6.7; 6.8. (Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

6.9. Легкость поворачивания подвижных ручек (дужек) в местах крепления и крышек на борту, плотность прилегания крышек к борту проверяют опробыванием.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

6.10. Теплостойкость пластмассовых ручек крышек баков проверяют кипячением воды в баке, закрытом крышкой, в течение 2 ч. Первоначальный уровень воды должен быть не менее 100 мм от кромки борта. После испытания не должно быть изменения внешнего вида и формы ручек.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

6.11. (Введен дополнительно, Изм. N 1); (Исключен, Изм. [N3](#)).

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. На наружной стороне дна каждого изделия штамповкой или несмываемой краской должна быть нанесена маркировка, содержащая:

товарный знак предприятия-изготовителя;

емкость, л;

предупредительную надпись "Для воды и непищевых продуктов" - на ведрах и баках для хранения и переноски холодной воды.

Маркировку можно наносить на этикетку, прикрепленную к изделию.

Допускается по согласованию с потребителем маркировку на изделие не наносить.

7.2. Маркировка изделий для экспорта должна соответствовать условиям контракта или договора.

7.1; 7.2. (Измененная редакция, [Изм. N3](#)).

7.3. Конусные изделия вкладывают одно в другое с образованием стоп, которые обвязывают проволокой по [ГОСТ 3282-74](#) или обрезью тонколистовой оцинкованной стали. Обвязка должна исключать свободное перемещение изделий в стопах.

Масса брутто стопы должна быть не более 15 кг.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

7.4. Цилиндрические изделия упаковывают в дощатые обрешетки типа I-3 по [ГОСТ 12082-82](#).

Масса брутто должна быть не более 15 кг.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

7.5. Комплектующие детали, упакованные в оберточную бумагу по [ГОСТ 8273-75](#) или [ГОСТ 8828-75](#) и обвязанные шпагатом по [ГОСТ 17308-85](#), привязывают или вкладывают в изделия при условии исключения повреждения ими цинкового покрытия.

Допускается упаковывание комплектующих деталей в оберточную бумагу по [ГОСТ 8273-75](#) или двухслойную упаковочную бумагу по [ГОСТ 8828-75](#) с обвязкой шпагатом по [ГОСТ 17308-88](#) или в трех-четырёхслойные бумажные мешки по [ГОСТ 2226-2013](#). Масса связки должна быть не более 15 кг.

Допускается по согласованию с потребителем крышки и решетки баков укладывать в стопы с обвязкой шпагатом по [ГОСТ 17308-88](#) или проволокой по [ГОСТ 3282-74](#) без упаковывания в бумагу или бумажные мешки. Масса стопы должна быть не более 15 кг.

Допускается решетки баков вкладывать в изделия без обвязки.
(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, [3](#)).

7.6. Промасливание изделий проводят по требованию потребителя.
(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

7.7. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделий при транспортировании и хранении. Упаковку изделий проводят в соответствии с условиями контракта или договора.
(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

7.8. Упаковка, маркировка и транспортирование изделий в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы - в соответствии с [ГОСТ 15846](#). Допускаются другие способы упаковки в соответствии с условиями контракта или договора.
(Измененная редакция, Изм. [N3](#)).

7.9. Маркировка грузовых мест должна содержать:
наименование предприятия-изготовителя;
наименование и артикул изделий;
количество изделий;
дату изготовления;
штамп технического контроля;
обозначение настоящего стандарта.

Транспортная маркировка должна соответствовать требованиям [ГОСТ 14192-77](#) с нанесением манипуляционных знаков:
"Осторожно, хрупкое" и "Боится сырости".
(Измененная редакция, Изм. N 1).

7.10. Транспортная маркировка изделий для экспорта должна соответствовать условиям контракта или договора.
(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

7.11. Изделия транспортируют любым видом транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.11.1. Транспортирование изделий железнодорожным транспортом проводится повагонными отправками в крытых транспортных средствах или в универсальных контейнерах по [ГОСТ 20435-75](#) или [ГОСТ 22225-76](#).

(Измененная редакция, Изм. N 1).

7.11.2. Транспортирование изделий речным и морским транспортом должно проводиться в контейнерах.

7.12. (Исключен, Изм. N 1).

7.13. Изделия должны храниться в условиях 3 (ЖЗ) по [ГОСТ 15150-69](#).

При хранении изделия не должны подвергаться действию пылящих и химически активных веществ.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и хранения.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации изделия 1 год со дня продажи через розничную торговую сеть для внеыночного потребления - со дня получения потребителем, а для изделий для экспорта - с момента проследования через Государственную границу.


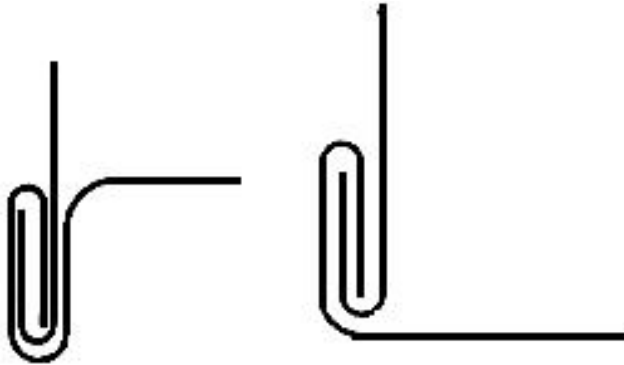
(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 (справочное)

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Исключено, [Изм. N 3](#)).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (справочное). Схематическое изображение соединительных швов

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Вид шва	Изображение
Боковой шов одинарный	
Донный шов "в утор"	
Донный шов "на свалку"	

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
Госстандарт СССР -
М.: Издательство стандартов, 1988

Редакция документа с учетом
изменений и дополнений подготовлена
АО "Кодекс"