

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<br>в мм . . . . .    | 84 <sup>+0,5</sup> <sub>+0,2</sub> |
| перемещение ролика в мм . . . . .                      | 10                                 |
| зазор между роликом и опорным диском<br>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 |
|------------------------------------|---|-------------------------|--|--|---------------------|
| <b>ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>            |   |                         |  |  |                     |
| ДЛИНА                              | метр  | <i>м</i>                | Работа, энергия  | джоуль<br>(1 дж) = (1 м) <sup>2</sup>  | <i>дж</i>           |
| МАССА                              | килограмм   | <i>кг</i>               | Мощность   | ватт<br>(1 вт) = (1 кг)·(1 м) <sup>2</sup> ·(1 с) <sup>-3</sup>              | <i>вт</i>           |
| ВРЕМЯ                              | секунда   | <i>сек</i>              | Количество электричества (электрический заряд)               | кулон<br>(1 к) = (1 с)·(1 а)   | <i>к</i>            |
| СИЛА ТОКА                          | ампер   | <i>а</i>                | Электрическое напряжение, разность электрических потенциалов | вольт<br>(1 в) = (1 а)·(1 о)   | <i>в</i>            |
| ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА      | градус Кельвина   | <i>°К</i>               | Электрическое сопротивление                                  | ом<br>(1 о) = (1 а) <sup>2</sup> ·(1 с) <sup>3</sup> ·(1 в) <sup>-2</sup>    | <i>ом</i>           |
| СИЛА СВЕТА                         | свеча   | <i>св</i>               | Электрическая емкость  | фарада<br>(1 ф) = (1 с) <sup>2</sup> ·(1 а) <sup>-1</sup>                    | <i>ф</i>            |
| <b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>      |   |                         | Магнитный поток  | вобер<br>(1 в) = (1 а)·(1 с) <sup>2</sup> ·(1 в) <sup>-1</sup>               | <i>вб</i>           |
| Плоский угол                       | радиан  | <i>рад</i>              | Индуктивность  | генри<br>(1 г) = (1 а) <sup>2</sup> ·(1 с) <sup>2</sup> ·(1 в) <sup>-1</sup> | <i>гн</i>           |
| Телесный угол                      | стерадиан   | <i>стер</i>             | Теплоемкость системы   | джоуль на градус   | <i>дж/град</i>      |
| <b>ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>         |   |                         | Коэффициент теплопроводности                                 | ватт на метр-градус  | <i>вт/м-град</i>    |
| Площадь                            | квадратный метр   | <i>м<sup>2</sup></i>    | Световой поток   | люмен<br>(1 лс) = (1 стер)·(1 св)  | <i>лм</i>           |
| Объем                              | кубический метр   | <i>м<sup>3</sup></i>    | Яркость  | канд<br>(1 к) = (1 м) <sup>2</sup> ·(1 с) <sup>2</sup> ·(1 в) <sup>-2</sup>  | <i>кнд</i>          |
| Плотность (объемная масса)         | килограмм на кубический метр                                      | <i>кг/м<sup>3</sup></i> | Освещенность   | люкс<br>(1 лк) = (1 лм) <sup>2</sup>   | <i>лк</i>           |
| Скорость                           | метр в секунду  | <i>м/сек</i>            |  |  |                     |
| Угловая скорость                   | радиан в секунду  | <i>рад/сек</i>          |  |  |                     |
| Сила                               | ньютон<br>(1 н) = (1 м)·(1 кг) <sup>-1</sup> ·(1 с) <sup>-2</sup> | <i>н</i>                |  |  |                     |
| Давление (механическое напряжение) | ньютон на квадратный метр   | <i>н/м<sup>2</sup></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 <sup>12</sup>     | тера      | <i>Т</i>            | 0,1 = 10 <sup>-1</sup>                   | деци      | <i>д</i>            |
| 1 000 000 000 = 10 <sup>9</sup>          | гига      | <i>Г</i>            | 0,01 = 10 <sup>-2</sup>                  | санти     | <i>с</i>            |
| 1 000 000 = 10 <sup>6</sup>              | мега      | <i>М</i>            | 0,001 = 10 <sup>-3</sup>                 | милли     | <i>м</i>            |
| 1 000 = 10 <sup>3</sup>                  | кило      | <i>к</i>            | 0,000 001 = 10 <sup>-6</sup>             | микро     | <i>мк</i>           |
| 100 = 10 <sup>2</sup>                    | гекто     | <i>г</i>            | 0,000 000 001 = 10 <sup>-9</sup>         | нано      | <i>н</i>            |
| 10 = 10 <sup>1</sup>                     | дека      | <i>да</i>           | 0,000 000 000 001 = 10 <sup>-12</sup>    | пико      | <i>п</i>            |