

EVTT 817-60; EVTT 818-60; ТК 14-60; ТК 15-60
ЭРТУ 817-60; ЭРТУ 818-60; ТО 14-60; ТО 15-60

LEHTALUMIINIUMIST
JA EMAILITUD TERASEST
MAJAPIDAMISNÕUD

ПОСУДА ХОЗЯЙСТВЕННАЯ ИЗ
ЛИСТОВОГО АЛЮМИНИЯ И
СТАЛЬНАЯ ЭМАЛИРОВАННАЯ

ÜLDISED TEHNILISED TINGIMUSED
JA RÕHMÕÕTED

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ И
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

TARTU 1961

EVTT 817-60; EVTT 818-60; TK 14-60; TK 15-60
ЭРТУ 817-60; ЭРТУ 818-60; ТО 14-60; ТО 15-60

LEHTALUMIINIUMIST -
JA EMAILITUD TERASEST
MAJAPIDAMISNÕUD

ПОСУДА ХОЗЯЙСТВЕННАЯ ИЗ
ЛИСТОВОГО АЛЮМИНИЯ И
СТАЛЬНАЯ ЭМАЛИРОВАННАЯ

ÜLDISED TEHNILISED TINGIMUSED
JA PÕHIMÕÕTED
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ И
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

TARTU 1961

2

Tartu Riikliku Ülikooli
Raamatukogu
51979

ARHIIVKOGU

Eesti NSV Ministrite Nõukogu Riiklik Plaanikomisjon	EESTI VABARIIKLIKUD TEHNILISED TINGIMUSED	EVTT 817-60
	Emailitud terasest majapidamis- nõud. Üldised tehnilised tingimused	EVTT — GOST 506-55 asen'el
		Grupp U 13

I. TEHNILISED NÕUDED

1. Emailitud terasest majapidamisnõud valmistatakse külmsantsimise, keevisliidete või valtsliidete abil. Liited peavad olema tugevad ja tihedad.

2. Nõud valmistatakse õhukesest kvaliteetsest süsinikusisaldusega konstruktsioonilisest lehtterasest (GOST 914-56 ja GOST 3680-57) või dekapeeritud lehtterasest (GOST 1386-47 ja GOST 8075-56).

Armatuure võib valmistada terasest, metallide sulamitest, plastmassidest, klaasist, puidust või keraamilistest materjalidest.

3. Armatuur peab olema korrosioonikindel, tugevalt kinnitatud tootele ja mugav kasutamiseks.

Liikuv armatuur (veeambrite sangad, teekannude käepidemed jne.) peab vabalt pöörlema kõrvades. Teekannude käepidemel peab olema piiraja, mis väldib käepideme lööke korpusele.

4. Armatuur peab olema tootele kinnitatud sümmeetriliselt. Armatuuri paigutuses on lubatud ebasümmeetrilisus, mis ei ületa 4 mm.

5. Nõu põhja kuju peab kindlustama tema kõikumisteta asendi tasapinnal.

6. Kaas peab liibuma toote korpuse ääre külge kogu ümbermõõdu ulatuses, pilu korpuse ääre ja kaane vahel ei tohi ületada 2 mm.

7. Majapidamisnõud kaetakse täieliku sulamiseni põletatud emailiga. Seestpoolt kaetakse nõud valge või heledatoonilise emailiga, väljastpoolt — valge, heleda- või eredatoonilise emailiga.

Märkus. Kokkuleppel tarbijaga lubatakse valmistada väljaspoolt musta katteemailiga nõusid.

8. Sisekatte emailid ei tohi sisaldada pliid, antimoni, arseeni ja nende ühendeid.

9. Emailkate peab olema ühtlane kogu toote pinnal, läikiv,

Esitatud ENSV Rahvamajanduse Nõukogu poolt	Kinnitatud ENSV Ministrite Nõukogu poolt 14. juunil 1960. a.	Kehtestamise aeg 15. juuli 1960. a.
--	--	---

väljapaisumisteta, metalli paljastusteta, lõhedeta ja lahtitunud kildudeta.

10. Emailkate peab olema vastupidavalt ja kindlalt seotud metalliga. Katsetamisel 0,02 kg/m löögiga ei tohi email löögi kohast ära langeda. Löögi kohas tekkinud 2 mm diameetriga emailvigastusest vähenähtav süvend ei ole toote prakeerimise põhjuseks.

11. Nõud peavad olema termiliselt kindlad ja peavad vastu pidama katsetustele vastavalt p. 27. Peale katsetamist ei tohi emailkattes olla pragusid ning ei tohi pudeneda emaili tükke.

12. Nõud peavad olema keemiliselt vastupidavad. 4%-lise äädikhappe keetmisel 1 tunni jooksul ei tohi aurutamisel saadud kuivjääk ületada 0,3 mg ühe cm² katsetatava pinna kohta.

Emailitud nõu väliskatet proovitakse «tilga» meetodil 4%-lise äädikhappe abil 1 minuti jooksul, kusjuures katse tulemusena emailkate ei tohi kaotada läiget ning emailile ei tohi jääda tuhmi plekki.

13. Difuusse peegeldamise koefitsient peab olema:

- a) valgetel titaanfosfaatemailidel mitte vähem kui 70%
- b) heledatoonilistel emailidel mitte vähem kui 35%

14. Valmis toodetes ei ole lubatud defektid, mis ületavad tabelis kehtestatud normid.

Defekti nimetus	Normid
1. Krundi paljastused üksikutel kohtadel	Lubatakse toodete välispindadel ja käepidemetel üldpinnaga mitte üle 1 cm ²
2. Teisevärvilise emaili plekid:	
a) sisepinnal	Lubatakse üldpinnaga mitte üle 0,2 cm ²
b) välispinnal	Lubatakse üldpinnaga mitte üle 0,4 cm ²
3. Emaili paksendid üksikutel kohtadel	Lubatakse vähemärgatavaid
4. Rantimise ebaühtlus	Lubatakse vähemärgatav
5. Emaili üleskeemine metalli paljastusest	Lubatakse üldpinnaga mitte üle 0,3 cm ²
6. Sulanud juusjooned krundi emaili paljastusteta	Lubatakse välispinnal ja sisepinna keevituskohtadel
7. Mõlgid, lainelisus ja kõverduvad pinnad	Lubatakse vähemärgatavad, mis ei riku nõu välisilmet ja vastupidavust

Defekti nimetus	Normid
8. Krundi emaili läbipaistmine	Lubatakse murdekohtadel, õmblustel ja teravatel servadel
9. Emaili väljapõlemine	Lubatakse õmblustel, armatuuri kinnituskohadel ja servadel üldpinnaga mitte üle 2,0 cm ²
10. Instrumentide jäljed metalli paljastuseta	Lubatakse suurima mõõduga kuni 3 mm
11. Surudes mittepurunevad mullid diameetriga mitte üle 1 mm: a) sisepinna keevitusõmblustel b) välispinna keevitusõmblustel	Lubatakse mitte üle 2 tk. Lubatakse mitte üle 6 tk.
12. Sulatatud võõrkehad (teravate servadeta)	Lubatakse mitte üle 3 tk. suurima mõõduga kuni 1 mm

M ä r k u s e d:

1. Toodetel ei ole lubatud katteemaili mōranemine, üksikud väljapaisumised ja emaili parandused.

2. Toote! ei tohi olla üle 5 erineva nimetusega tabelis märgitud defekti.

15. Tooted sortidesse ei jagune.

16. Välimuse ja suuruse poolest peavad tooted vastama näidsetaloonidele ja majapidamisnõude põhimõõtude tehnilistele tingimustele (või tehnilistele kirjeldustele), mis on kinnitatud seatud korras.

17. Tootja-ettevõtte peab garanteerima toodete vastavuse käesolevate tehniliste tingimuste nõuetele.

II. VASTUVÖTU EESKIRJAD JA KATSETAMISE MEETODID

18. Nõud esitatakse vastuvõtuks partiidena.

Partii suurus ja nõude sortiment määratakse poolte kokkuleppel.

19. Tarbijal on õigus kontrollida toodete vastavust käesolevate tehniliste tingimuste nõuetele, kasutades allpool näidatud proovide võtmise eeskirju ja katsetamise meetodeid.

20. Tarbija poolt kontrollitakse toodete välimust, mõõteid ja töötlemise kvaliteeti, emaili mehhaanilist tugevust, termilist ja keemilist vastupidavust, tervisele kahjulike lisandite puudumist, juuspeente pragude puudumist ning samuti difuusse peegelduse koefitsienti.

21. Kõik tooted vaadatakse väliselt üle ning kontrollitakse nende töötlemise kvaliteeti. Tähtsusetud defektid, mis ei mõju toote välisilmele ja eksploatatsiooni kvaliteedile, ei ole praakimise põhjuseks.

Kuni 2% tooteist kontrollitakse mõõdete vastavust, kuid mitte vähem kui 10 tootel igast liigist.

Mehhaanilise tugevuse, termilise vastupidavuse, difuusse peegelduse koefitsiendi ja juuspeente pragude puudumise kontrollimiseks võetakse vähemalt kaks toodet igast saadetises olevast emaili liigist.

Emailide keemilist vastupidavust ja kahjulike lisandite puudumist kontrollitakse vähemalt ühel tootel igast saadetises olevast emaili liigist.

22. Kontrolli tulemuste mittevastavuse puhul käesolevatele tehnilistele tingimustele korratakse katsetamist kahekordse proovide arvuga.

Kui teistkordsel katsetamisel selgub, et kasvõi üks tooteist ei vasta käesolevate tehniliste tingimuste nõuetele, praagitakse kogu nõude partii välja.

23. Toodete välist ülevaatus teostatakse suurendusaparatuuride kasutamisetä.

24. Toodete mõõtmist teostatakse universaalmõõteriistadega või šabloonidega.

25. Toodete emaili valgedust määratakse fotoelektrilise aparadi abil, kusjuures valgusallikalt suunatud valguskiired peegelduvad emailitud pinnalt fotoelemendile. Valgeduse näitajaks on difuusse peegelduse koefitsient protsentides võrreldes Üleliidulise Metroloogia Teadusliku Uurimise Instituudi proovi näitajaga. Valgedust määratakse ainult toote tasapinnalistelt osadelt.

26. Toote mehhaanilist tugevust kontrollitakse 364—333 mm kõrguselt vabalt langeva 55—60 g kaaluga teraskuuli löögi abil toote põhja tsentrisse või tsentri lähedusse (sellise arvestusega, et löögi tulemusel tehakse tööd 0,02 kg/m). Katsetamisel asetatakse toode terasrõngale, mille välisdiameeter on 60 mm ja sise-diameeter — 50 mm. Rõnga ääred peavad olema ümardatud raadiusega 1 mm.

27. Emailitud majapidamisnõude termilise vastupidavuse kontrollimiseks kuumutatakse veega poolikult täidetud toodet lahtisel leegil.

Peale vee keema hakkamist valatakse keev vesi kiiresti ära ja tootesse valatakse toatemperatuuriga vesi. Seejärel vesi valatakse välja ja kuivatatud nõu kuumutatakse 600 W elektripliidil

tina sulamistemperatuurini (232°C). Temperatuuri määramiseks asetatakse nõu põhjale tükike metalset tina. Pärast tina sulamist vatatakse kiiresti tootesse toatemperatuuriga vesi. Peale vee eemaldamist valatakse toote sisepinnale aniliinvärvi lahust või tinti.

Seejärel toode pestakse värvist või tindist ja kontrollitakse emailkatet. Peen juusjoonte võrk ei ole praakimise põhjuseks.

28. Siseemailikatte keemilist vastupidavust kontrollitakse järgneval viisil.

Destilleeritud veega pestud ja kuivatatud nõusse valatakse 4%-line äädikahappe lahus arvestusega $1,6\text{ ml } 1\text{ cm}^2$ pinnale. Lahuse nivoo märgitakse pliiaitsiga või paberi ribaga. Avatud (kaaneta) toode happe lahusega kuumutatakse lahuse keemiseni eelnevalt kindla režiimini ülesköetud vähemalt 600W võimsusega elektripliidil. Kuumutamist ja keetmist teostatakse 1 tunni jooksul arvates äädikahappe lahuse sissevalamisest.

Keetmisel säilitatakse lahuse nivoo 4%-lise äädikahappe lisamisega.

Pärast keetmist lahus ja nõu loputusvesi (peale toote sisepinna loputamist) valatakse laboratoorsesse klaasi jahtumiseks. Lahuse üldkogusest, mis on viidud kindla mahuni (V_1), võetakse 200 ml ja aurutatakse portselankausis alguses liiva- ja seejärel vesivannil. Saadud jääk kuivatatakse 110°C juures jääva kaaluni (G).

Jäägi kaal (X) mg/cm^2 arvutatakse valemi järgi:

$$X = \frac{G \cdot V_1}{S \cdot 200}$$

Tsilindrilistel toodetel tootesse valatava lahuse algmaht (V) ml ja happega kaetud toote pind (S) cm^2 , kui $\frac{V}{S} = 1,6\text{ ml}/\text{cm}^2$, arvutatakse valemite järgi:

$$S = \frac{\pi D^2}{4} + \pi Dh,$$

$$V = \frac{\pi D^2}{4} \cdot h,$$

kus:

D — toote diameeter cm ;

$h = \frac{1,6D}{D-6,4}$ — happes valamise kõrgus cm .

Kui tooted erinevad tsilindri kujust, arvutatakse toote pind ja valamise kõrgus eraldi iga toote jaoks, arvestades suhet:

$$\frac{V}{S} = 1,6 \text{ ml/cm}^2$$

Märkus. 10 cm väiksema diameetriga tootesse valatakse äädikahappe lahus kuni pooleni toote kõrgusest.

29. Välisemailkatte keemilist tugevust kontrollitakse «tilga» meetodil. Selleks hõõrutakse emailkatet piiritusega ja piiratakse vahapliiatsi ringjoonega. Ringi keskele pannakse 4%-lise äädikahappe tilk. Tilka hoitakse 1 minut ja pestakse piiritusega. Katse tulemusena kate ei tohi kaotada läiget.

30. Juuspeente pragude puudumist toodetel kontrollitakse aniliinvärvi lahuse või tindi emailkattele kandmise teel, mis hiljem pestakse veega.

31. Tervisele kahjulike ainete puudumist emailis kontrollitakse NSVL Riikliku Sanitaar Peainspektiooni poolt kinnitatud meetodite kohaselt.

III. MARKEERIMINE, PAKKIMINE, HOIDMINE JA TRANSPORTIMINE

32. Igale tootele kantakse põletuse teel tootja-ettevõtte kaubamärk ja number, mis on antud tootele vastavalt nõude tehniliste tingimuste (tehniliste kirjelduste) põhimõõdetele.

33. Iga toote välisküljele kleebitakse etikett, milles on märgitud:

- a) tootja-organisatsiooni nimetus;
- b) tootja-ettevõtte nimetus;
- c) mahtuvus l;
- d) «EVTT 817-60»;
- e) majapidamisnõude põhimõõdetehniliste tingimuste (või tehnilise kirjelduse) number.

34. Iga toode pakitakse eraldi paberisse ning seejärel pakitakse puitkastidesse (GOST 8872-58), sõrestikkastidesse või paberist pakkidesse. Toodete vahele asetatakse puulaastud või paber.

Arktikasse või Äärmisesse Põhja saadetavad tooted pakitakse kooskõlas vastavate tehniliste tingimustega.

35. Kast brutokaal ei tohi ületada 50 kg.

36. Igale kastile või pakile kleebitakse etikett, milles on märgitud:

- a) tootja-organisatsiooni nimetus;
- b) tootja-ettevõtte nimetus ja aadress;
- c) toodete nimetus ja number;
- d) toodete arv;
- e) «EVTT 817-60»;
- f) majapidamisnõude põhimõõdete tehniliste tingimuste (või tehnilise kirjelduse) number;
- g) pakkiija number.

Samasisuline talong asetatakse kasti või pakki.

Peale selle kantakse puitkastidele ja sõrestikkastidele pesu-kindla värviga pealkiri «Ettevaatust — email».

37. Nõusid hoitakse kuivades ruumides laotuna riita kõrgusega mitte üle 8 paki või kasti.

38. Laadimisel vagunitesse, konteineritesse või autodesse asetatakse nõude pakid tihedalt üksteise ligistikku. Põrandale laotatakse puulaastude, õlgede või heinte kiht.

39. Transportimisel peavad tooted olema kaitstud sademete eest.

Peale- ja mahalaadimist peab teostatama tingimustes, mis tagaksid nõude puutumatused vigastustest.

KOOSKÖLASTATUD:

«Esthoztorg»

«12» oktoober 1960. a.

KINNITAN:

Masinaehituse Valitsuse
juhataja

«14» oktoober 1960. a.

ENSV RN Masinaehituse Valitsus Tartu Alumiiniumivabrik «TAV»	TEHNILINE KIRJELDUS	TK 14-60
	Emailitud terasest majapidamisnõud Põhimõõted	EVTT 817-60 juurde

1. Emailitud terasest majapidamisnõud peavad vastama käesoleva tehnilise kirjelduse joonistele ja tabelis toodud põhimõõtudele.

2. Üldised tehnilised tingimused EVTT 817-60 järgi.

3. Armatuuride kuju ei määrata.

4. Tabeleis antud mõõtudele kehtivad alljärgnevad tolerantsid:

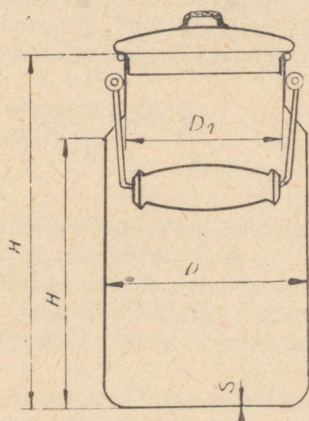
a) läbimõõtudele $\pm 0,5$ cm

b) kõrgustele $\pm 0,5$ cm

Märkus: Nõu mahtuvus on tableis antud ligikaudne.

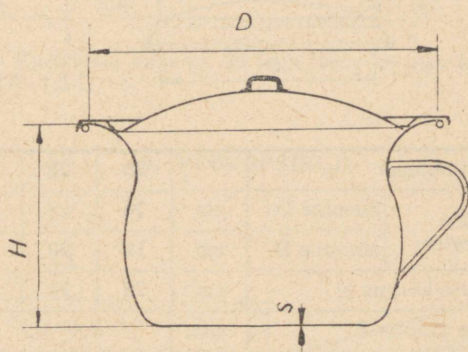
5. Väliskujult ja tööluselt peavad nõud vastama kehtivas korras kinnitatud tooteproovidele — etaloonidele.

1. PIIMANÕUD



Piimanõu number		1	2	3	4	5
Korpuse diameeter D	cm	10	12	14	16	18
Kaela diameeter D_1	cm	8	9,5	11	12,5	14,5
Korpuse kõrgus H	cm	18	21	24	27	33
Silindrilise osa kõrgus H_1	cm	14	16	18	20	24
Terase paksus S	mm	0,3—0,7				
Maht	l	1	2	3	4	5

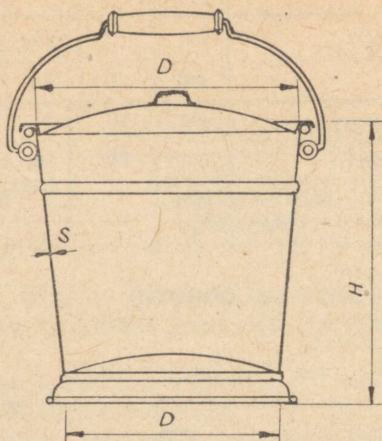
2. ÖÖPOTID



Ööpoti number		18	20	22
Korpuse diameeter D	cm	18	20	22
Korpuse kõrgus H	cm	11,5	12,5	13,5
Terase paksus S	mm	0,3—0,7		
Maht	l	1,7	2,5	3,5

Märkus: Tarbijate soovil võib valmistada ka kaaneta ööpotte.

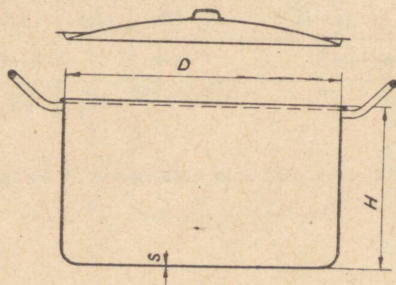
3. VEEÄMBRID



Ämbri number			26	28	30
Korpuse diameeter	ülemine D	cm	26	28	30
	alumine D_1	cm	19	20	22
Korpuse kõrgus H		cm	26	28	30
Terase paksus S		mm	0,4—0,7		
Maht	1		10	12	14

Märkus: Tarbijate soovil võib valmistada ka kaaneta veeämbriid.

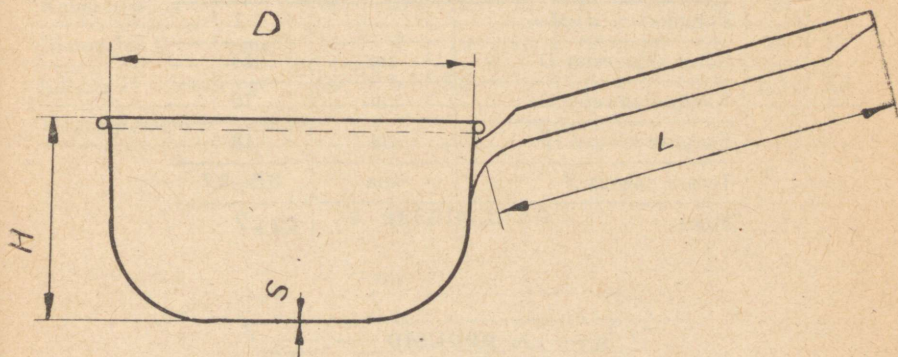
4. SILINDRILISED KASTRULID



Kastruli number		14	16	18	20	22	24	26	28	
Korpuse diameeter D	cm	14	16	18	20	22	24	26	28	
Korpuse kõrgused ja mahud	Kõrgus H	cm	10	14	15	17,5	18,5	20	22,5	23,5
	Maht	l	1,5	3	4	5,5	7	9	12	14
	Kõrgus H	cm	—	8	9	10	11	12	13	14
	Maht	l	—	1,5	2,5	3	4	5,5	7	8,5
	Kõrgus H	cm	—	10	12,5	14,5	15,5	16,5	18,5	20
	Maht	l	—	2	3	4,5	6	7,5	10	13
	Kõrgus H	cm	—	6	7,5	7,5	8	10	11	12
	Maht	l	—	1	2	2,5	3	4,5	6	7,5
Terase paksus S	mm	0,3—0,7								

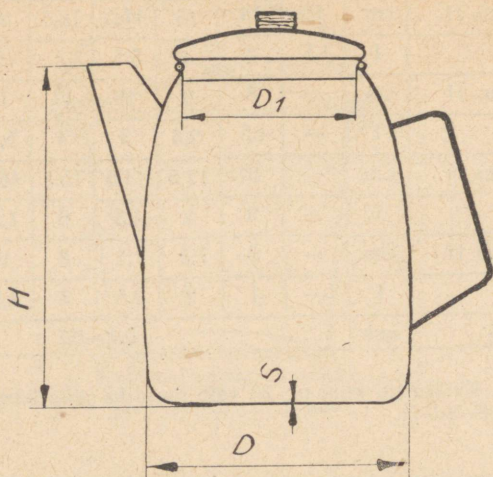
Märkus: Kastruleid kuni nr. 20 võib toota ka pika käepidemega. Käepideme pikkus 0,8—1,5 D.

5. VEEKOPSIKUD



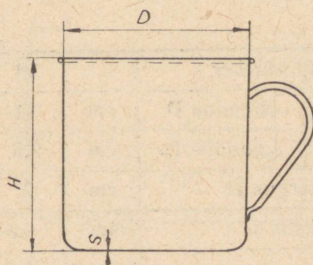
Veekopsiku number		14	16	
Läbimõõt	ülemine D	cm	14	16
	alumine D ₁	cm	9,5	11
Korpuse kõrgus H	cm	7	8	
Terase paksus S	mm	0,3—0,7		
Maht	l	1	1,5	

6. KOHVIKANNUD



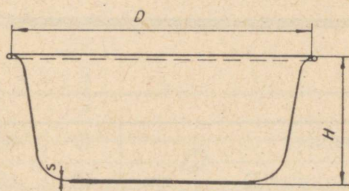
Kohvikannu number		2
Põhja diameeter D	cm	14
Kaela diameeter D_1	cm	10
Korpuse kõrgus H	cm	18
Terase paksus S	mm	0,3—0,7
Maht	l	2

7. KRUUSID



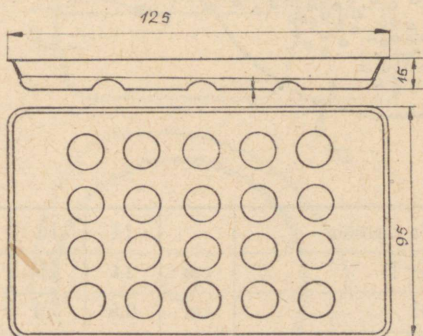
Kruusi number		7	8	9	10	11
Korpuse diameeter D	cm	7	8	9	10	11
Terase paksus S	mm	0,3—0,7				
Korpuse kõrgus H	cm	7	8	9	10	11
Maht	1	0,25	0,4	0,6	0,75	1

8. KAUSID



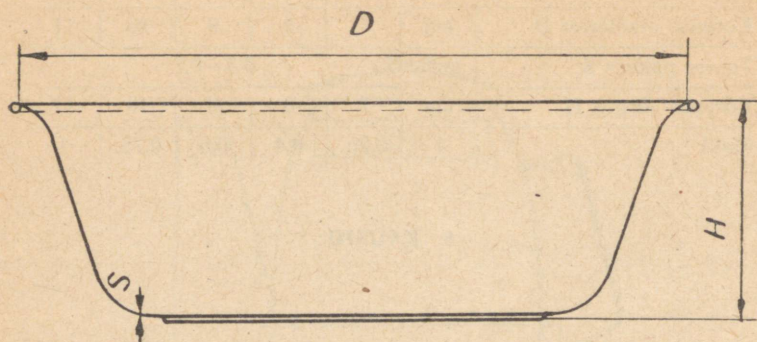
Kausi number		14	16	18	20	22	24	26	28	32
Diameeter D	cm	14	16	18	20	22	24	26	28	32
Kõrgus H	cm	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8,5	9,5
Terase paksus S	mm	0,3—0,7								

9. SEEBIALUSED



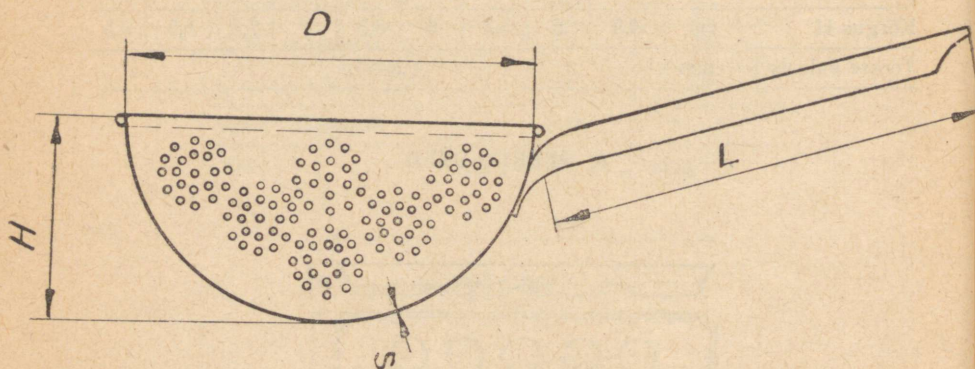
M ä r k u s: Sõela aukude arv ei ole kindlaks määratud.

10. PESUKAUSID



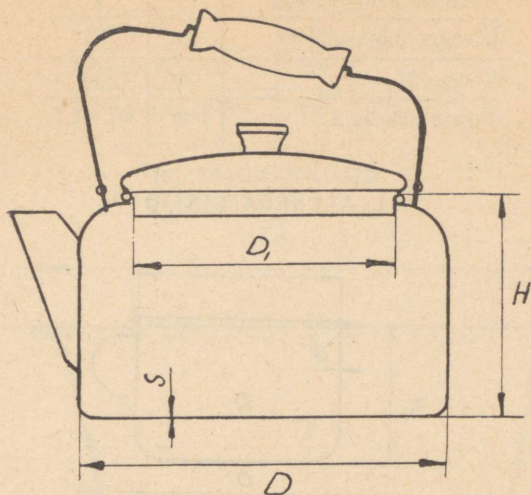
Pesukausi number		40	45	50
Pealmine diameeter D	cm	40	45	50
Kõrgus H	cm	13	14	15
Terase paksus S	mm	0,4–1,0		

11. KURNSÕELAD



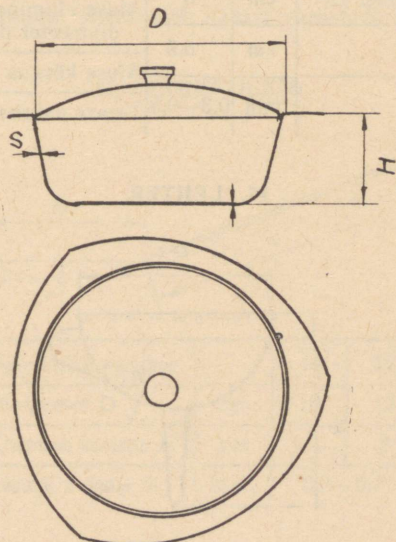
Kurnsõela number		14	16	18
Diameeter D	cm	14	16	18
Kõrgus H	cm	6,5	7,5	8,5
Aukude diameeter d	mm	4	4	4
Terase paksus S	mm	0,3–0,7		

12. TEEKANNUD



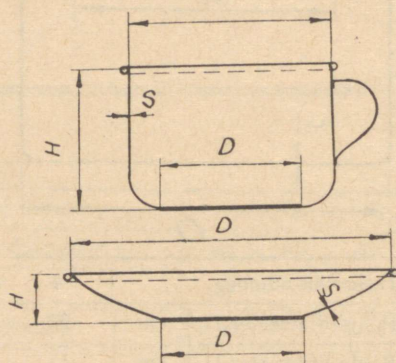
Teekannu number		4
Põhja diameeter D	cm	22
Kaela diameeter D_1	cm	17
Korpuse kõrgus H	cm	13
Terase paksus S	mm	0,3–0,7
Maht	l	4

13. KAANEGA KAUSID



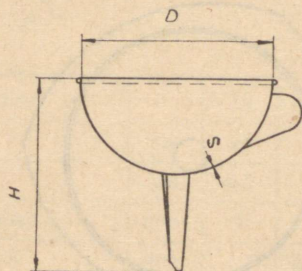
Kaanege kausi number		21
Ülemine diameeter D	cm	21
Kõrgus H	cm	7,5
Terase paksus S	mm	0,7—1,7

14. ALUSEGA TASSID



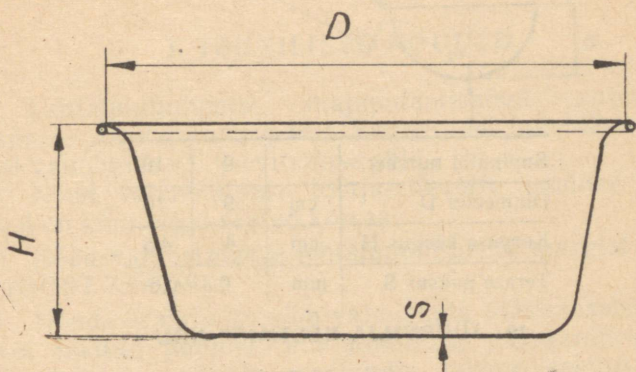
Alusega tassi number	8				
Tassi ülemine diameeter D	cm	8	Aluse ülemine diameeter d	cm	12,8
Tassi alumine diameeter D_1	cm	5	Aluse alumine diameeter d_1	cm	5,3
Tassi kõrgus H	cm	5,5	Aluse kõrgus h	cm	2
Terase paksus S	mm	0,3—0,5	Terase paksus S_1	mm	0,3—0,5

15. LEHTER



Lehtri number		10
Diameeter D	cm	10
Kõrgus H	cm	11
Teras paksus S	mm	0,3—0,5

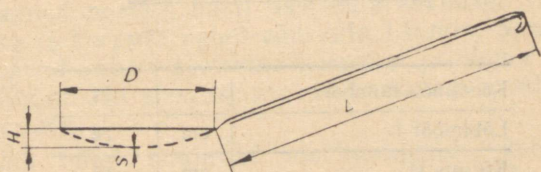
16. TAIGNAKAUSID



Taignakausi number		20	24	28
Diameeter D	cm	20	24	28
Kõrgus H	cm	7,5	9	10
Teras paksus S	mm	0,3—0,7		

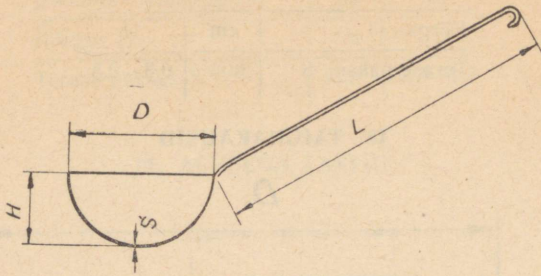
Märkus: Tarbijate soovil võib kaussi varustada seinalle riputamiseks terasrõngaga.

17. VAHUKULBID



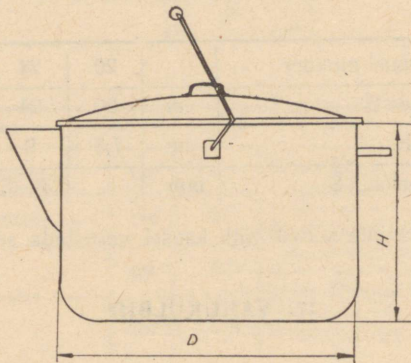
Vahukulbi number		10	12
Diameeter D	cm	10	12
Korpuse kõrgus H	cm	1,5	2
Teras paksus S	mm	0,5—0,7	

18. SUPIKULBID



Supikulbi number		9	10
Diameeter D	cm	9	10
Korpuse kõrgus H	cm	4	4,5
Terase paksus S	mm	0,3—0,6	

19. JUURVILJA KEETMISE NÕU



Keedunõu number		24
Läbimõõt D	cm	24
Kõrgus H	cm	15
Terase paksus S	mm	0,4—0,7
Maht	l	7,2

Eesti NSV Ministrite Nõukogu Riiklik Plaanikomisjon	EESTI VABARIIKLIKUD TEHNILISED TINGIMUSED	EVTT 818-60
	Lehtalumiiniumist majapidamis- nõud. Üldised tehnilised tingimused	EVTT — GOST 3748-54 asemel
		Grupp U 14

I. TEHNILISED NÕUDED

1. Lehtalumiiniumist majapidamisnõud valmistatakse stantsimise või vajutamise teel. Erijuhtudel lubatakse detailide liitmist valtsimise või keevitamise abil.

2. Nõud valmistatakse tootja-ettevõtte jooniste kohaselt, millised on kinnitatud seatud korras.

3. Nõud valmistatakse lehtalumiiniumist margist AIM või A2M (GOST 7869-56).

4. Nõude armatuure võib valmistada plastmassist, poleeritud või lakitud puidust, alumiiniumist, galvaanilise kattega duralumiiniumist või kuumuskindla lakiga kaetud terasest. Armatuur peab kokku sobima nõu välisilmega.

5. Armatuur peab olema tugevalt kinnitatud toote külge, peab olema tugev, mugav ja otstarbekohane pikaajaseks kasutamiseks.

Armatuur kinnitatakse alumiiniumist neetidega või keevitamise teel. Needi pead nõu siseküljel peavad olema lamedad. Armatuuri kinnituskohad ei tohi lekkida.

Armatuur peab asetsema tootel sümmeetriliselt. On lubatud ebasümmeetrilisus, mis ei ületa 4 mm.

6. Bordeeritud nõudel vahe borde ja nõu seina vahel ei tohi ületada 0,5 mm.

7. Kaaned peavad hästi asetsema korpusel. Maksimaalne vahe kaane ja korpuse vahel võib olla 1,0 mm. Sisseasetatavad kaaned peavad vabalt asetsema korpuses ja olema kergelt pööratavad. Koonilised sisseasetatavad kaaned peavad tihedalt liibuma korpusele.

8. Kõik nõud kuuluvad mehhaanilisele, keemilisele või elektrokeemilisele pinnatötlusele. Nii sise- kui ka välispinnad võivad olla matid, poleeritud või lihvitud.

9. Nõude pind peab olema puhas, õõnsusteta, pragudeta.

Kinnitatud ENSV Ministrite Nõukogu poolt 15. juunil 1960. a.	Esitatud Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu poolt	Kehtestamise aeg 15. juulil 1960. a.
--	---	--

mullideta ja lainelisuseta. Nõude servad peavad olema siledad, teravate servadeta ja kidadeta.

10. Valmis tooteis ei ole lubatud defektid, mis ületavad tabelis toodud normid.

Defektide nimetused	
1. Kriimustused	Lubatakse mittesügavad, üldpikkusega mitte üle 15 mm
2. Mõlgid	Lubatakse vähemärgatavad
3. Täkked	Lubatakse vähemärgatavad
4. Instrumentide jäljed	Lubatakse vähemärgatavad armatuuril
5. Plekid kuni 4 mm ² pinna	Lubatakse vähemärgatavad mitte üle 2 tk
6. Poorsus	Lubatakse vähemärgatavad sisepinnal

Märkus: Tootel ei tohi olla üle 4 tabelis märgitud erinimelist defekti.

11. Tooted sortidesse ei jagune.

12. Välimuselt ja mõõdetelt peavad tooted vastama näidis-etaloonidele ja seatud korras kinnitatud nõude põhimõõdete tehnilistele tingimustele (või tehnilistele kirjeldustele).

Näidis-etaloonid peavad olema täielikult markeeritud.

13. Tootja-ettevõtte peab garanteerima toodete vastavuse käesolevate tehniliste tingimuste nõuetele.

II. VASTUVÕTU EESKIRJAD JA KATSETAMISE MEETODID

14. Nõud esitatakse vastuvõtuks partiidena.

Partiide suurus ja nõude sortiment määratakse poolte kokkuleppel.

15. Tarbijal on õigus kontrollida toodete vastavust käesolevate tehniliste tingimuste nõuetele, kasutades allpool toodud proovide võtmise eeskirju ja katsetamise meetodeid.

16. Kontrollimisel tarbija poolt vaadatakse toodete välis- ja sisepinda ning kontrollitakse mõõtteid, kusjuures tee- ja kohvikannudel katsetatakse lekkimise puudumist.

17. Ülevaatusele kuuluvad kõik tooted. Kontrollimist teostatakse suurendusaparaatide kasutamisetä.

18. 2% toodetest kontrollitakse mõõteid, kuid mitte vähem kui 10 tk. igast liigist.

Toodete mõõtmist teostatakse universaalmõõteriistadega.

19. Kui kontrollimisel selgub, et kasvõi üks proov annab ebarahuldava tulemuse, korratakse mõõtmist proovide kahekordse arvuga.

Kui teistkordsel mõõtmisel kasvõi üks proov annab ebarahuldava tulemuse, praagitakse kogu nõude partii välja.

20. Kõikidel tee- ja kohvikannudel kontrollitakse lekkimise puudumist. Tee- ja kohvikannude täitmisel veega nad ei tohi lekkida.

III. MARKEERIMINE, PAKKIMINE, HOIDMINE JA TRANSPORTIMINE

21. Nõude välispinnale peab olema selgelt märgitud tootja-ettevõtte kaubamärk ja number, mis on antud tootele vastavalt nõude põhimõõdetehnilistele tingimustele (või tehnilistele kirjeldustele).

22. Iga toote välisküljele kleebitakse etikett, milles on märgitud:

- a) tootja-organisatsiooni nimetus;
- b) tootja-ettevõtte nimetus;
- c) mahutavus l;
- d) «EVTT 818-60»;
- e) nõude põhimõõdetehnilistele tingimustele (või tehnilise kirjelduse) number.

23. Tooted pakitakse tükiviisi paberisse. Plastmassist või puidust pikad käepidemed pakitakse eraldi paberisse.

Kõik poleeritud pinnaga tooted pakitakse paberisse ja pannakse pappkarpidesse.

24. Paberisse pakitud või karpidesse pandud tooted pakitakse puust kastidesse (GOST 8872-58), sõrestikkastidesse või paberist pakkidesse. Toodete vahele peavad olema asetatud puulaastud või paber.

Arktikasse, Äärmisesse Põhja ja kaugrajoonidesse saadeta-
vad tooted pakitakse vastavalt spetsiaalsete tehniliste tingi-
muste nõuetele.

25. Kasti brutokaal ei tohi ületada 50 kg.

26. Igale kastile või pakile peab olema kleebitud etikett, millele on märgitud:

- a) tootja-organisatsiooni nimetus;

- b) tootja-ettevõtte nimetus ja aadress;
- c) toodete nimetus ja number;
- d) toodete arv;
- e) «EVTT 818—60»;
- f) nõude põhimõõdete tehniliste tingimuste (või tehnilise kirjelduse) number;
- g) pakkija number.

Samasisuline talong peab olema asetatud kasti või pakki.

27. Nõusid tuleb hoida kuivades ruumides, mis on vabad aktiivsetest keemilistest ainetest.

28. Laadimisel vagunisse, konteineritesse või autodesse peavad nõude pakid ja karbid olema asetatud tihedalt.

29. Transportimisel peavad tooted olema kaitstud sademete eest.

Toodete peale- ja mahalaadimine peab toimuma tingimustes, mis kindlustaksid nõude puutumatuset vigastustest.

«12» oktoober 1960. a.

«14» oktoober 1960. a.

ENSV RN Masinaehituse Valitsus Tartu Alumiiniumivabrik TAV	TEHNILINE KIRJELDUS	TK 15-60
	Lehtalumiiniumist majapidamisnõud Põhimõõted	EVTT 818-60 juurde

1. Lehtalumiiniumist majapidamisnõud peavad vastama käesoleva tehnilise kirjelduse joonistele ja tabelis toodud põhimõõtudele.

2. Üldised tehnilised tingimused — EVTT 818-60 järgi.

3. Armatuuride kuju ei määrata.

4. Tabelis antud mõõtudele kehtivad alljärgnevad tolerantsid:

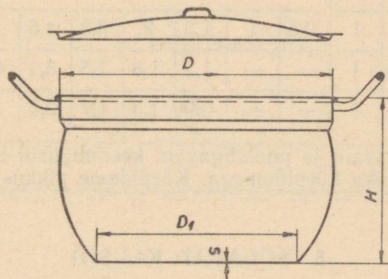
a) läbimõõtudele $\pm 0,5$ sm

b) kõrgustele $\pm 0,5$ sm

Märkus: Nõu mahtuvus on tabelis antud ligikaudselt.

5. Väliskujult ja töötluselt peavad nõud vastama kehtivas korras kinnitatud tooteproovidele — etaloonidele.

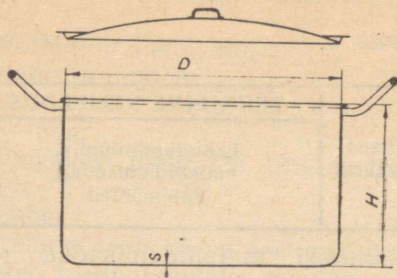
1. KUMERAD KEEDUNÕUD



Keedunõu number		14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	
Korpuse diameeter	Ülemine D	sm	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34
	Alumine D ₁	sm	11	12,5	14	15,5	17	18,5	20	21	23	24,5	25,5
Korpuse kõrgus H	sm	9	10	11	12	13	14	15	16	17	20	22	
Põhja paksus S	mm	1,35 — 2,25											
Kaäne paksus S ₁	mm	0,8 — 1,2											
Maht	l	1,2	1,7	2,5	3,5	4,5	6	7,3	8,4	10,3	12	15	

Märkus: Keedunõud põhja paksusega kuni 1,5 mm bordeeritakse.

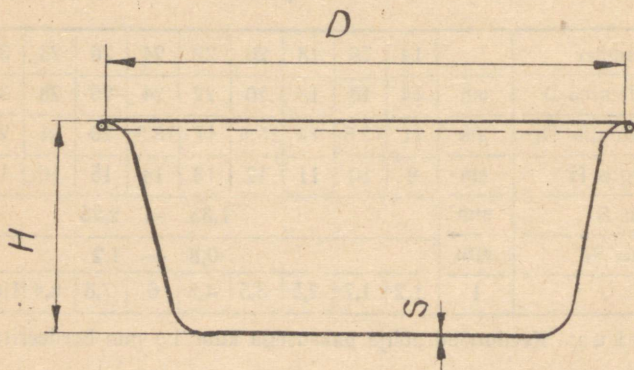
2. SILINDRILISED KEEDUNÕUD



Keedunõu number			10	12	14	16	18	20	22	24	26	32	40
Korpuse diameeter D		sm	10	12	14	16	18	20	22	24	26	32	40
Korpuse kõrgus	sügavad	sm	7	9	10	11,5	13	14,5	16	17	18	30	40
	poolsügavad	sm	—	—	8	9	10	11	12	13	14	26	32
	madalad	sm	—	—	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	—	—
Korpuse põhja paksus		mm	1,35—2,25									2,5—3,5	
Kaane paksus S ₁		mm	0,8—1,2										
Maht	sügavad	l	0,5	1	1,5	2	3,3	4,5	6	7,5	9,5	30	50
	poolsügavad	l	—	—	1,2	1,8	2,5	3,4	4,5	5,8	7,4	20	40
	madalad	l	—	—	0,9	1,3	1,7	2,3	3	3,8	4,7	—	—

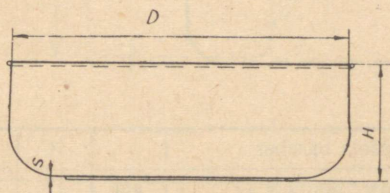
Märkus: Sügavaid ja poolsügavaid keedunõusid kuni nr. 16-ni (incl.) võib valmistada ka pika käepidemega. Käepideme pikkus on 1—1,5 D.

3. SÜGAVAD KAUSID



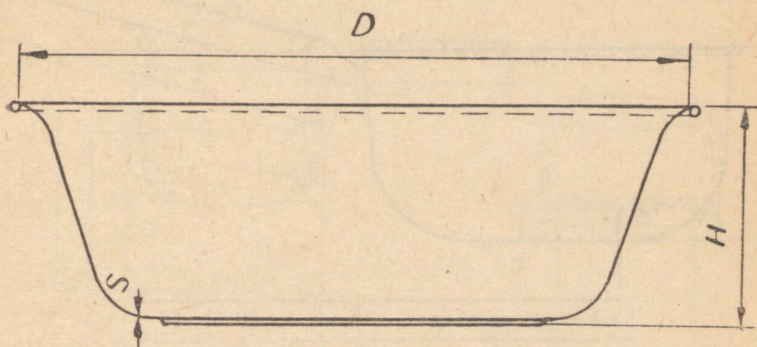
Kausi numbrid		20	24	28	32	36	40
Läbimõõt D	sm	20	24	28	32	36	40
Kõrgus H	sm	8,5	10	11,5	13	15	17
Põhja paksus S	mm	0,9—1,6			1,1—1,6		

4. MADALAD KAUSID



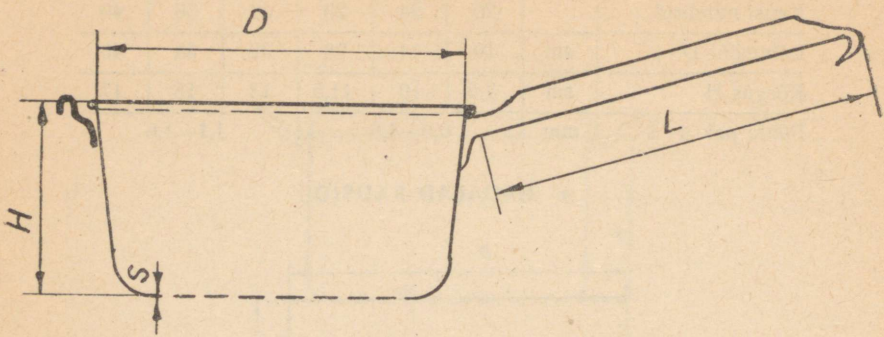
Kausi number		16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40
Läbimõõt D	sm	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40
Kõrgus H	sm	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	10,5	11
Põhja paksus S	mm	0,9—1,6						1,1—1,6						

5. PESUKAUSID



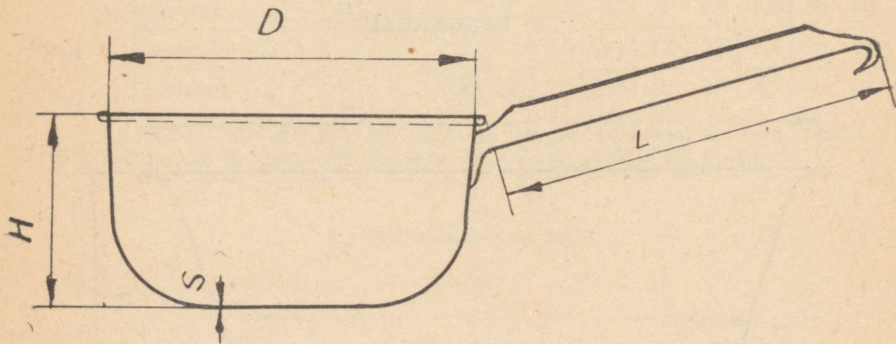
Pesukausi number		45	50	55	60
Läbimõõt D	sm	45	50	55	60
Kõrgus H	sm	13	15	16	17
Põhja paksus S	mm	1,3—2,2			

6. KURNSÕELAD



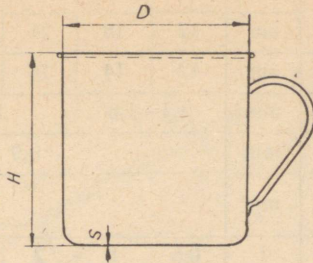
Kurnsõela number		16	18
Korpuse läbimõõt D	sm	16	18
Korpuse kõrgus H	sm	7,5	8,5
Põhja paksus S	mm	0,9—1,6	
Käepideme pikkus L	sm	1,0—1,5 D	
Konksu pikkus l	mm	10	
Augu läbimõõt d	mm	3	

7. VEEKOPSIKUD



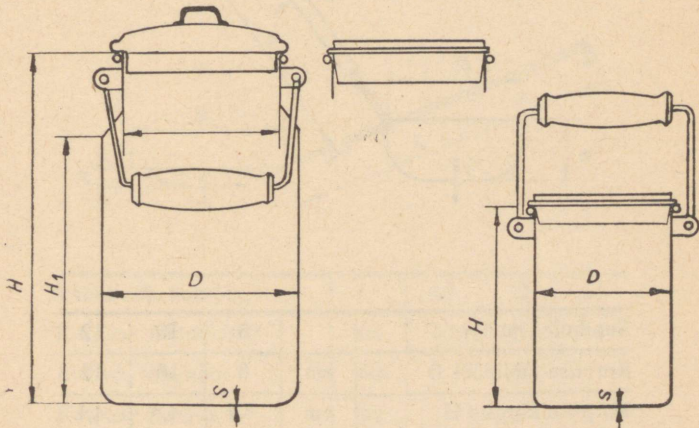
Veekopniku number		10	16
Korpuse läbimõõt D	sm	10	16
Korpuse kõrgus H	sm	8	
Põhja paksus S	mm	0,9—2,1	
Käepideme pikkus L	sm	18	
Käepideme pleki paksus	mm	2	

8. KRUUSID



Kruusi number		7	9
Läbimõõt D	sm	7	9
Kõrgus H	sm	7	9
Põhja paksus S	mm	1,1–1,6	
Maht	l	0,25	0,5

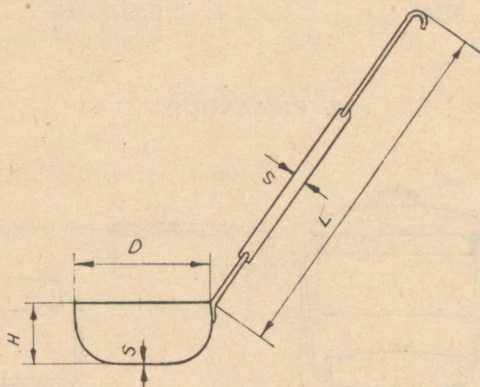
9. PIIMANÕUD



Piimanõu number		0,5	1	2	3	4	10
Korpuse läbimõõt D	sm	8	10	12	14	16	21,5
Kaela läbimõõt D_1	sm	—	8	9	10	12	14
Korpuse kõrgus H	sm	12	18	21	24	27	35
Silindrilise osa kõrgus H_1	sm	12	14	16	18	20	26
Põhja paksus S	mm	1,1—1,6		1,4—1,6		1,4—2,1	
Kaane paksus S_1	mm	0,9 — 1,2					
Käepideme traadi läbimõõt d	mm	5					
Maht	1	0,5	1	2	3	4	10

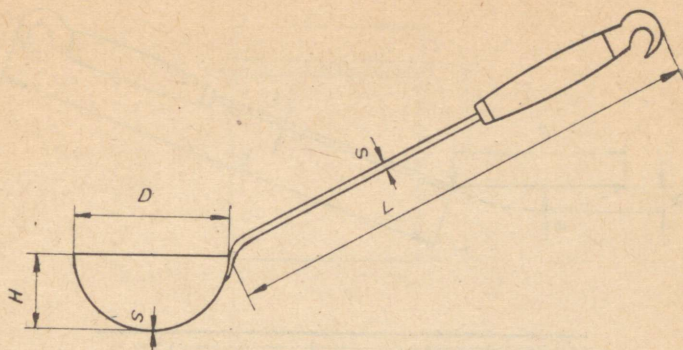
Märkus: Kaaned valmistatakse silindrilised või koonilised sisseasetatavad.

10. SUPIKULBID



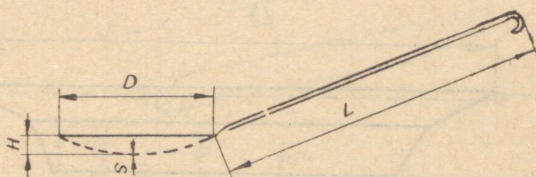
Supikulbi number		8	10	12
Korpuse läbimõõt D	sm	8	10	12
Korpuse kõrgus H	sm	3,7	4,8	4,1
Korpuse seina paksus S	mm	1,4—1,6		
Käepideme pikkus L	sm	2,6 D		

11. PUIT KÄEPIDEMEGA SUPIKULBID



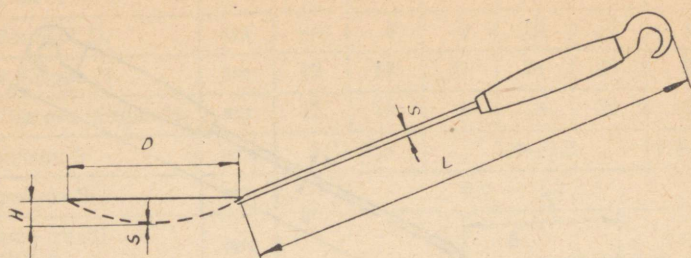
Supikulbi number		10
Korpuse läbimõõt D	sm	10
Korpuse kõrgus H	sm	5
Käepideme läbimõõt d	mm	8
Käepideme pikkus L	sm	28,5
Korpuse seina paksus S	mm	1,4—1,6

12. VAHUKULBID



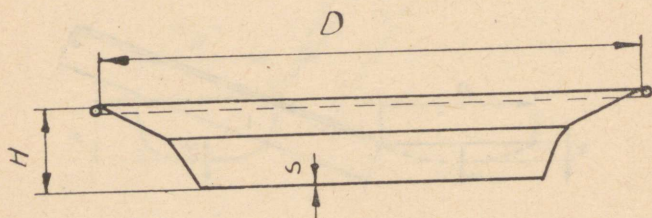
Vahukulbi number		10	12	14
Korpuse läbimõõt D	sm	10	12	14
Aukude läbimõõt	mm	3		
Korpuse kõrgus H	sm	1		
Käepideme pikkus L	sm	2,6 D		
Korpuse seina paksus	mm	1,4—1,6		

13. PUIT KÄEPIDEMEGA VAHUKULBID



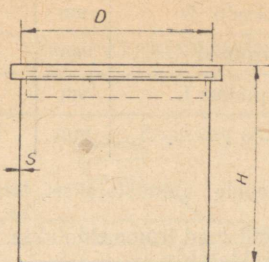
Vahukulbi number		12
Korpuse läbimõõt D	sm	12
Aukude läbimõõt	mm	3
Korpuse kõrgus H	sm	1,6
Käepideme pikkus L	sm	28,5
Korpuse seina paksus S	mm	1,4—1,6

14. TALDRIKUD



Taldriku number		25	
Läbimõõt D	sm	25	
Kõrgus H	madalal	sm	2,5
	sügaval	sm	4,5
Põhja paksus S	mm	0,9—1,6	

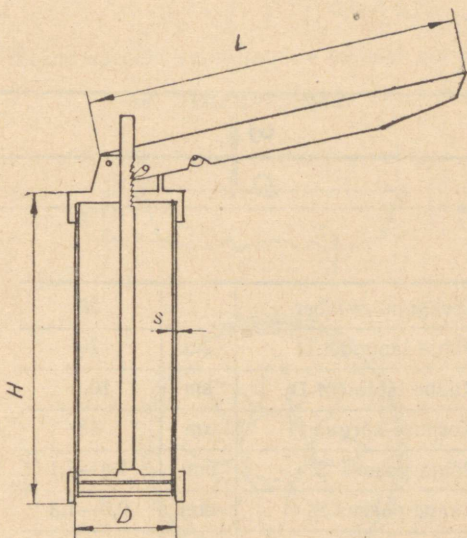
15. HERMEETILISE KAANEGA PURGID



Purgi number		9,5
Läbimõõt D	sm	9,5
Kõrgus H	sm	10,5
Seina paksus S		0,9—1,3

Märkus: Purgi välispinda võib katta nitrovärviga.

16. KÜPSISEPRESSID



Pressi number		5
Korpuse läbimõõt D	sm	5
Korpuse kõrgus H	sm	16,5
Käepideme pikkus L	sm	15,5
Korpuse seina paksus S	mm	1,4—1,6

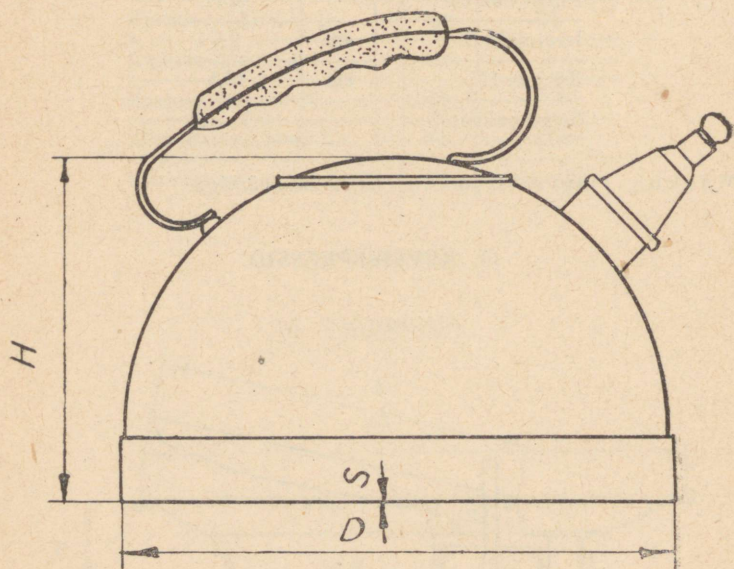
Märkused: a) Käepideme valmistatakse terasplekist või duralumiiniumist.

b) Alumiiniumist valatud osad trummeldatakse.

c) Terasest detailid nikeldatakse.

d) Press pakitakse papist karpi.

17. VILEGA TEEKANNUD

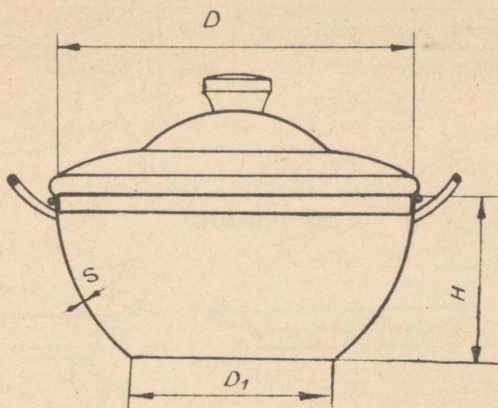


Teekannu number		20
Põhja läbimõõt D	sm	20
Kaane läbimõõt D_1	sm	10,5
Korpuse kõrgus H	sm	13
Põhja paksus S	mm	1,4—2,1
Kaane paksus S_1	mm	0,9—1,3
Maht	l	2,5

Märkused: a) Teekannu käepide ja vilenupp valmistatakse plastmassidest.

b) Välispind poleeritakse.

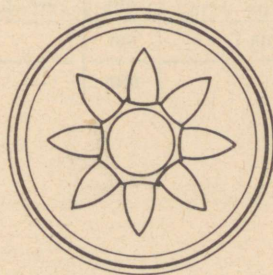
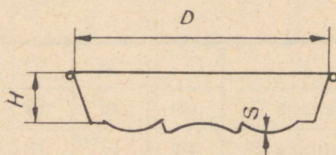
18. SERVEERIMISKAUSID



Serveerimiskausi number			14	16	18
Läbimõõt	ülemine D	sm	14	16	18
	alumine D ₁	sm	8	9	10,5
Kõrgus H		sm	6,5		
Põhja paksus S		mm	0,9—1,3		
Maht			0,6	0,75	1,0

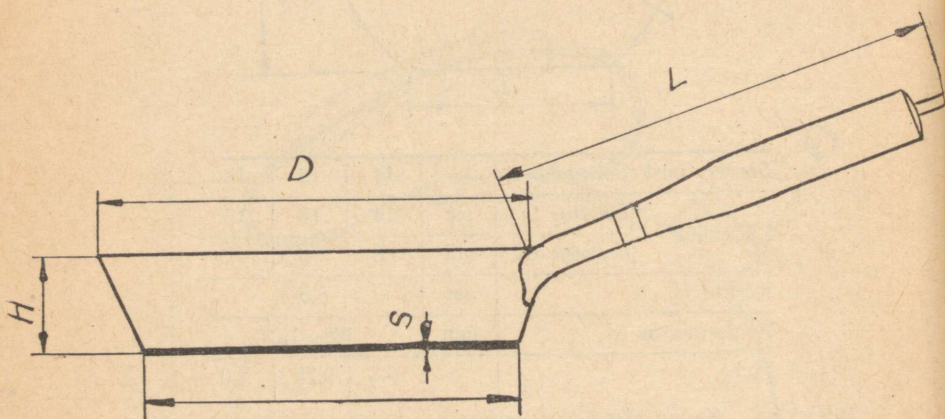
Märkus: Kaane käepide valmistatakse puidust või plastmassidest.

19. SÜLDIVORMID



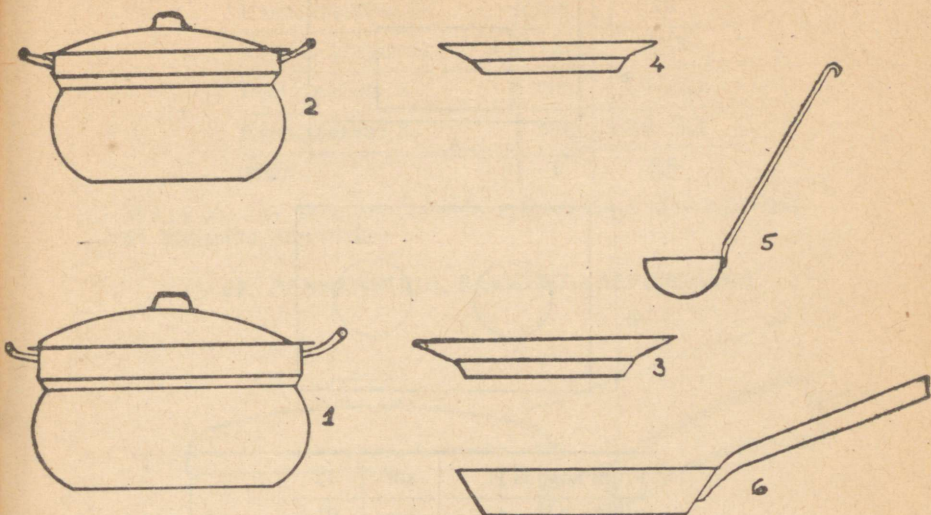
Süldivormi number		20
Läbimõõt D	sm	20
Kõrgus H	sm	3,5
Mustri sügavus H ₁	mm	6
Põhja paksus S	mm	0,9—1,3

20. PANNID



Panni number		20	22	24	26	
Läbimõõt	ülemine D	sm	20	22	24	26
	alumine D ₁	sm	17	18	19,5	21,5
Kõrgus H	sm	3,5	4	4,5	5	
Käepideme pikkus L	sm	1—1,4 D				
Põhja paksus S	mm	2,9—5,1				

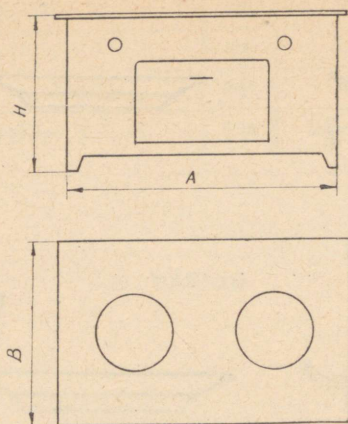
21. LASTE MÄNGUNÕUDE KOMPLEKTID



Komplekti kuulub	Läbimõõt (sm)		Kõrgus (sm)	Käepideme pikkus (sm)
	ülemine	alumine		
1. Suur keedunõu	10	7	6	—
2. Väike keedunõu	8	6,5	4,5	—
3. Suur taldrik	9	6,7	0,9	—
4. Väike taldrik	8	5,7	0,9	—
5. Kulp	3,5	—	1,5	12
6. Pann	10	8,5	1,7	9

Märkus: Komplekt pakitakse papist karpi, milles on vastav aukudega papp nõude hoidmiseks.

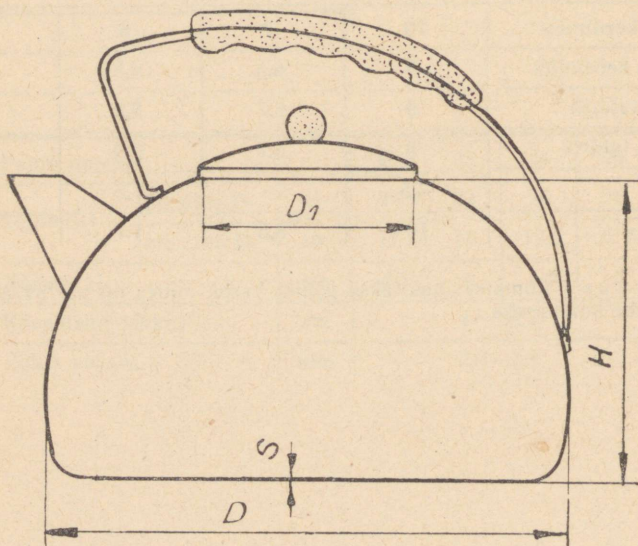
22. NUKUPLIIT



Pliidi kõrgus H	sm	12
Pliidi pikkus A	sm	21
Pliidi laius B	sm	16,5

M ä r k u s: Nukupliidi küljed kaetakse nitrovärviga.

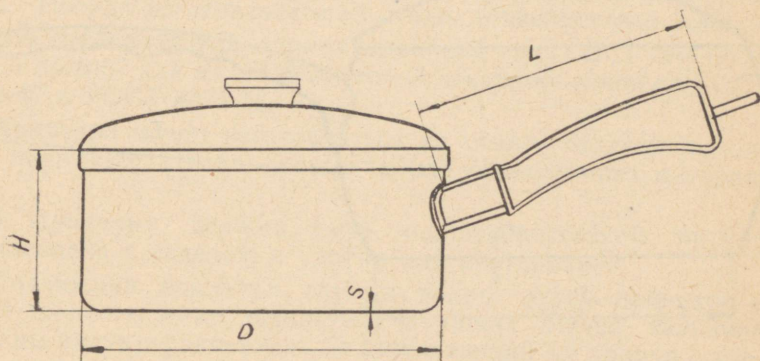
23. TEEKANN



Teekannu number		21
Läbimõõt D	sm	21
Kaane läbimõõt D_1	sm	10
Korpuse kõrgus H	sm	11,5
Põhja paksus S	mm	1,4—2,1
Kaane paksus S_1	mm	0,9—1,3
Maht	l	2,5

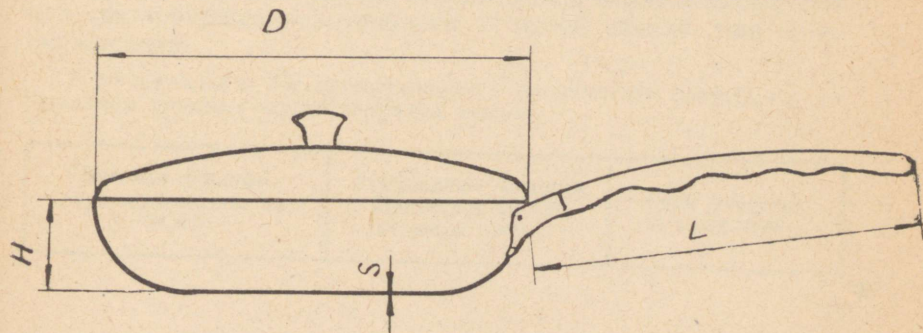
Märkus: 1) Teekannu käepide valmistatakse plastmassidest.
2) Välispind poleeritakse.

24. PANNKASTRUL BAKELIIT-KÄEPIDEMEGA



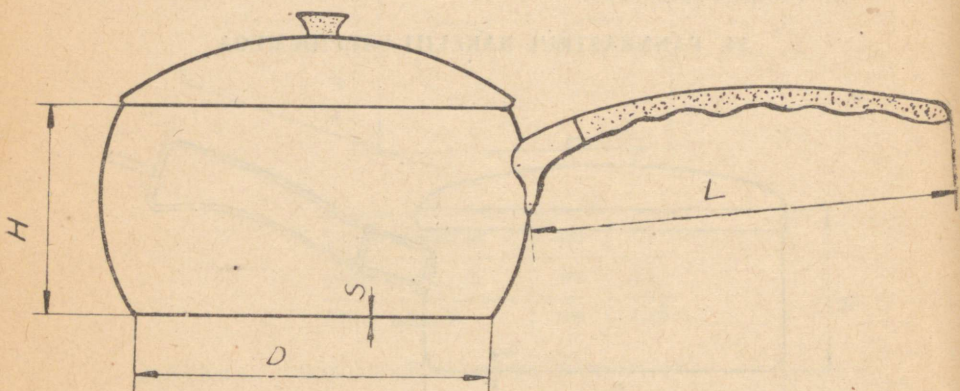
Pannkastruli number		18
Põhja läbimõõt D	sm	18
Korpus H	sm	8,5
Käepideme pikkus L	sm	14,5
Põhja paksus S	mm	1,4—2,1
Maht	l	1,5

25. PANN BAKELIITKÄEPIDEME JA ANORDEERITUD KAANEGA



Panni number		24
Läbimõõt D	sm	24
Kõrgus H	sm	5
Käepideme pikkus L	sm	18
Maht	1	1,4

26. KASTRUL BAKELIITKÄEPIDEME JA ANORDEERITUD KAANEGA



Kastruli number		17
Põhja läbimõõt D	sm	17
Kõrgus H	sm	9,5
Käepideme pikkus L	sm	18
Põhja paksus S	mm	1,4—2,1
Maht	1	2

Госплан Совета Министров Эстонской ССР	ЭСТОНСКИЕ РЕСПУБЛИКАНСКИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	ЭРТУ 817-60
	Посуда хозяйственная стальная эмалированная Общие технические условия	Взамен ЭРТУ-ГОСТ 506-55 Группа У13

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Посуда хозяйственная стальная эмалированная изготовливается способом холодного штампования со сваркой или вальцовкой швов. Швы должны быть прочными и плотными.

2. Посуда изготовляется из стали тонколистовой качественной углеродистой конструкционной по ГОСТ 914-56 и ГОСТ 3680-57 или из стали листовой декапированной по ГОСТ 1386-47 и ГОСТ 8075-56.

Арматура может изготовляться из стали, сплавов металлов, пластмасс, стекла, древесины или керамических материалов.

3. Арматура должна быть коррозионностойкой, прочно приклеплена к изделию и удобна для пользования.

Подвижная арматура (дужки ведра, ручки чайников и т. д.) должна легко вращаться в ушках. Ручки чайников должны иметь ограничитель, не допускающий их ударов о корпус.

4. Арматура должна быть расположена на изделиях симметрично. Допускается ассиметрия в расположении арматуры, не превышающая 4 мм.

5. Форма для посуды должна обеспечивать ее устойчивое положение на плоской поверхности.

6. Крышка должна прилегать к борту корпуса изделия по всей окружности; зазор между бортом и крышкой не должен превышать 2 мм.

7. Посуда должна быть покрыта эмалью, обожженной до полного оплавления. Внутри посуды эмаль должна быть белой или светлоокрашенной, снаружи — белой, светло- или яркоокрашенной.

Примечание. По договоренности с потребителем допускается изготовление посуды с черной наружной эмалью.

Внесены Советом народного хозяйства ЭССР	Утверждены Советом Министров ЭССР 14 июня 1960 г.	Срок введения 15 июля 1960 г.
--	---	----------------------------------

8. Эмали внутреннего покрытия не должны содержать свинца, сурьмы, мышьяка и их соединений.

9. Эмалевое покрытие должно быть равномерным по всей поверхности изделия, блестящим, без вздутий, обнажения металла, трещин и отколов.

10. Эмалевое покрытие должно иметь прочное и надежное сцепление с металлом. При испытании ударом в 0,02 кг/м эмаль в месте удара не должна отскакивать. Образование в месте удара малозаметной вмятины диаметром до 2 мм без повреждения эмали не может служить причиной для забракования изделий.

11. Посуда должна быть термостойкой и выдерживать испытание согласно п. 27.

После испытания эмалевое покрытие не должно давать трещин и отскоков эмали.

12. Посуда должна быть химически стойкой. При кипячении в изделии 4%-ного раствора уксусной кислоты в течение 1 ч. высушенный остаток после выпаривания раствора не должен превышать 0,3 мг на 1 см² испытываемой поверхности.

На наружном покрытии при пробе «пятном» — действие 4%-ного раствора уксусной кислоты в течение 1 мин., эмаль не должна терять блеска, а также на эмали не должно оставаться матового пятна.

13. Коэффициент диффузного отражения должен быть:

а) для белых титанофосфатных эмалей не менее 70%

б) для светлоокрашенных эмалей не менее 35%

14. В готовых изделиях не допускаются дефекты, превышающие установленные в таблице ограничения.

Наименование дефектов	Нормы
1. Местные обнажения грунтовой эмали	Допускаются на наружных поверхностях и на ручках изделий в общей площадью не более 1 см ²
2. Пятна эмали другого цвета: а) на внутренней поверхности б) на наружной поверхности	Допускаются общей площадью не более 0,2 см ² Допускаются общей площадью не более 0,4 см ²
3. Местные утолщения эмали	Допускаются малозаметные
4. Неравномерность обводки	Допускается малозаметная
5. Вскипы эмали без обнажения металла	Допускаются общей площадью не более 0,3 см ²

Наименование дефектов	Новмы
6. Заплавленные волосные линии без обнажения грунтовой эмали	Допускаются на наружной поверхности и на местах сварки на внутренней поверхности
7. Вмятины, волнистость и коробоватость	Допускаются малозаметные, не искажающие внешнего вида и устойчивости посуды
8. Просвечивание грунтовой эмали	Допускается на зигах, швах и острых кромках
9. Прогары эмали	Допускаются по шву, у мест крепления арматуры и на кромках, общей площадью не более 2,0 см ²
10. Следы от инструмента без обнажения металла	Допускаются с наибольшим размером до 3 мм
11. Непродавливающиеся пузыри диаметром не более 1 мм:	
а) на сварных швах на внутренней поверхности	Допускаются не более 2 шт.
б) на сварных швах на внешней поверхности	Допускаются не более 6 шт.
12. Инеродные оплавленные (не-режущие) включения	Допускаются не более 3 шт. с наибольшим размером до 1 мм

Примечания:

1. На изделиях не допускаются разрывы в эмалевом слое, местные вздутия и починка эмали.

2. На изделии не может быть более 5 разноименных дефектов, перечисленных в таблице.

15. Изделия на сорта не подразделяются.

16. По внешнему виду и размерам изделия должны соответствовать образцам-эталонам и техническим условиям (или, техническим описаниям) на основные размеры посуды, утвержденным в установленном порядке.

Образцы — эталоны должны иметь полную маркировку.

17. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие выпускаемых изделий требованиям настоящих технических условий.

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

18. Посуда предъявляется к приемке партиями.

Размер партии и ассортимент посуды устанавливаются соглашением сторон.

19. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия изделий требованиям настоящих технических условий, применяя указанные ниже правила отбора проб и методы испытаний.

20. При проверке потребителем изделия подвергают внешнему осмотру, проверке размеров и качества отделки, проверке эмали на механическую прочность, термическую и химическую стойкость, отсутствие вредных для здоровья веществ, отсутствие волосных трещин, а также проверке коэффициента диффузного отражения.

21. Внешнему осмотру и проверке качества отделки подвергаются все изделия. Незначительные не влияющие на внешний вид и эксплуатационные качества изделий дефекты не служат причиной для забракования.

Проверке механической прочности, термостойкости, коэффициента диффузного отражения и отсутствия волосных трещин подвергают не менее двух изделий по каждому виду, эмали в партии.

Химическую стойкость эмалей и отсутствие вредных примесей в них проверяют не менее чем на одном изделии по каждому виду эмали в партии.

22. В случае несоответствия результатов какого-либо испытания требованиям настоящих технических условий производят повторное испытание удвоенного количества образцов.

Если и при повторном испытании будут получены результаты, не соответствующие требованиям настоящих технических условий хотя бы по одному образцу, вся партия посуды подлежит забракованию.

23. Внешний осмотр изделий производят без применения увеличительных приборов.

24. Обмер изделий производят универсальным измерительным инструментом или шаблонами.

25. Белизну эмали на изделиях определяют при помощи фотоэлектрического прибора по действию на фотоэлемент отраженных от эмалевой поверхности лучей постоянного источника. Показателем белизны служит коэффициент диффузного отражения в процентах по сравнению с показателем образца Всесоюзного научно-исследовательского института метрологии. Определению белизны подвергают только плоские поверхности изделия.

26. Механическую прочность изделия проверяют ударом свободно падающего в центр или около центра дна изделия стального шарика весом 55—60 г. с высоты 364—333 мм (так,

чтобы произведение высоты на вес составляло работу 0,02 кг/м). Изделие при испытании должно быть установлено на стальное кольцо с наружным диаметром 60 мм, внутренним — 50 мм. Кольцо должно иметь закругленные края с радиусом закругления 1 мм.

27. Термостойкость эмалированной посуды проверяют нагреванием на открытом пламени изделия, наполненного водой до половины объема. После нагревания воды до кипения горячую воду быстро удаляют и в изделие наливают воду комнатной температуры. Затем воду выливают и вытертое досуха изделие нагревают на электроплитке мощностью 600 вт до температуры плавления олова (232° С). Для определения температуры нагрева в центр дна изделия кладут кусочек металлического олова. После расплавления олова в изделие быстро вливают воду комнатной температуры. После удаления воды на внутреннюю поверхность изделия наносят раствор анилиновой краски или чернил. Затем краску или чернила смывают и проверяют состояние эмалевого покрытия. Мелкая волосная сетка не является браковочным признаком.

28. Химическую стойкость внутреннего эмалевого покрытия проверяют следующим образом.

В обмытое дистиллированной водой и высушенное изделие вливают 4%-ный раствор уксусной кислоты из расчета 1,6 мл на 1 см² поверхности. Уровень раствора отмечают карандашом или полосой бумаги. Открытое (без крышки) изделие с раствором кислоты нагревают до кипения раствора на предварительно нагретной до постоянного режима электроплитке мощностью не менее 600 вт. Нагревание и кипячение производят в течение 1 ч с момента вливания раствора уксусной кислоты.

Уровень раствора по мере его выкипания поддерживают постоянным, доливая 4%-ный раствор уксусной кислоты.

После кипячения раствор и промывную воду (после ополаскивания внутренней поверхности изделия) сливают в лабораторный стеклянный стакан для охлаждения. От общего количества раствора, доведенного до определенного объема (V₁) отбирают 200 мл и выпаривают в фарфоровой чашке сначала на песчаной, а затем на водяной бане. Полученный остаток высушивают при 110° С до постоянного веса (G).

Вес остатка (X) в мг/см² определяют по формуле:

$$X = \frac{G \cdot V_1}{S \cdot 200}$$

Для цилиндрических изделий первоначальный объем наливаемого в изделие раствора уксусной кислоты (V) в мл и покрытую кислотой поверхность изделия (S) в см^2 при $\frac{V}{S} = 1,6 \text{ мл/см}^2$ определяют по формулам:

$$S = \frac{\pi D^2}{4} + \pi Dh,$$

$$V = \frac{\pi D^2}{4} \cdot h,$$

где:

D — диаметр изделия в см;

$h = \frac{1,6D}{D6,4}$ — высота налива кислоты в см.

Для изделий, имеющих форму, отличающуюся от цилиндра, поверхность изделия и высоту налива рассчитывают для каждого изделия в отдельности с соблюдением отношения:

$$\frac{V}{S} = 1,6 \text{ мл/см}^2$$

Примечание: В изделие с диаметром менее 10 см раствор уксусной кислоты вливают до половины высоты изделия.

29. Проверку химической стойкости внешнего эмалевого покрытия производят пробой «пятном». Для этого эмалевую поверхность протирают спиртом и на ней очерчивают восковым карандашом кольцо. В центр кольца помещают каплю 4%-ной уксусной кислоты. Каплю выдерживают в течение одной минуты и смывают спиртом. В результате испытания поверхность не должна терять блеска.

30. Отсутствие волосных трещин на изделиях проверяют нанесением раствора анилиновой краски или чернила с последующей промывкой водой.

31. Отсутствие вредных для здоровья веществ в эмалях проверяют методами, утвержденными Главной государственной санитарной инспекции СССР.

III. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

32. Каждое изделие должно иметь закрепленный обжигом товарный знак предприятия-изготовителя и номер, присвоенный изделию согласно техническим условиям (или техническим описаниям) на основные размеры посуды.

33. На каждое изделие снаружи наклеивают этикетку, на которой указаны:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование предприятия-изготовителя;
- в) емкость в л;
- г) «ЭРТУ 817-60»;
- д) номер технических условий (или технического описания) на основные размеры посуды

34. Изделия поштучно завертывают в бумагу, а затем упаковывают в жесткую тару (деревянные ящики по ГОСТ 8872-58 или решетки) или в бумажные пакеты. Между изделиями должна быть проложена древесная стружка или бумага.

Изделия, отгружаемые в Арктику, Крайний Север и в отдаленные районы должны быть упакованы в соответствии с требованиями специальных технических условий.

35. Вес брутто ящика не должен превышать 50 кг.

36. На каждый ящик или пакет должна быть наклеена этикетка на которой указаны:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование и номер изделий;
- г) число изделий;
- д) «ЭРТУ 817-60»;
- е) номер технических условий (или технического описания) на основные размеры посуды;
- ж) номер упаковщика.

Талон с теми же обозначениями должен быть вложен в ящик или пакет.

Кроме того, на жесткой таре должна быть сделана не смываемой краской надпись «Осторожно-эмаль».

37. Посуда должна храниться в сухих помещениях уложенная в штабеля не выше 8 пакетов или ящиков.

38. При погрузке в вагоны, контейнеры или на автомашины пакеты с посудой должны быть плотно уложены; пол должен быть устлан слоем древесной стружки, соломы или сена.

39. При транспортировании изделия должны быть защищены от атмосферных осадков.

Погрузка и выгрузка должны производиться в условиях, обеспечивающих сохранность посуды от повреждений.

Управление Машиностроения СНХ ЭССР Тартуская алюми- ниевая фабрика «ТАВ»	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	ТО 14-60. к ЭРТУ 817-60
	Посуда хозяйственная стальная эмалированная. Основные размеры.	

1. Стальная эмалированная хозяйственная посуда должна соответствовать настоящему техническому описанию и приведенным в таблицах основным размерам.

2. Общие технические условия по ЭРТУ 817-60.

3. Форма арматуры не регламентируется.

4. На данные в таблицах размеры разрешаются следующие допуски:

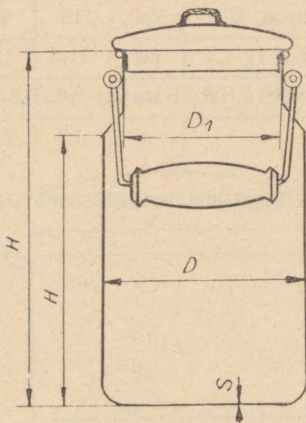
а) по диаметрам $\pm 0,5$ см

б) по высотам $\pm 0,5$ см

Примечание: Емкость посуды в таблицах дана приблизительно.

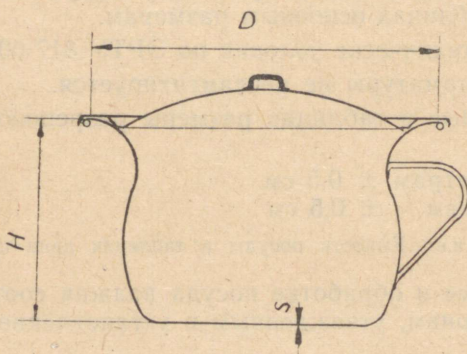
5. По форме и обработке посуда должна соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

1. БИДОНЫ



Номер бидона		1	2	3	4	5
Диаметр корпуса D	см	10	12	14	16	18
Диаметр горловины D ₁	см	8	9,5	11	12,5	14,5
Высота корпуса H	см	18	21	24	27	33
Высота цилиндрической части H ₁	см	14	16	18	20	24
Толщина стали S	мм	0,3—0,7				
Емкость	л	1	2	3	4	5

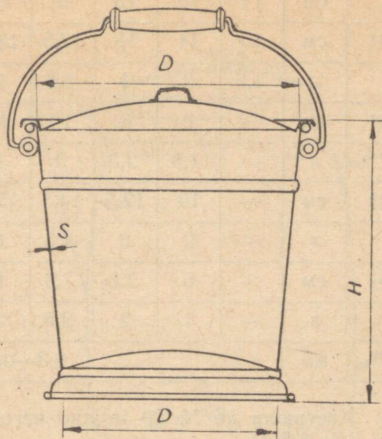
2. ВАЗЫ НОЧНЫЕ



Номер ночного горшка		18	20	22
Диаметр корпуса D	см	18	20	22
Высота корпуса H	см	11,5	12,5	13,5
Толщина стали S	мм	0,3—0,7		
Емкость	л	1,7	2,5	3,5

Примечание: По желанию потребителей можно изготовить ночные вазы без крышек.

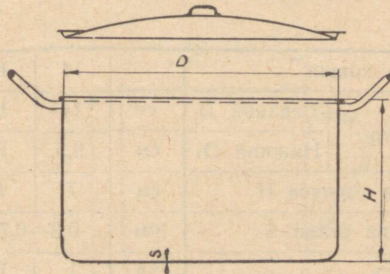
3. ВЕДРА



Номер ведра			26	28	30
Диаметр корпуса	Верхний D	см	26	28	30
	Нижний D_1	см	19	20	22
Высота корпуса H		см	26	28	30
Толщина стали S		мм	0,4—0,7		
Емкость		л	10	12	14

Примечание: По желанию потребителей можно изготовить ведра без крышек.

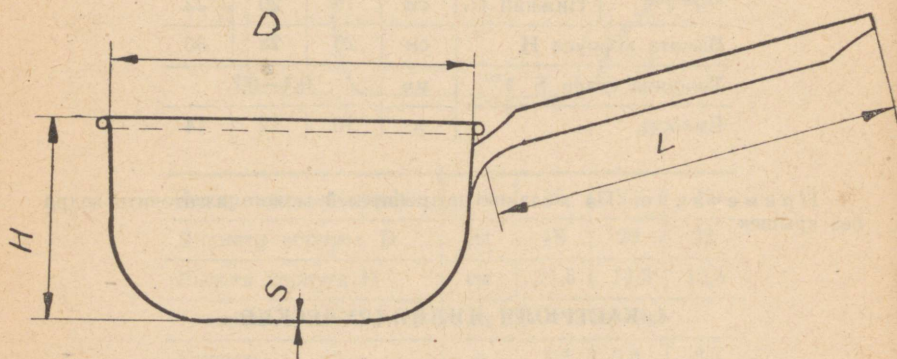
4. КАСТРЮЛИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ



Номер кастрюли			14	16	18	20	22	24	26	28
Диаметр корпуса D		см	14	16	18	20	22	24	26	28
Высота корпуса и емкости	Высота H	см	10	14	15	17,5	18,5	20	22,5	23,5
	Емкость	л	1,5	3	4	5,5	7	9	12	14
	Высота H	см	—	8	9	10	11	12	13	14
	Емкость	л	—	1,5	2,5	3	4	5,5	7	8,5
	Высота H	см	—	10	12,5	14,5	15,5	16,5	18,5	20
	Емкость	л	—	2	3	4,5	6	7,5	10	13
	Высота H	см	—	6	7,5	7,5	8	10	11	12
	Емкость	л	—	1	2	2,5	3	4,5	6	7,5
Толщина стали S		мм	0,3—0,7							

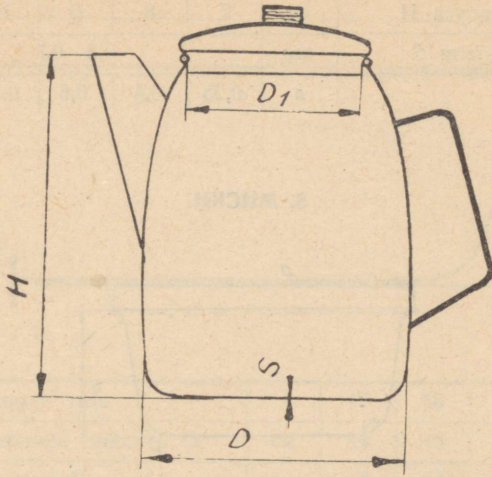
Примечание: Кастрюли до № 20 можно изготовить и с длинной ручкой. Длина ручки 0,8—1,5 D.

5. КОВШИ



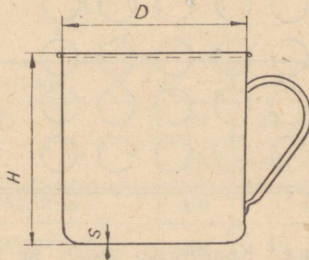
Номер ковша			14	16
Диаметр	Верхний D	см	14	16
	Нижний D ₁	см	9,5	11
Высота корпуса H		см	7	8
Толщина стали S		мм	0,3—0,7	
Емкость		л	1	1,5

6. КОФЕЙНИК



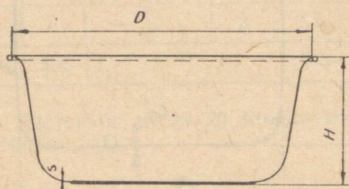
Номер кофейника		2
Диаметр дна D	см	14
Диаметр горловины D_1	см	10
Высота корпуса H	см	18
Толщина стали S	мм	0,3—0,7
Емкость	л	2

7. КРУЖКИ



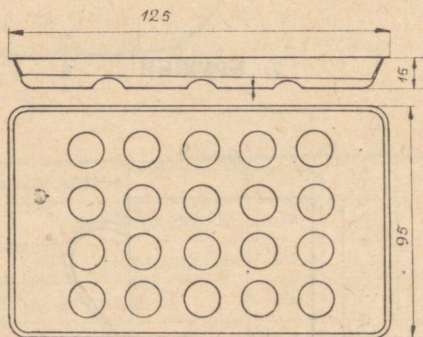
Номер кружки		7	8	9	10	11
Диаметр кружки D	см	7	8	9	10	11
Высота корпуса H	см	7	8	9	10	11
Толщина стали S	мм	0,3—0,7				
Емкость	л	0,25	0,4	0,6	0,75	1

8. МИСКИ



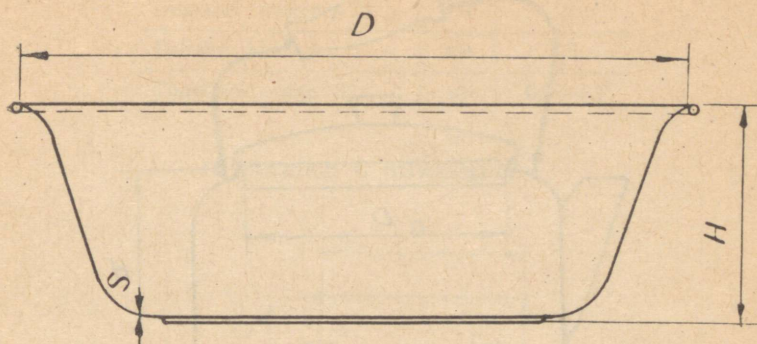
Номер миски		14	16	18	20	22	24	26	28	32
Диаметр D	см	14	16	18	20	22	24	26	28	32
Высота H	см	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8,5	9,5
Толщина стали S	мм	0,3—0,7								

9. МЫЛЬНИЦА С СЕТКОЙ



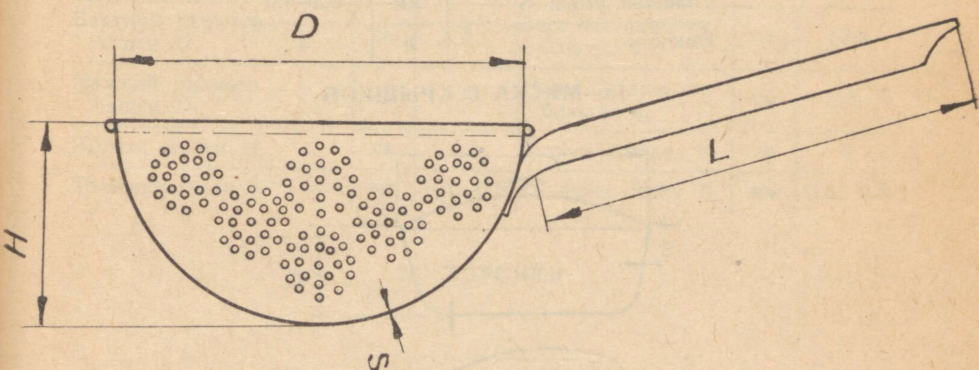
Примечание: Количество дырок не регламентируется.

10. ТАЗЫ



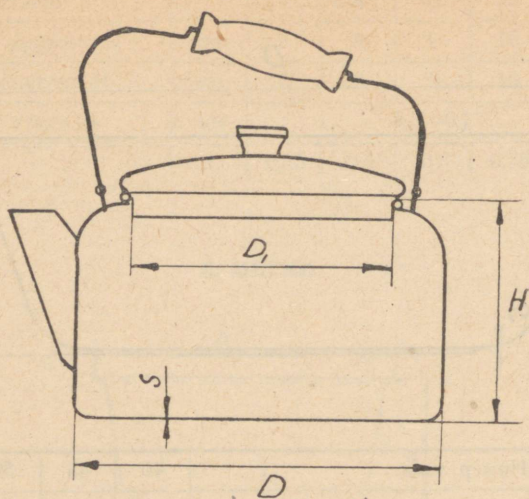
Номер таза		40	45	50
Верхний диаметр D	см	40	45	50
Высота H	см	13	14	15
Толщина стали S	мм	0,4—1,0		

11. ЦЕДИЛКИ



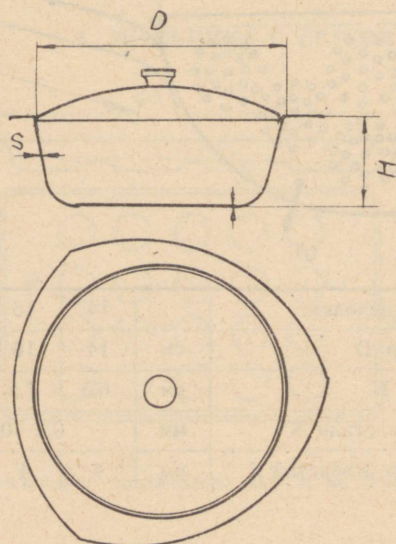
Номер цедилки		14	16	18
Диаметр D	см	14	16	18
Высота H	см	6,5	7,5	8,5
Толщина стали S	мм	0,3—0,7		
Диаметр отверстий d	мм	4	4	4

12. ЧАЙНИК



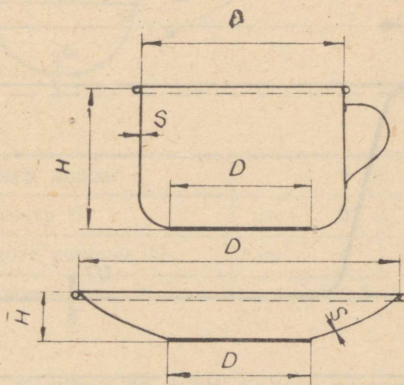
Номер чайника		4
Диаметр дна D	см	22
Диаметр горловины D_1	см	17
Высота корпуса H	см	13
Толщина стали S	мм	0,3—0,7
Емкость	л	4

13. МИСКА С КРЫШКОЙ



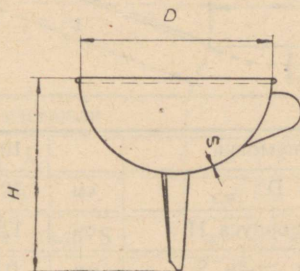
Номер миски		21
Верхний диаметр D	см	21
Высота H	см	7,5
Толщина стали S	мм	0,7—1,7

14. ЧАШКИ С БЛЮДЦЕМ



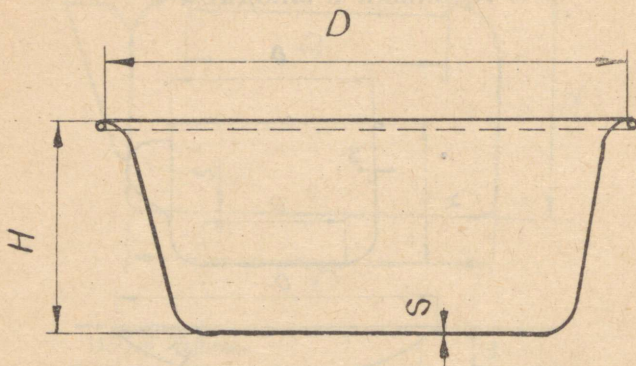
Номер чашки с блюдцем		8			
Верхний диаметр чашки D	см	8	Верхний диаметр блюда d	см	12,8
Нижний диаметр чашки D ₁	см	5	Нижний диаметр блюда d ₁	см	5,3
Высота чашки H	см	5,5	Высота блюда h	см	2
Толщина стали S	мм	0,3—0,5	Толщина стали S ₁	мм	0,3—0,5

15. ВОРОНКИ



Номер воронки		10
Диаметр D	см	10
Высота H	см	11
Толщина стали S	мм	0,3—0,5

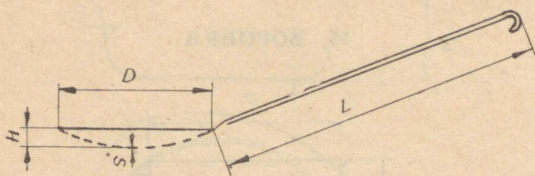
16. МИСКА ДЛЯ ТЕСТА



Номер миски		20	24	28
Диаметр D	см	20	24	28
Высота H	см	7,5	9	10
Толщина стали S	мм	0,3—0,7		

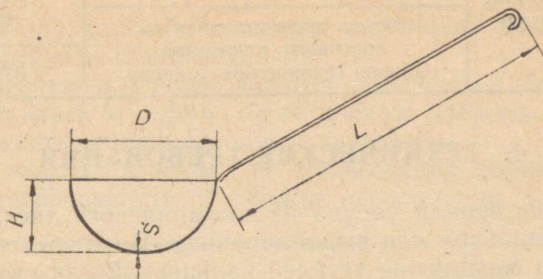
Примечание: По требованию потребителей можно изготовить миски с стальным кольцом для вешания на стену.

17. ЛОЖКИ ДЛЯ СНЯТИЯ ПЕНЫ (ШУМОВКИ)



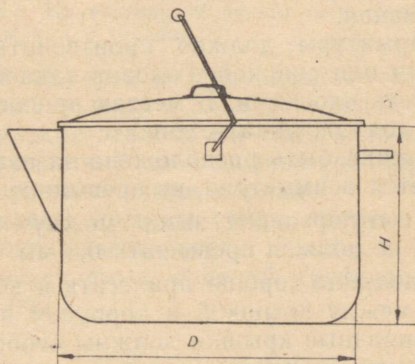
Номер шумовки		10	12
Диаметр D	см	10	12
Высота корпуса H	см	1,5	2
Толщина стали S	мм	0,5—0,7	

18. ЛОЖКИ РАЗЛИВАТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ СУПА



Номер ложки		9	10
Диаметр D	см	9	10
Высота корпуса H	см	4	4,5
Толщина стали S	мм	0,3—0,6	

19. КАСТРЮЛИ ДЛЯ ВАРКИ ОВОЩЕЙ



Номер кастрюли		24
Диаметр D	см	24
Высота H	см	15
Толщина стали S	мм	0,4—0,7
Емкость	л	7,2

Госплан Совета Министров Эстонской ССР	ЭСТОНСКИЕ РЕСПУБЛИКАН- СКИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	ЭРТУ 818-60
	Посуда хозяйственная из листового алюминия	Взамен ЭРТУ-ГОСТ 3748-54
	Общие технические условия	Группа У 14

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Хозяйственная посуда из алюминиевого листа изготовляется штамповкой или выдавливанием. В отдельных случаях допускается соединение деталей вальцовкой или сваркой.

2. Посуда изготовляется по чертежам предприятия-изготовителя, утвержденным в установленном порядке.

3. Посуда изготовляется из листового алюминия марок А1М или А2М по ГОСТ 7869-56.

4. Арматура посуды может изготовляться из пластмассы, полированной или покрытой лаком древесины, алюминия, дуралюминия с гальваническим покрытием или стали, покрытой жаропрочным лаком. Арматура должна гармонировать по внешнему виду с посудой.

5. Арматура должна быть прочно приклеплена к изделиям, должна быть прочной, удобной и пригодной для длительного пользования.

Крепление арматуры должно производиться алюминиевыми заклепками или сваркой. Головки заклепок внутри посуды должны быть плоскими. В местах присоединения арматуры посуда не должна давать течи.

Арматура должна быть расположена на изделиях симметрично. Допускается асимметрия, не превышающая 4 мм.

6. В посуде с отбортовкой зазор между краем борта и стенкой корпуса не должен превышать 0,5 мм.

7. Крышки должны хорошо прилегать к корпусу. Максимальный зазор между крышкой и корпусом не должен превышать 1 мм. Вкладные крышки должны свободно находиться в корпусе посуды и должны свободно поворачиваться в нем. Комические вкладные крышки должны плотно прилегать к корпусу.

8. Вся посуда подлежит механической, химической или электрохимической поверхностной обработке. Как внутрен-

Внесены Советом на- родного хозяйства ЭССР	Утверждены Советом Министров ЭССР 15 июня 1960 г.	Срок введения 15 июня 1960 г.
---	---	----------------------------------

ные, так и наружные поверхности могут быть матовыми, полированными или шлифованными.

9. Поверхность посуды должна быть чистой, без раковин, трещин, пузырей и гофра. Края посуды должны быть гладкими, не иметь острых кромок и заусенцев.

10. В готовых изделиях не допускаются дефекты, превышающие установленные в таблице ограничения.

Наименование дефектов	Нормы
1. Царапины	Допускаются неглубокие, общей длиной не более 15 мм
2. Забоины	Допускаются малозаметные
3. Рябоватость	Допускается малозаметная
4. Следы от инструмента	Допускаются малозаметные на арматуре
5. Пятна площадью до 4 мм ²	Допускаются малозаметные не более 2 шт.
6. Пористость	Допускается малозаметная на внутренней поверхности

Примечание. На изделия не может быть более 4 разноименных дефектов, перечисленных в таблице.

11. Изделия на сорта не подразделяются.

12. По внешнему виду и размерам изделия должны соответствовать образцам-эталонам и техническим условиям (или техническим описаниям) на основные размеры посуды, утвержденным в установленном порядке.

Образцы-эталоны должны иметь полную маркировку.

13. Предприятие-изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемых изделий требованиям настоящих технических условий.

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ПРОВЕРОК

14. Посуда представляется к приемке партиями.

Размер партии и ассортимент посуды устанавливаются соглашением сторон.

15. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия изделий требованиям настоящих технических условий, применяя указанные ниже правила отбора проб и методы испытаний.

16. При проверке потребителем изделия подвергают осмотру внешней и внутренней поверхности и проверке размеров, а чайники и кофейники — дополнительно испытанию на отсутствие течи.

17. Осмотру подвергают все изделия.

Осмотр производят без применения увеличительных приборов.

18. Проверке размеров подвергают 2% изделий, но не менее 10 шт. каждого вида.

Обмер изделий производят универсальным измерительным инструментом.

19. В случае неудовлетворительного результата проверки хотя бы по одному образцу, должен быть проведен обмер удвоенного числа образцов.

При неудовлетворительном результате повторного обмера хотя бы по одному образцу вся партия посуды подлежит забракованию.

20. Все чайники и кофейники должны быть проверены на отсутствие течи. При наполнении водой чайники и кофейники не должны давать течи.

III. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

21. На наружной поверхности посуды должен быть четко нанесен товарный знак предприятия-изготовителя и номер, присвоенный изделию согласно техническим условиям (или техническим описаниям) на основные размеры посуды.

22. На каждые изделия снаружи наклеивают этикетку, на которой указаны:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименования предприятия-изготовителя;
- в) емкость в л;
- г) «ЭРТУ 818-60»;
- д) номер технических условий (или технического описания) на основные размеры посуды.

23. Изделия поштучно завертывают в бумагу. Длинные ручки из пластмассы или дерева должны быть завернуты в отдельную бумагу.

Все изделия с полированной поверхностью должны быть завернуты в бумагу и уложены в картонные коробки.

24. Изделия, завернутые в бумагу или уложенные в коробки, упаковывают в жесткую тару (деревянные ящики по ГОСТ 8872-53 или решетки) или в бумажные пакеты. Между изделиями должна быть проложена древесная стружка или бумага.

Изделия, отгружаемые в Арктику, Крайний Север и в отдаленные районы должны быть упакованы в соответствии с требованиями специальных технических условий.

25. Вес брутто ящика не должен превышать 50 кг.

26. На каждый ящик или пакет должна быть наклеена этикетка на которой указаны:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование и номер изделий;
- г) число изделий;
- д) «ЭРТУ 818-60»;
- е) номер технических условий (или технического описания) на основные размеры посуды;
- ж) номер упаковщика.

Талон с теми же обозначениями должен быть вложен в ящик или пакет.

27. Посуда должна храниться в сухих помещениях, свободных от активных химических веществ.

28. При погрузке в вагоны, контейнеры или автомашины пакеты или коробки с посудой должны быть плотно уложены.

29. При транспортировании изделия должны быть защищены от атмосферных осадков.

Погрузка и выгрузка изделий должны производиться в условиях, обеспечивающих сохранность посуды от повреждений.

«12» октября 1960 г.

«13» октября 1960 г.

Управление машиностроения СНХ ЭССР Тартуская Алюминиевая фабрика «ТАВ»	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	ТО 15-60
	Посуда хозяйственная из листового алюминия. Основные размеры.	к ЭРТУ 818-60

1. Хозяйственная посуда из листового алюминия должна соответствовать чертежам настоящего технического описания и приведенным в таблицах основным размерам.

2. Общие технические условия по ЭРТУ 818-60.

3. Форма арматуры не регламентируется.

4. На данные в таблицах размеры разрешаются следующие допуски:

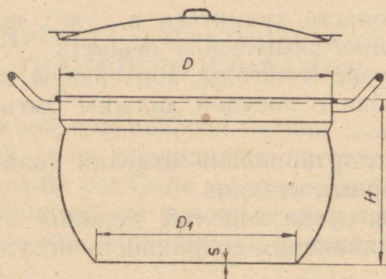
а) по диаметрам $\pm 0,5$ см

б) по высотам $\pm 0,5$ см

Примечание: Емкость посуды в таблицах дана приблизительно.

5. По форме и обработке посуда должна соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

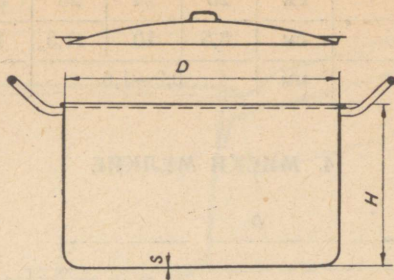
1. КАСТРЮЛИ ВЫПУКЛЫЕ



Номер кастрюли			14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34
Диаметр корпуса	Верхний D	см	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34
	Нижний D ₁	см	11	12,5	14	15,5	17	18,5	20	21	23	24,5	25,5
Высота корпуса H		см	9	10	11	12	13	14	15	16	17	20	22
Толщина дна S		мм	1,35—2,25										
Толщина крышки S ₁		мм	0,8—1,2										
Емкость		л	1,2	1,7	2,5	3,5	4,5	6	7,3	8,4	10,3	12	15

Примечание: Кастрюли с толщиной дна до 1,5 мм бордируются.

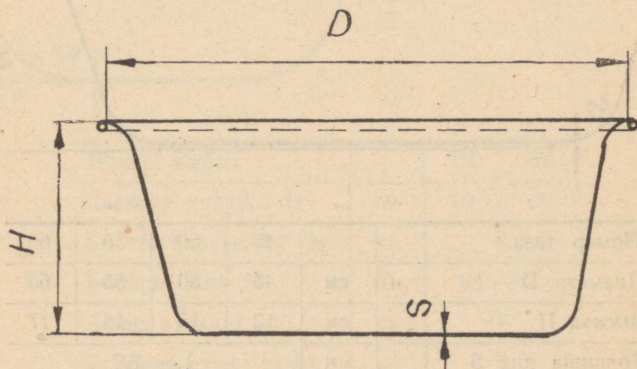
2. КАСТРЮЛИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ



Номер кастрюли		10	12	14	16	18	20	22	24	26	32	40	
Диаметр корпуса D	см	10	12	14	16	18	20	22	24	26	32	40	
Высота корпуса	Глубокие	см	7	9	10	11,5	13	14,5	16	17	18	30	40
	Полуглубокие	см	—	—	8	9	10	11	12	13	14	26	32
	Мелкие	см	—	—	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	—	—
Толщина дна S	мм	1,35—2,25									2,5—3,5		
Толщина крышки S ₁	мм	0,8—1,2											
Емкость	Глубокие	л	0,5	1	1,5	2	3,3	4,5	6	7,5	9,5	30	50
	Полуглубокие	л	—	—	1,2	1,8	2,5	3,4	4,5	5,8	7,4	20	40
	Мелкие	л	—	—	0,9	1,3	1,7	2,3	3	3,8	4,7	—	—

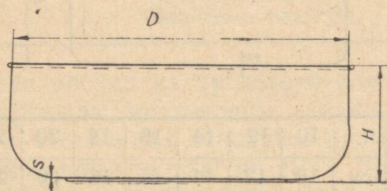
Примечание: Глубокие и полуглубокие кастрюли до № 16 (вкл.) можно изготовлять также с длинной ручкой. Длина ручки 1—1,5 D

3. МИСКИ ГЛУБОКИЕ



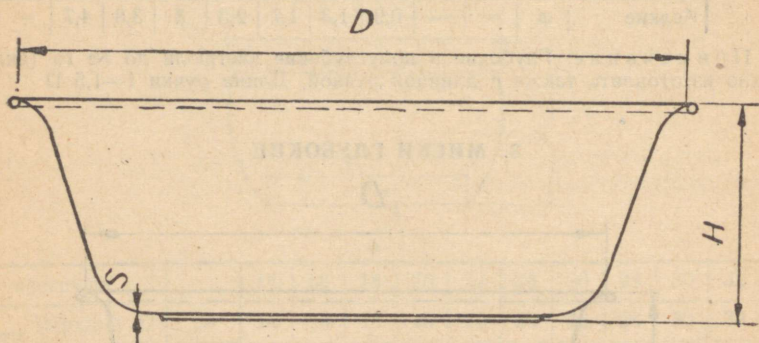
Номер миски		20	24	28	32	36	40
Диаметр D	см	20	24	28	32	36	40
Высота H	см	8,5	10	11,5	13	15	17
Толщина дна S	мм	0,9—1,6			1,1—1,6		

4. МИСКИ МЕЛКИЕ



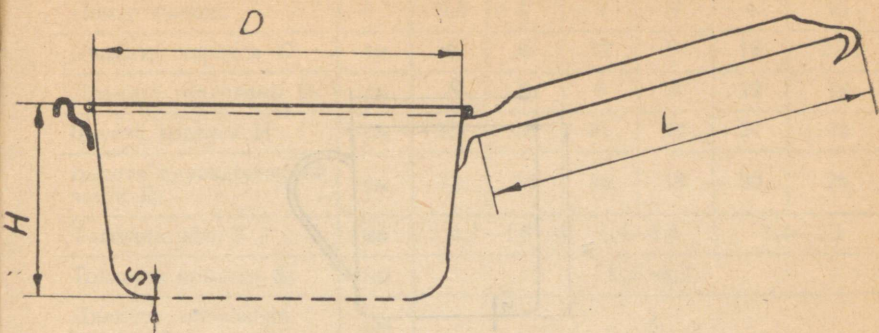
Номер миски		16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40
Диаметр D	см	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40
Высота H	см	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	10,5	11
Толщина дна	мм	0,9—1,6						1,1—1,6						

5. ТАЗЫ



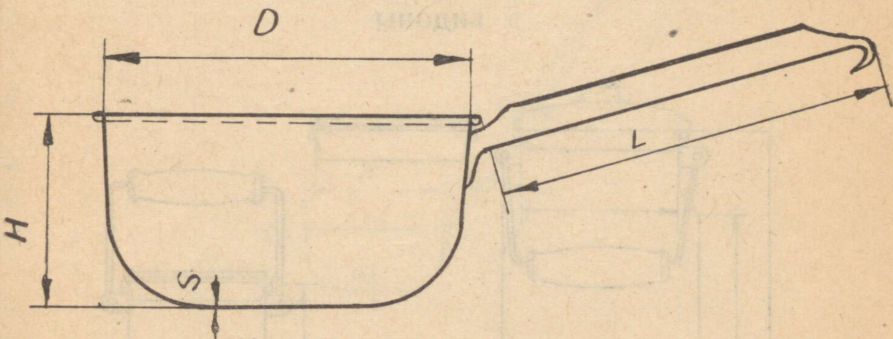
Номер таза		45	50	55	60
Диаметр D	см	45	50	55	60
Высота H	см	13	15	16	17
Толщина дна S	мм	1,3—2,2			

6. ЦЕДИЛКИ



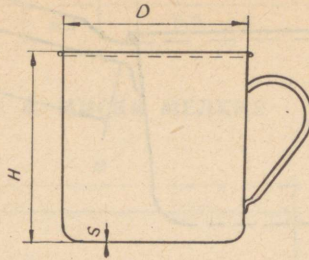
Номер цедилки		16	18
Диаметр корпуса D	см	16	18
Высота корпуса H	см	7,5	8,5
Толщина дна S	мм	0,9—1,6	
Длина ручки L	см	1—1,5 D	
Длина крючка l	мм	10	
Диаметр дырки d	мм	3	

7. КОВШИ



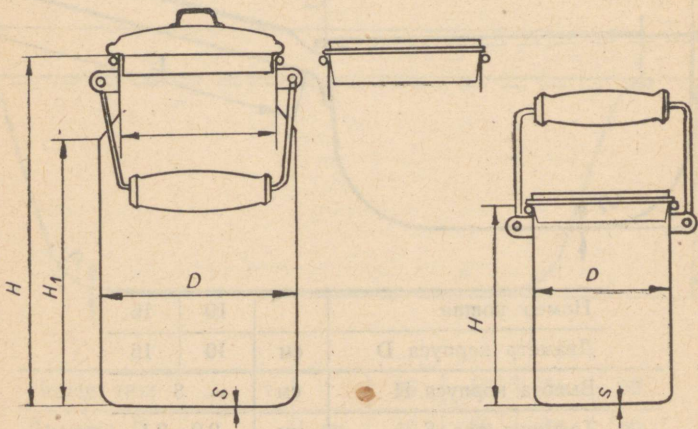
Номер ковша		10	16
Диаметр корпуса D	см	10	16
Высота корпуса H	см	8	
Толщина дна S	мм	0,9—2,1	
Длина ручки L	см	18	
Толщина стали ручки	мм	2	

8. КРУЖКИ



Номер кружки		7	9
Диаметр D	см	7	9
Рысота H	см	7	9
Толщина дна S	мм	1,1—1,6	
Емкость	л	0,25	0,5

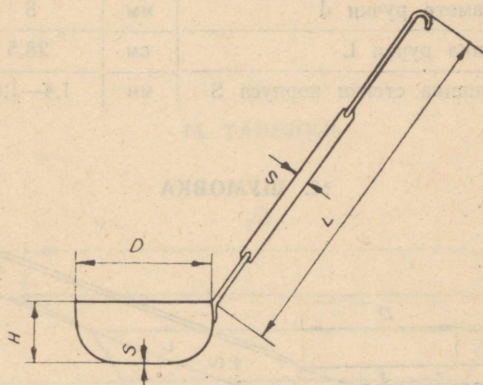
9. БИДОНЫ



Номер бидона		0,5	1	2	3	4	10
Диаметр корпуса D	см	8	10	12	14	16	21,5
Диаметр горловины D ₁	см	—	8	9	10	12	14
Высота корпуса H	см	12	18	21	24	27	35
Высота цилиндрической части H ₁	см	12	14	16	18	20	26
Толщина дна S	мм	1,1—1,6		1,4—1,6		1,4—2,1	
Толщина крышки S ₁	мм	0,9—1,2					
Диаметр проволоки ручки d	мм	5					
Емкость	л	0,5	1	2	3	4	10

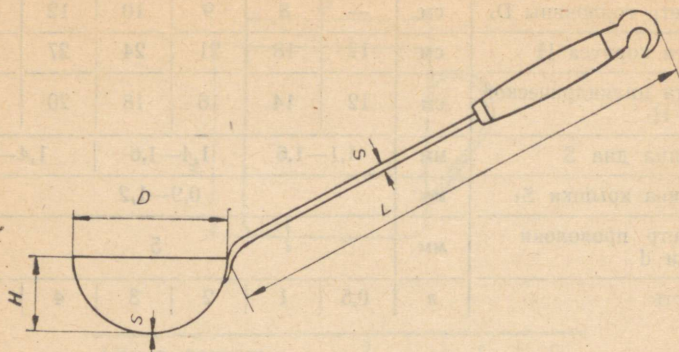
Примечание: Крышки изготавливаются цилиндрические или конические вкладные.

10. ЛОЖКИ РАЗЛИВАТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ СУПА



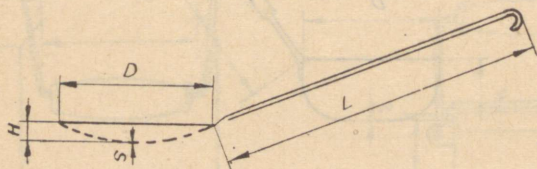
Номер ложки		8	10	12
Диаметр корпуса D	см	8	10	12
Высота корпуса H	см	3,7	4,8	4,1
Толщина стенки корпуса S	мм	1,4—1,6		
Длина ручки L	см	2,6 D		

11. ЛОЖКА РАЗЛИВАТЕЛЬНАЯ ДЛЯ СУПА С ДЕРЕВЯННОЙ ОБОЛОЧКОЙ



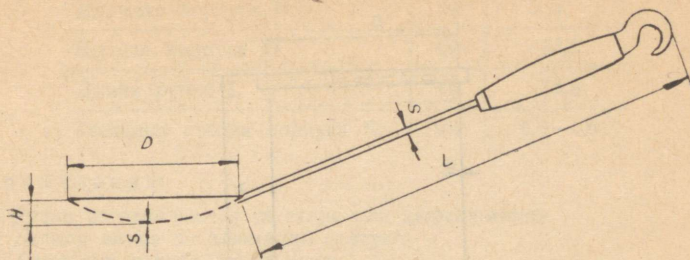
Номер ложки		10
Диаметр корпуса D	см	10
Высота корпуса H	см	5
Диаметр ручки d	мм	8
Длина ручки L	см	28,5
Толщина стенки корпуса S	мм	1,4—1,6

12. ШУМОВКА



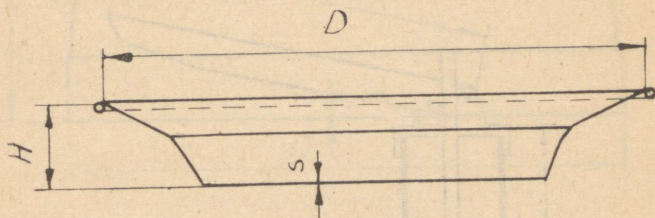
Номер шумовки		10	12	14
Диаметр корпуса D	см	10	12	14
Диаметр дырок	мм	3		
Высота корпуса H	см	1		
Длина ручки L	см	2,6 D		
Толщина стенки корпуса	мм	1,4—1,6		

13. ШУМОВКА С ДЕРЕВЯННОЙ ОБОЛОЧКОЙ



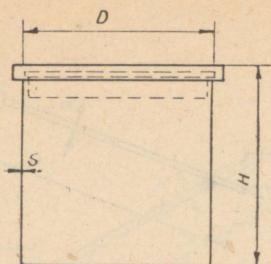
Номер шумовки		12
Диаметр корпуса D	см	12
Диаметр дырок	мм	3
Высота корпуса H	см	1,6
Длина ручки L	см	28,5
Толщина стенки корпуса S	мм	1,4—1,6

14. ТАРЕЛКИ



Номер тарелки		25
Диаметр D	см	25
Высота H	мелкая	≈ 2,5
	глубокая	см
Толщина дна S	мм	0,9—1,6

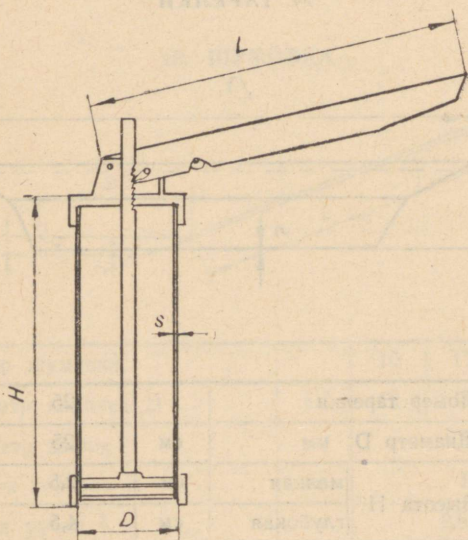
15. БАНКА С ГЕРМЕТИЧЕСКОЙ КРЫШКОЙ



Номер банки		9,5
Диаметр D	см	9,5
Высота H	см	10,5
Толщина стенки S	мм	0,9—1,3

Примечание: Внешние стенки баночки покрываются нитрокраской

16. ПРЕСС ДЛЯ ПЕЧЕНЬЯ

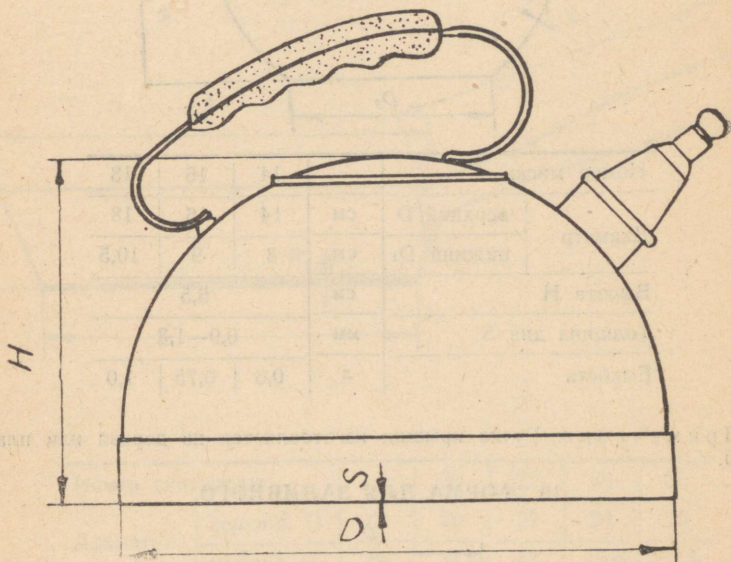


Номер прессы		5
Диаметр корпуса D	см	5
Высота корпуса H	см	16,5
Длина ручки L	см	15,5
Толщина стенки корпуса S	мм	1,4—1,6

Примечания:

- Ручки изготавливаются из стали или дюралюминия.
- Детали литые из алюминия галтуют.
- Стальные детали никелируют.
- Пресс упаковывается в картонную коробку.

17. ЧАЙНИКИ СО СВИСТОМ

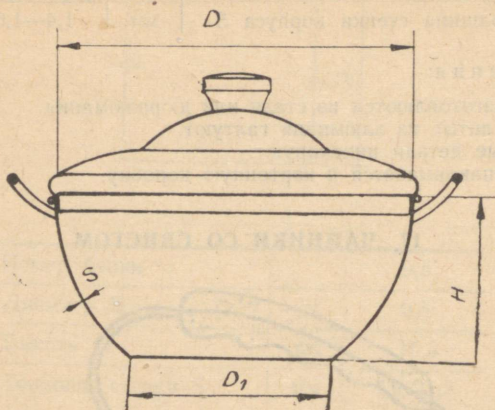


Номер чайника		20
Диаметр дна D	см	20
Диаметр крышки D ₁	см	10,5
Высота корпуса H	см	13
Толщина дна S	мм	1,4—2,1
Толщина крышки S ₁	мм	0,9—1,3
Емкость	л	2,5

Примечание:

- а) Ручка и кончик свистка изготавливается из пластмассы.
- б) Внешние стенки чайника должны быть полированные.

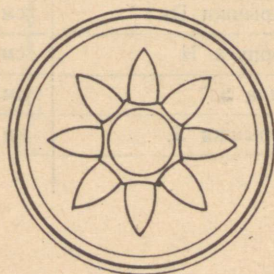
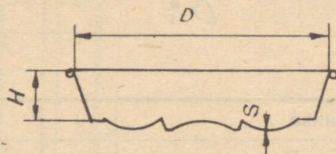
18. МИСКИ С ДВУМЯ РУЧКАМИ И КРЫШКОЙ.



Номер миски			14	16	18
Диаметр	верхний D	см	14	16	18
	нижний D ₁	см	8	9	10,5
Высота H		см	6,5		
Толщина дна S		мм	0,9—1,3		
Емкость		л	0,6	0,75	1,0

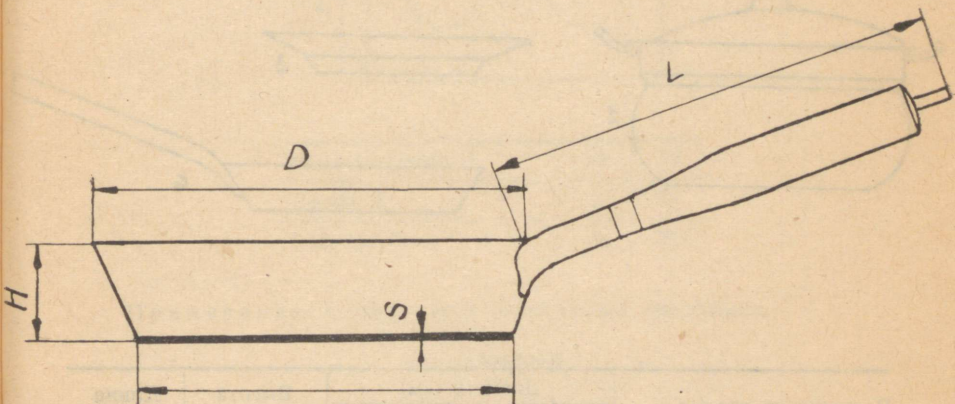
Примечание: Ручка крышки изготавливается из дерева или пластмассы.

19. ФОРМА ДЛЯ ЗАЛИВНОГО.



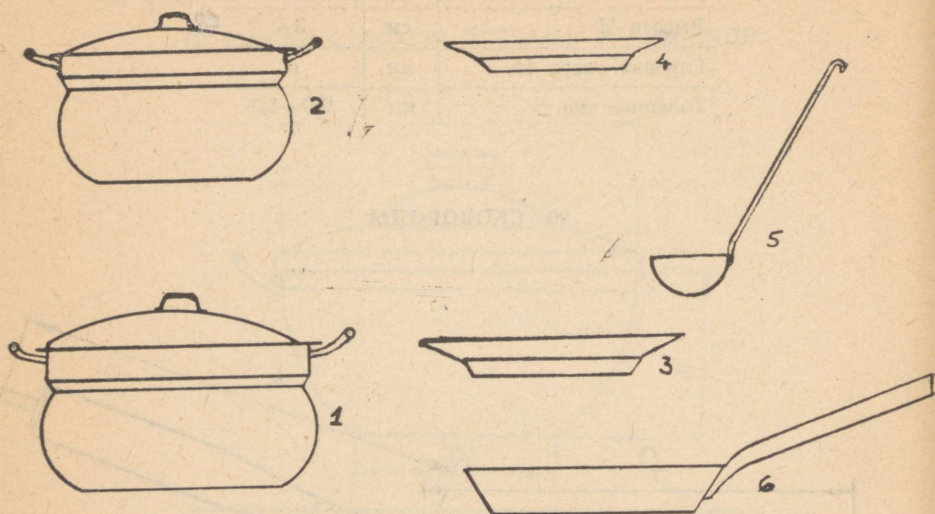
Номер формы		20
Диаметр D	см	20
Высота H	см	3,5
Глубина узора H ₁	мм	6
Толщина дна S	мм	0,9—1,3

20. СКОВОРОДЫ



Номер сковороды			20	22	24	26
Диаметр	верхний D	см	20	22	24	26
	нижний D ₁	см	17	18	19,5	21,5
Высота H		см	3,5	4	4,5	5
Длина ручки L		см	1—1,4 D			
Толщина дна S		мм	2,9—5,1			

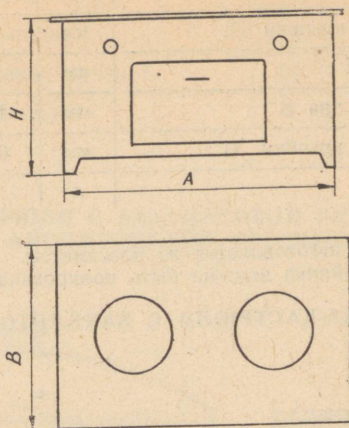
21. КОМПЛЕКТЫ ДЕТСКОЙ КУХОННОЙ ПОСУДЫ



В комплект входят	Диаметр (см)		Высота (см)	Длина (см)
	верхний	нижний		
1. Большая кастрюля	10	7	6	—
2. Маленькая кастрюля	8	6,5	4,5	—
3. Большая тарелка	9	6,7	0,9	—
4. Маленькая тарелка	8	5,7	0,9	—
5. Ложка	3,5	—	1,5	12
6. Сковорода	10	8,5	1,7	9

Примечание: Комплект упаковывается в картонную коробку с гнездами для посуды.

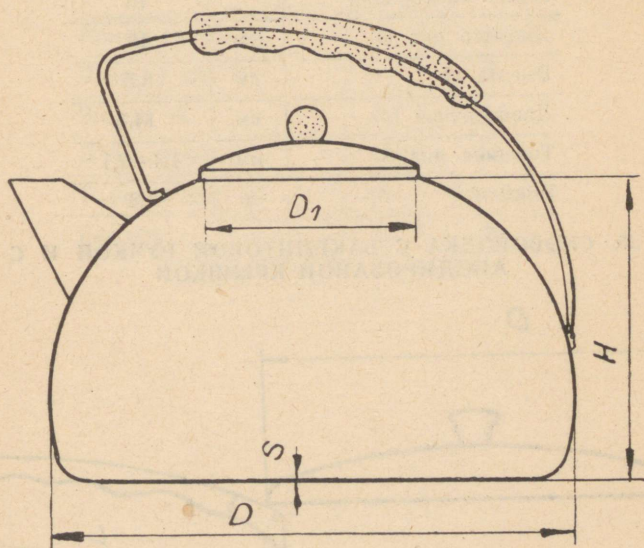
22. КУКОЛЬНАЯ ПЛИТА



Высота плиты Н	см	12
Длина А	см	21
Ширина В	см	16,5

Примечание: Стенки плиты покрываются нитролаком.

23. ЧАЙНИК

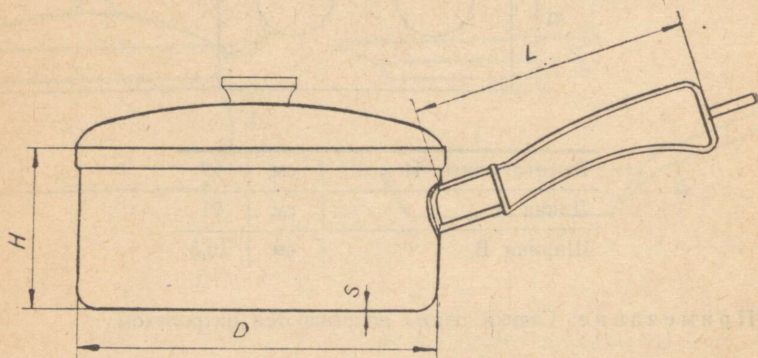


Номер чайника		21
Диаметр D	см	21
Диаметр крышки D ₁	см	10
Высота H	см	11,5
Толщина дна S	мм	1,4—2,1
Толщина крышки S ₁	мм	0,9—1,3
Емкость	л	2,5

Примечание:

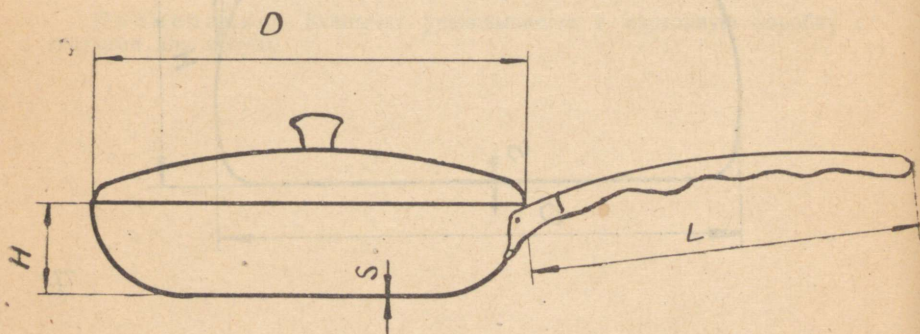
- 1) Ручка чайника изготавливается из пластмассы.
- 2) Поверхность чайника должна быть полирована.

24. СКОВОРОДКА-КАСТРЮЛЯ С БАКЕЛИТОВОЙ РУЧКОЙ



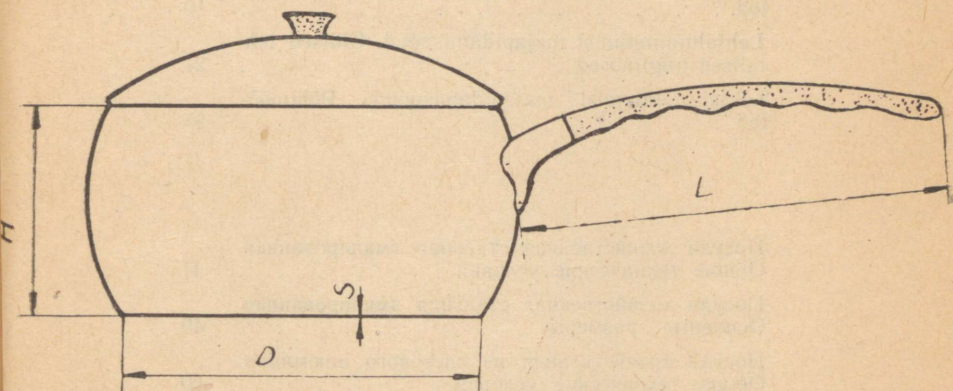
Номер сковородки		18
Диаметр дна D	см	18
Высота H	см	8,5
Длина ручки L	см	14,5
Толщина дна S	мм	1,4—2,1
Емкость	л	1,5

25. СКОВОРОДКА С БАКЕЛИТОВОЙ РУЧКОЙ И С АНОДИРОВАННОЙ КРЫШКОЙ



Номер сковородки		24
Диаметр D	см	24
Высота H	см	5
Длина ручки L	см	18
Емкость	л	1,4

26. КАСТРЮЛЯ С БАКЕЛИТОВОЙ РУЧКОЙ И С АНОДИРОВАННОЙ КРЫШКОЙ



Номер кастрюли		17
Диаметр дна D	см	17
Высота H	см	9,5
Длина ручки L	см	18
Толщина дна S	мм	1,4—2,1
Емкость	л	2

SISUKORD

Emailitud terasest majapidamisnõud. Uldised tehnilised tingimused.	3
Emailitud terasest majapidamisnõud. Põhimõtted.	10
Lehtalumiiniumist majapidamisnõud. Uldised tehnilised tingimused.	21
Lehtalumiiniumist majapidamisnõud. Põhimõtted.	25
Посуда хозяйственная стальная эмалированная. Общие технические условия	41
Посуда хозяйственная стальная эмалированная. Основные размеры	49
Посуда хозяйственная из листового алюминия. Общие технические условия	60
Посуда хозяйственная из листового алюминия. Основные размеры	64

Tasuta

A-23823

TÜ RAAMATUKOGU



1 0300 00366308 7