МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ

(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION

(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ

ГОСТ

33590-

**2015**

СТАНДАРТ

СПИЧКИ СУВЕНИРНЫЕ

Общие технические условия
(EN 1783:1997, NEQ)

Издание официальное

Москва

Стенда ртинформ
2016

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стан»
дартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные
положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосу-
дарственные. правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки,
принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1. РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 121
«Плиты древесные»
2. ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии (Росстан-

Дарт)

1. ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации
(протокол от 27 октября 2015 г. № 51 -П)

За принятие проголосовали:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Краткое наименование страныпо МК <ИСО Э1вв) 004-97 | Код страныпо МК <ИСО 31вв»004-97 | Сокращенное наименование национального органапо стандартизации |
| Беларусь | BY | Госстандарт Республики Беларусь |
| Казахстан | KZ | Госстандарт Республики Казахстан |
| Киргизия | КС | Кзргызстандарт |
| Россия | RU | Росстандарт |
| Таджикистан | TJ | Твджикствндврт |
| Украина | UA | Минэкономразвития Украины |

1. Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 17 марта
2016 г. N? 148-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 33590—2015 введен в действие в качестве
национального стандарта Российской Федерации с 1 ноября 2016 г.
2. Настоящий стандарт соответствует европейскому региональному стандарту EN 1783:1997
Matches — Requirements for the construction, security and classification (Спички. Требования к изготов-
лению, безопасности и классификация).

Степень соответствия — неэквивалентная (NEQ)

1. Настоящий стандарт подготовлен на основе применения ГОСТ Р 52484—2005[[1]](#footnote-1)
2. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется е ежегодном информацион-
ном указателе \*Национальныестандарты», а текст изменений илопраеок* — *в ежемесячном инфор-
мационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или* отмены
*настоящего стандарта* соответствующее уведомление *будет* опубликовано в *ежемесячном
информационном* указателе «*Национальные стандарты». Соответствующая информация, уве-
домление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования* — *на офи-
циальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети
Интернет (*www.gost.ru*)*

Содержание

1. Область применения 1
2. Нормативные ссылки 1
3. Термины и определения 2
4. Основные параметры и размеры 2
5. Технические требования 2
6. Правила приемки 4
7. Методы контроля 5

в Транспортирование и хранение 6

9 Гарантии изготовителя 6

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СПИЧКИ СУВЕНИРНЫЕ
Общие технические условия
Souvenir matches. General specifications

Дата введения — 2016—11—01

1. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сувенирные спички в коробках (далее — спички), в том
числе для комплектования спичечных наборов.

1. Нормативные ссылки
2. настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные
стандарты:

ГОСТ 166—89 (ИС03599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 1826—2001 Спички. Технические условия

ГОСТ 7247—2006 Бумага и комбинированные материалы на основе бумаги для упаковывания на
автоматах пищевых продуктов, промышленной продукции и непродовольственных товаров. Общие
технические условия

ГОСТ 7933—89 Картон для потребительской тары. Общие технические условия

ГОСТ 9462—88 Лесоматериалы круглые лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 10131—93 Ящики из древесины и древесных материалов для продукции пищевых отраслей
промышленности, сельского хозяйства и спичек. Технические условия

ГОСТ 11356—89Толщиномерыистенкомерыиндикаторныесценойделения0,01 и0.1 мм.Техни-
ческие условия

ГОСТ 13511—2006 Ящики из гофрированного картона для пищевых продуктов, спичек, табачных
изделий и моющих средств. Технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 19433—88 Грузы опасные. Классификация и маркировка

ГОСТ 25951—83 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылоч-
ных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального
агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному
указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпус-
кам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный
стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяю-
щим {измененным} стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана
ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

1. Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

* 1. сувенирный набор спичек: Набор спичечных коробок со спичками, имеющими художест-
	венно оформленные этикетки на определенную тематику.
	2. спичечная коробка: Коробка, состоящая из наружной и внутренней частей, с этикеткой,
	предназначенная для размещения в ней спичек и их зажигания.
	3. наружная часть спичечной коробки: Часть спичечной коробки с этикеткой и специально
	приготовленной для зажигания спичек поверхностью, предназначенная для размещения внутренней
	части коробки со спичками.
	4. внутренняя часть спичечной коробки: Часть спичечной коробки, предназначенная для
	размещения в ней спичек.
	5. спичечная соломка: Заготовка из соломочного спичечного шпона, предназначенная для
	изготовления спички.
	6. спичечная головка: Головка, образовавшаяся в результате обмакивания парафинирован\*
	ного конца спичечной соломки в зажигательную массу.
	7. отечная спичечная головка: Спичечная головка, имеющая измененную форму вследствие
	низкой вязкости зажигательной массы или нарушения режимов ее сушки.
	8. «путанка»: Спички, уложенные в спичечную коробку головками в противоположные стороны.
1. Основные параметры и размеры
	1. Основные параметры и размеры спичек в коробках и сувенирных наборах, а также число коро-
	бок в наборах и среднее наполнение спичек в коробках должны быть регламентированы в технической
	документации на эту продукцию.
2. Технические требования
	1. Характеристики
		1. Спички должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта,
		образца-эталона и технических описаний, утвержденных в установленном порядке.
		2. Коробки спичек изготовляют: наружную часть —из картона или шпона, внутреннюю
		часть — из картона. Коробки сувенирного набора изготовляют из картона.
		3. Для изготовления спичечных коробок и коробок сувенирного набора следует применять
		следующие материалы:
* древесина ольхи, липы, тополя и осины по ГОСТ 9462:
* картон спичечный по технической документации:
* бумага марок A-l. A-II, А-IM. В-I. Б-ll по ГОСТ 7247.

Допускается применять материалы других марок по качеству не ниже указанных.

* + 1. Коробка спичек из сувенирного набора должна иметь художественно оформленную этикет-
		ку, наносимую методом печати или наклеенную на одну или обе широкие стороны наружной части.
		На коробке оригинальной формы этикетка может быть нанесена на все стороны.
		2. Этикетка должна быть наклеена без вздутий и морщин. Сеисание наклеенной этикетки или
		смещение рисунка этикетки допускается размером не более 1 мм.
		3. Наружная часть коробок из шпона должна быть оклеена бумагой по технической докумен-
		тации. Допускается наличие не более двух сплошных морщин на одной стороне коробки.
		4. Внутренняя часть спичечной коробки не должна выпадать из наружной части при любом
		положении коробки.

Открытая сторона внутренней части спичечной коробки должна быть полностью перекрыта
наружной частью.

* + 1. Излом кромки наружной части коробки из шпона и разрыв кромки коробки из картона допус-
		каются размером не более 1 мм.
		2. На одну или две стороны коробки должна быть нанесена фосфорная масса, предназначен-
		ная для зажигания спичек. Допускаются затеки и пятна фосфорной массы размером не более 2 мм.
		3. Общая площадь нанесенной на коробки фосфорной массы должна обеспечить зажигание
		двойного количества спичек, содержащихся в коробке.
		4. Для изготовления спичечной соломки должна применяться древесина осины, липы, ольхи
		и тополя по ГОСТ 9462.
		5. Спичечная соломка должна иметь натуральный цвет древесины, без гнили, сучков,
		загрязнений и подпалин. Допускается изготовление окрашенной соломки.
		6. Спичечная соломка не должна быть изломана. Для спичек длиной болев 80 мм допускается
		искривление соломки со стрелой прогиба не более 3 мм.
		7. Спичечная головка должна быть овальной формы, без разрушений, длиной, мм. не менее:
* 2.5 —для спичек длиной до 80 мм;
* 5.0 —дляспичекдлинойболеевОмм.
	+ 1. Спички с отечной головкой не допускаются.
		2. Спичечная соломка со стороны головки должна быть пропитана парафином, обеспечива-
		ющим переход пламени со спичечной головки на спичечную соломку при горизонтальном положении.
		3. Спички должны воспламеняться безотлетания накаленного шлака при трении спичечной
		головки с умеренным нажимом о нанесенную фосфорную массу.
		4. Спичечная ооломка должна быть пропитана протиеотлеющим раствором, обеспечиваю-
		щим сгорание ее без тления.
		5. Прочность посадки спичечной головки должна быть не менее 30 Н.
		6. Спички должны быть уложены головками в одну сторону. Допускается не более 6 %
		«путанки».
		7. Отклонение от среднего наполнения спичек в коробках в сторону уменьшения допускается
		не более 1 %. Верхние пределы наполнения спичек в коробках не ограничиваются.
		8. Удельная активность радионуклидов цезия-137 в древесине, картоне, бумаге, использу-
		емых для изготовления спичек, не должна превышать 300 Бк/кг.
		9. Содержание солей тяжелых металлов нормируется органами надзора.
	1. Маркировка
		1. Маркировка спичек может быть нанесена на:
* упаковку;
* этикетку;
* ярлык.
	+ 1. Потребительская маркировка должна содержать:
* наименование продукции;
* обозначение настоящего стандарта:
* наименование и/или товарный знак, местонахождение предприятия-изготовителя;
* наименование страны-изготовителя;
* знак соответствия на сертифицированной продукции.
	+ 1. Транспортную маркировку проводят по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака
		«Беречь от влаги» и знака опасности «Легковоспламеняющиеся твердые» по ГОСТ 19433 (класс 4).
		а также надписи «Набросать».

Транспортная маркировка должна содержать:

* наименование страны-изготовителя;
* наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак, зарегистрированный в установ-
ленном порядке, и местонахождение:
* наименование продукции;
* среднее наполнение спичек в коробке;
* число наборов или коробок сувенирных спичек;
* дату изготовления;
* обозначение настоящего стандарта;

> гарантийный срок хранения;

* условия хранения;
* национальный знаксоответствия.
	1. Упаковка
		1. Коробки со спичками или сувенирные наборы упаковывают в ящики из гофрированного
		картона по ГОСТ 13511. картона по ГОСТ 7933. древесины и древесных материалов по ГОСТ 10131 или
		по технической документации, обеспечивающих сохранность спичек при транспортировании и
		хранении.

Допускается коробки со спичками или сувенирные наборы укладывать в стопы и обертывать поли»
этиленовой пленкой ло ГОСТ 25951 или оберточной бумагой по технической документации, обеспечива-
ющей сохранность спичек при транспортировании и хранении. Указанный вид упаковки является
транспортной единицей.

Каждый ряд коробок по высоте должен быть проложен бумагой массой 1 м2 не менее 40 г.

Перед упаковыванием каждый набор должен быть обернут бумагой. По согласованию с потреби-
телем допускается упаковка наборов без обертки с обязательной прокладкой рядов бумагой или
отходами картона при условии обеспечения сохранности продукции.

* + 1. Допускается информацию упаковочного ярлыка совмещать с транспортной маркировкой.
1. Правила приемки
	1. Коробки со спичками или сувенирные наборы принимают партиями. Партией считают число
	коробок со спичками или спичечных наборов одного вида, типоразмера, одного наполнения, оформлен-
	ных по одной тематике и одним документом о качестве.
	2. Каждая партия коробок со спичками или сувенирных наборов должна сопровождаться
	документом с указанием следующих данных:
* наименования предприятия-изготовителя, его товарного знака и местонахождения;
* наименования продукции:
* числа наборов или коробок сувенирных спичек в партии;
* среднего наполнения спичек в коробках;
* даты изготовления:
* обозначения настоящего стандарта.
	1. Для проверки качества спичек от партии случайным образом по технической документации[[2]](#footnote-2)
	отбирают число ящиков или сувенирных наборов, указанное в таблице 1.

Таблице 1 — Объем выборки для проверки качества спичек

|  |  |
| --- | --- |
| Число ящиков (транспортных единиц} со спичками илисувенирных наборов в партии, шт. | Обьои выборки {ящики, транспортные единицы) |
| ДО 150 | 3 |
| От 151 ДО 1000 | 5 |
| Се.1200 | 8 |

* 1. Контроль качества спичек на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят по
	группам показателей, указанным в таблице 2.

Таблица 2 — Контролируемые показатели качества спичек по группам показателей

|  |  |
| --- | --- |
| Номер группы показателей | Пункт настоящего стандарта, устанавливающийконтролируемые показатели |
| 1 | 5.1.4—S.1.9 |
| 2 | 5.1.12—5.1.14. 5.1.16 |
| 3 | 5.1.17 |
| 4 | 5.1.18 |
| 5 | 5.1.10. 5.1.19—5.1.21 |

* 1. Для контроля качества коробок и спичек по группам показателей 1—5 случайным образом
	отбирают выборку согласно таблице 3.

Таблица 3 — Приемочные и браковочные числе показателей качестве спичек по группем показателей

|  |  |
| --- | --- |
| Ступеньконтрол» | Группа показателей |
| 1 | 2 | Э | 4 |
| Объеывыбор-ки | Прие-уочноечисло | Бро ко\*сочноечисло | Объемвыбор-ки | Прие-мочноечисло | Брако-вочноечисло | Объемвыбор-ки | Прие-мочноечисло | Брако-вочноечисло | Объеывыбор-ки | Прие-мочноечисло | Брако-вочноечисло |
| Первая | 80 | 5 | 9 | 80 | S | 9 | 30 | 1 | S | 80 | э | 7 |
| вторая | 80 | 12 | 13 | 80 | 12 | 13 | 80 | в | 7 | 80 | 8 | 9 |

Контроль качества коробок и спичек по группе показателей 5 проводят на образцах, отобранных
случайным образом из выборки для контроля по группе показателей 1.

* 1. Партию принимают, если число коробок и спичек, не соответствующих требованиям настоя-
	щего стандарта по группам показателей 1—4. е выборке первой ступени контроля меньше или равно
	приемочному числу, а по группе 5 все образцы коробоки спичексоответствуюттребованиям настоящего
	стандарта, и бракуют, если число коробок или спичек, не соответствующих требованиям настоящего
	стандарта по группам показателей 1 —4, равно или больше браковочного числа первой ступени контро-
	ля.
	2. Если число коробок или спичек, не соответствующих требованиям настоящего стандарта по
	какой-либо из групп показателей 1—4. в выборке первой ступени контроля больше приемочного или
	меньше браковочного числа, то переходят на вторую ступень контроля.

Если образцы коробок или спичек хотя бы по одному из показателей группы 5 не соответствуют
требованиям настоящего стандарта, проводят повторный контроль по этому показателю на удвоенном
числе коробок или спичек.

вторую выборку отбирают от той же партии и в том же числе, что и первую, для контроля по группе
показателей, которые не соответствуют требованиям настоящего стандарта.

1. Если суммарное число коробок и спичек, не соответствующих требованиям настоящего
стандарта по каждой из групп показателей 1 —4. в двух выборках меньше или равно приемочному числу
второй ступени контроля, а по группе 5 все образцы коробок и спичек по результатам повторного
контроля соответствуют требованиям настоящего стандарта, то партию принимают.

6.9 Если суммарное число коробок или спичек, не соответствующих требованиям настоящего
стандарта по группам показателей 1 —4. в двух выборках равно или больше браковочного числа второй
ступени контроля, а по группе показателей 5 образцы коробок или спичек хотя бы по одному показателю
по результатам повторного контроля не соответствуют требованиям настоящего стандарта, то партию
бракуют.

1. Методы контроля
	1. Из каждого ящика, отобранного по 6.3, случайным образом равномерно отбирают коробки
	со спичками согласно таблице 3.
	2. Соответствие коробок сувенирных спичек и сувенирного набора требованиям 5.1.4, 5.1.6
	и 5.1.7 определяют визуально.

Каждую коробку оценивают только по одному показателю.

* 1. Свисание (смещение) этикетки (5.1.5), излом (разрыв) кромки наружной части коробки (5.1.8).
	затеки и пятна фосфорной массы (5.1.9) измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166. Учитывают только
	разрыв кромки по всей толщине картона. Затеки ипятна фосфорной массы измеряют по ширинекоробки.
	2. Для проверки стойкости фосфорной массы к истиранию (5.1.10) от выборки коробок по 6.1
	случайным образом отбирают 4 коробки.

Стойкостьфосфорной массы к истиранию определяют, зажигая с умеренным нажимом все спички,
находящиеся в коробке, о половину площади нанесенной фосфорной массы.

За результат принимают удвоенное среднеарифметическое значение результатов всех изме-
рений.

* 1. Для контроля среднего и наименьшего наполнения спичек в коробках и сувенирных наборах
	из выборки случайным образом отбирают 20 коробок.

Наполнение спичек е коробках (5.1.21) определяют пересчетом всех спичек, в том числе и
дефектных, содержащихся в коробке. За величину среднего наполнения спичек принимают средне-
арифметическое значение результатов подсчета.

* 1. Для контроля качества спичек (5.1.12—5.1.17) из коробок или сувенирных наборов,
	отобранных по 6.5 квартованием, отбирают число спичек согласно таблице 3.

Каждую спичку оценивают только по одному из видов дефектов.

* 1. Соответствие спичек требованиям 5.1.12,5.1.16—5.1.18.5.1.20 определяют визуально.
	2. Излом спичечной соломки (5.1.13)измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166.

При наличии механических повреждений или трещин размером более половины толщины спичку
считают изломанной.

* 1. Стрелу прогиба спичечной соломки (5.1.13) измеряют щупом по технической документации.
	2. Длину спичечной головки (5.1.14) определяют, измеряя ее по четырем граням спичечной
	соломки. Допускается применять калибры.

За размер спичечной головки принимают среднеарифметическое значение результатов изме-
рений.

* 1. Неовальную и отечную спичечную головку (5.1.14.5.1.15) определяют, измеряя ее штанген-
	циркулем по ГОСТ 166 ил и толщиномером по ГОСТ 11356 в двух взаимно перпендикулярных плоскостях.
	При разнице результатов измерений более 1 мм головку считают отечной.
	2. Для проверки качества воспламенения (5.1.17) случайным образом отбирают 30 сличек
	согласно таблице 3.

Качество воспламенения определяют визуально трением спичечной головки с умеренным
нажимом о поверхность с нанесенной фосфорной массой. При этом отлетание накаленного шлака
проверяют на листе белой бумаги формата А4. расположенном на расстоянии 25 см от зажигаемой
спички. Отлетающий шлак оставляет на белой бумаге заметные следы (прожоги, изменение цвета и
т. д.). Одновременно с проверкой качества воспламенения спичек проводят проверку на переход
пламени со спичечной головки на соломку (5.1.16) при ее горизонтальном положении.

Проверку по 7.4 и настоящему подразделу проводят одновременно.

* 1. Тление соломки (5.1.18) определяют сжиганием 80 шт. сличек на 2/3 их длины согласно
	таблице 3. отобранных случайным образом из выборки спичек по 6.5. Спички вставляют в отверстия
	металлической планки на расстоянии не менее 9 мм друг от друга или в специальные щипцы.

Тлеющими считают спички, у которых сгоревшая часть отпадает с образованием серого налета
пепла на углистом остатке спичечной соломки.

* 1. Прочность посадки спичечной головки (5.1.19) определяют с использованием разрывной
	машины диапазоном измерения от 10 до 100 Н.

Испытания проводят на 10 спичках столовкой длиной не менее 3 мм.

За результат испытаний принимают среднеарифметическое значение результатов 10 измерений.

* 1. Удельную активность радионуклидов цезия-137 определяют по технической документации.
	2. Содержание солей тяжелых металлов определяют по методикам национальных органов
	надзора.
1. Транспортирование и хранение
	1. Ящики с готовой продукцией транспортируют и хранят в соответствии с требованиями
	ГОСТ 1820.
2. Гарантии изготовителя

Гарантии изготовителя — по ГОСТ 1820.

УДК 662.53:006.354 МКС79.080 ОКП555116

Ключевые слова: сувенирные слички. сувенирные наборы, показатели качества, партия спичек,
выборка, приемочные и браковочные числа

Редактор П.И. Нахимова
Технический редактор 670. Фотиеео
Корректор П.С. Лисенко
Компьютерная верстка И.А. Ноовйкииой

Сдано в набор 12.04.2016. Подписано в печать 16.04.2016. Формат 60«84j£ Гарнитура Ариал
Уел. печ. л. 1.40. Уч.-иэд. л. 1.00. Тираж 30 нз. Зак 1092.

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАР ТИН ФОРМ». 123995 Москва. Гранатный пер., 4.
www.90slinlo.ru infoQ90stinfo.ru

1. Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 17 марта 2016 г.
Nv 148-ст национальный стандарт ГОСТ Р 52484—2005 отменен с 1 ноября 2016 г.

© Стандартинформ.2016

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизве-
ден. тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального
агентства по техническому регулированию и метрологии [↑](#footnote-ref-1)
2. На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 2659-1—2007 «Статистические методы.
Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последо-
ввтельных партий на основе приемлемого уровня качества». [↑](#footnote-ref-2)