

Индивидуальный предприниматель Коржов Владимир Алексеевич

ОКПД2 - 28.93.17.140

**Группа Г70
(ОКС 67.260)**

**УТВЕРЖДАЮ:
ИП Коржов Владимир Алексеевич»**

_____ 2021 г.
«___» _____

ИНВЕНТАРЬ ХЛЕБОПЕКАРНЫЙ И КОНДИТЕРСКИЙ

**Технические условия
ТУ 28.93.17-001-2004277807-2021
(вводятся впервые)**

**Дата введения в действие:
«___» _____ 2021 г.**

**РАЗРАБОТАНО:
ИП Коржов Владимир Алексеевич**

**г. Москва
2021 г.**

Настоящие технические условия распространяются на **инвентарь хлебопекарный и кондитерский** (далее по тексту – инвентарь, изделия), предназначенный для выпечки формового хлеба массовых сортов, булочных и кондитерских изделий на предприятиях хлебопекарной и кондитерской промышленности, подготовки продукта к процессу выпечки, а также размещения и перемещения готовой продукции и элементов инвентаря.

Инвентарь изготавливается в соответствии с каталогом (номенклатурным перечнем) предприятия-изготовителя, утвержденным в установленном порядке, в виде следующих изделий:

- Форма для выпечки и заморозки
- Противни для выпечки и заморозки
- Лотки для выпечки и заморозки
- Противни для выкладки товара
- Противни для духовых шкафов
- Противни для автоматических линий
- Противни для пирожных
- Форма для кекса
- Тележки для печей
- Тележки для транспортировки и заморозки
- Тележки сервировочные
- Тележка для сбора посуды
- Тележка для хлебных лотков
- Тележка для сушки форм
- Тележка для ящиков
- Формы для тостового хлеба
- Формы хлебные
- Шпатели, скребки
- Лопатки, паллета
- Подставка для тортов
- Подложка для тортов
- Трубочки кондитерские
- Лопата для пиццы
- Металлические паллеты
- Пресс-рама
- Тележка для мясной промышленности
- Вешала для туш
- Вешало для рамы
- Стеллаж для дефростации
- Столы
- Стеллажи
- Совки

- Ванны
- Тележки для копчения
- Тележки для мясной промышленности

В обозначении инвентаря должно входить:

- наименование изделия в соответствии с номенклатурой предприятия-изготовителя;
- значения геометрических параметров;
- обозначение настоящих технических условий.

В обозначении инвентаря по усмотрению предприятия-изготовителя возможно указание торговой марки или его наименования, а также другие сведения, например обозначение материала для изготовления инвентаря.

Пример записи при заказе и/или в других документах формы для выпечки тостового хлеба с крышкой размерами (Д×Ш×В) 240×110×110 мм:

«Форма для выпечки тостового хлеба с крышкой 240×110×110× ТУ 28.93.17-001- 2004277807-2021»,

То же с указанием материала изготовления:

«Форма для выпечки тостового хлеба крышкой 240×110×110× из нержавеющей стали ТУ 28.93.17-001- 2004277807-2021»,

Номенклатура инвентаря может расширяться предприятием-изготовителем за счет изделий, отвечающих требованиям настоящих технических условий.

1. Технические требования

1.1. Общие положения

1.1.1. Инвентарь должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий, общими требованиями ГОСТ 26582, а также «Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)» (глава II, раздел 16) – далее по тексту Едиными требованиями.

1.1.2. Инвентарь изготавливается в соответствии с конструкторской (КД) технологической документацией (технологическим регламентом или инструкцией по изготовлению) предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке, методом резки и штамповки (листовые изделия и детали инвентаря) и сварки (тележки шпильки).

1.1.3. Температурный диапазон эксплуатации инвентаря – от минус 30°С до плюс 250°С в зависимости от предназначения.

1.2. Основные параметры и характеристики

1.2.1. Конструктивно инвентарь должен изготавливаться в соответствии с чертежами предприятия-изготовителя, утвержденными в установленном порядке.

1.2.2. Внешний вид инвентаря должен соответствовать образцам-эталонам, утвержденным предприятием–изготовителем.

1.2.3. На поверхности инвентаря не допускаются заусеницы, трещины. Острые кромки должны быть притуплены.

1.2.4. Шероховатость (Ra) обработанных поверхностей инвентаря по ГОСТ 2789 не должна быть более 50 мкм.

1.2.5. Элементы тележек и шпилек должны выдерживать двукратную номинальную равномерно распределенную нагрузку.

При отсутствии дополнительных требований в конструкторской документации номинальное значение нагрузки на полку принимается в пределах 10 кг.

1.2.6. Сборка колес тележек и шпилек должна обеспечивать перемещение мебели без заеданий и перекосов при свободном вращении от усилия не более 0,35Н.

1.2.7. Инвентарь (тележки и шпильки) должен быть устойчив к дезинфекции, например:

- 3-х % раствором перекиси водорода по ГОСТ 177 с добавлением 0,5-и % раствора моющего средства типа «Лотос» по ГОСТ 25644;

- 1-о % раствором монохлорамина ХБ по ГОСТ 14193 либо раствором «Вапусан-2000» или другим дезинфицирующим средством, применяемым на предприятии, эксплуатирующим инвентарь.

1.2.8. Масса инвентаря не должна превышать значения, приведенного в КД. Отклонение массы инвентаря не является браковочным признаком.

1.3. Требования к геометрическим параметрам

1.3.1. Предельные отклонения габаритных размеров тележек и шпилек должны быть в пределах ± 2 мм по длине и ширине и $\pm 2,5$ мм по высоте.

Предельные отклонения листов и противней должны быть не более $\pm 2,0$ мм по длине и ширине и 1,0 мм по высоте.

Остальные размеры инвентаря должны соответствовать требованиям конструкторской документации (чертежей) с допускаемыми отклонениями не грубее 16 квалитета по ГОСТ 25347.

1.3.2. Неперпендикулярность стоек опор тележек и шпилек в собранном виде без нагрузки к горизонтальной плоскости не должна быть более 1мм на 1000мм длины, а под действием горизонтальной нагрузки – не более 4мм на 1000мм длины и 6мм по всей длине.

Неперпендикулярность опорной поверхности ячеек к стойкам тележек шпилек без нагрузки не должна быть более 5мм на 1000мм длины.

1.3.3. Отклонение листов и противней от плоскостности не должно превышать 1мм по высоте, ширине и диагонали.

1.4. Требования к сварке

1.4.1. Составные элементы тележек и шпилек должны соединяться посредством сварки по схеме и технологии предприятия-изготовителя с учетом требований ГОСТ 14771.

Требования к размерам сварных швов – по ГОСТ 5264 и ГОСТ 8713.

1.4.2. Сварные швы не должны иметь наплывов, прожогов, не заделанных кратеров, наружных трещин шва и около шовной зоны, выплесков, влияющих на механическую прочность конструкции.

1.4.3. Сварные швы должны быть зачищены, а изделия очищены от шлаков, брызг и потеков металла.

1.5. Требования к материалам

1.5.1. Все материалы, применяемые для изготовления инвентаря, должны отвечать «Единым требованиям» (Табл.2 Раздела 16 Главы II) и ГН 2.3.3.972-00,

а также иметь соответствующие документы, подтверждающие их возможность использования необходимые для данного вида продукции.

1.5.2. Все материалы для изготовления инвентаря должны отвечать требованиям соответствующей действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке.

1.5.3. Для изготовления инвентаря применяются следующие виды металлов:

- листы, круги, профили, прутки и трубы из углеродистой стали AISI-430 AISI-304, AISI - 409 или российским аналогам;

- листы, круги, профили и трубы из углеродистой стали 08ПС по ГОСТ 1050;

- листы алюминиевые А5Н2 и А5М по ГОСТ 21631.

1.5.4. Возможно применение других материалов, при этом инвентарь, изготовленный из которых, должен отвечать требованиям настоящих технических условий.

1.5.5. Все материалы для изготовления инвентаря должны подвергаться входному контролю по ГОСТ 24297 по программе предприятия-изготовителя, утверждённой в установленном порядке.

1.5.6. В случае сомнений в качестве материалов, поступившая партия должна быть направлена на испытания по установленным в нормативной документации на них показателям качества. По результатам испытаний должно быть принято решение о возможности допуска партии в производство.

1.6. Комплектность

1.6.1. Комплект поставки (количество упакованных изделий) должен соответствовать заказу-наряду, договору, спецификации или другому документу, устанавливающему взаимоотношения между заказчиком и предприятием-изготовителем, утвержденному в установленном порядке.

1.6.2. Каждый комплект поставки должен сопровождаться документом, удостоверяющим качество пакетов (паспорт) и утвержденным в установленном порядке.

1.7. Маркировка

1.7.1. Потребительская маркировка должна соответствовать макету, утвержденному предприятием-изготовителем, наноситься на этикетку, прикрепляемую к наружной поверхности изделий и/или потребительской тары и содержать следующую информацию:

- наименование и юридический адрес предприятия-изготовителя и/или его товарный знак (при его наличии);

— наименование и обозначение изделия;

— надпись: «Для пищевых продуктов»;

— штриховой код (при наличии);

— сведения о сертификации, при ее наличии, и знак по ГОСТ Р 50460;

— дату изготовления;

— обозначение настоящих технических условий,

а также другую информацию, в том числе рекламного характера.

1.7.2. Транспортная маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192 и содержать манипуляционный знак «Беречь от влаги» и предупреждающую надпись «Не бросать».

1.7.3. Маркировка наносится любым способом, обеспечивающим её чёткое и ясное прочтение.

1.8. Упаковка

1.8.1. Упаковка инвентаря должна обеспечивать его сохранность при хранении, транспортировании и погрузочно-разгрузочных работах.

1.8.2. Требования к упаковке инвентаря, а также количество изделий в индивидуальной упаковке, устанавливаются в договоре на их поставку в зависимости от условий реализации, транспортирования и хранения.

Листы, противни и формы одного типа и размера, изготовленные из материала одной марки, могут упаковываться в стопы (пачках).

1.8.3. Изделия в отдельности и стопах могут упаковываться в пакеты из плёнки по ГОСТ 10354 или полимерных материалов ГОСТ Р 52903, которые перевязываются упаковочной лентой.

1.8.4. В качестве транспортной тары могут использоваться пакеты из полимерной плёнки, термосвариваемые пакеты, в термоусадочную плёнку по ГОСТ 25951, коробки из картона коробочного по ГОСТ 7933, ящики из гофрированного картона по ГОСТ Р 52901, ГОСТ 9142 или другой действующей нормативной документации по качественным показателям не хуже выше приведённых, которые заклеиваются лентой полиэтиленовой с липким слоем (скотчем) по ГОСТ 20477.

1.8.5. Масса транспортной упаковки не должна превышать 20 кг.

1.8.6. Консервация инвентаря - по ГОСТ 9.014.

1.8.7. По согласованию с потребителем (заказчиком) допускаются другие способы упаковывания инвентаря, обеспечивающие сохранность продукции при транспортировании и хранении.

2. Требования безопасности

2.1. Инвентарь по показателям безопасности должен отвечать Едиными требованиями (табл.2 раздела 16 главы II) и ГОСТ Р 50620.

2.2. Хранение и эксплуатация инвентаря требуют соблюдения требований противопожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

2.3. Инвентарь по предельно допустимой концентрации вредных веществ в рабочей зоне должен соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.1313-03 и ГН 2.2.5.2308-07.

2.4. Производственное оборудование и процессы, применяемые при производстве инвентаря, должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.002 и ГОСТ Р 12.3.047.

2.5. Все работы, связанные с производством инвентаря, должны производиться в помещениях, оборудованных общеобменной приточновытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.021.

2.6. Освещенность рабочих мест должна соответствовать требованиям СП 52.13330.2011.

2.7. При производстве инвентаря необходимо соблюдать меры коллективной и индивидуальной защиты работающих от воздействия применяемых продуктов:

- строго соблюдать нормы технологического режима;
- все работы, связанные с выпуском пакетов необходимо выполнять в спецодежде и индивидуальных средствах защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.011 и других государственных стандартов системы стандартизации безопасности труда.

2.8. Лица, связанные с производством, должны проходить инструктаж по технике безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.0.004.

2.9. В случае возникновения аварийных ситуаций и возникновения превышения ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны необходимо применять промышленные фильтрующие противогазы по ГОСТ 12.4.121 или респираторы по ГОСТ 17269.

2.10. Требования безопасности при погрузочно-разгрузочных операциях должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.009.

3. Требования охраны окружающей среды

3.1. В процессе изготовления инвентаря для предотвращения загрязнения атмосферы и охраны окружающей среды должны выполняться требования ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.3.01, а также СанПиН 2.1.6.1032.

3.2. Инвентарь по предельно допустимой концентрации вредных веществ должен соответствовать требованиям ГН 2.1.6.1338 и ГН 2.1.6.2309.

3.3. В процесс производства инвентаря должны выполняться требования СП 2.2.2.1327.

3.4. В процессе хранения и использования инвентаря не должно происходить разложения и выделения вредных веществ.

4. Правила приёмки

4.1. Общие положения

4.1.1. Инвентарь должен быть принят отделом технического контроля предприятия-изготовителя или лицом (комиссией), уполномоченным предприятием-изготовителем на право проведения технического контроля, на соответствие требованиям настоящих технических условий.

4.1.2. Приемка инвентаря осуществляется партиями.

Партией считается количество изделий одного наименования, одного вида или типа, изготовленных из материалов одной марки и поставляемых по одному документу о качестве, подтверждающим соответствие инвентаря требованиям настоящих технических условий и содержащим следующие сведения:

- наименование предприятия-изготовителя и адрес предприятия-изготовителя;
- наименование продукции;
- номер партии и дату изготовления;
- количество упаковочных мест;
- количество индивидуальных упаковок в транспортном месте;
- количество изделий в партии;
- дату выдачи документа о качестве;
- обозначение настоящих технических условий;
- штамп или печать ОТК или подпись уполномоченного лица.

4.1.3. Для проверки соответствия требованиям настоящих технических условий инвентарь подвергается приемо-сдаточным и периодическим испытаниям, объём и состав которых приведены в таблице, а также типовым испытаниям.

4.2. Приёмо-сдаточные испытания

4.2.1. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая партия инвентаря.

Таблица

Наименование испытаний	№ пункта технических требований	Вид испытаний		№ пункта методов контроля
		Приемо-сдаточные	Периодические	
Контроль качества изготовления и соответствия КД	1.2.1-1.2.3	+	-	5.2
Контроль шероховатости	1.2.4	+	+	5.3
Контроль равномерно распределённой нагрузки	1.2.5	-	+	5.4
Проверку усилия перемещения и вращения колёс	1.2.6	-	+	5.5
Контроль устойчивости к дезинфекции	1.2.7	-	+	5.6
Контроль массы	1.2.8 и 1.8.5	-	+	5.7
Контроль линейных размеров и их отклонений	1.3.1	-	+	5.8
Контроль неперпендикулярности	1.3.2	-	+	5.9
Контроль плоскостности	1.3.3	+	-	5.10
Контроль сварных швов	1.4	+	+	5.11

Контроль материалов	1.5	*	*	5.12
Контроль маркировки, упаковки и комплектности	1.6-1.8	+	+	5.2

(+) - испытания проводятся;

(-) - испытания не проводятся;

(*) - при входном контроле

4.2.2. Принятой считается партия изделий, прошедшая приемо-сдаточные испытания при сплошном контроле.

4.2.3. Если в процессе приемо-сдаточных испытаний при сплошном контроле будет обнаружено несоответствие проверяемого инвентаря хотя бы одному из пунктов проверяемых требований, его возвращают для анализа причин дефектов и их устранения и повторного представления для приемки.

4.2.4. Результаты приемо-сдаточных испытаний заносят в протокол испытаний по ГОСТ 15.309 (раздел б) или в другой документ по форме, установленной на предприятии-изготовителе с отражением их в документе о качестве (п.4.1.2).

4.3. Периодические испытания

4.3.1. Периодическим испытаниям подвергается партия инвентаря, прошедшая приемо-сдаточные испытания.

4.3.2. Периодическим испытаниям подвергается случайно отобранные три образца изделий каждого вида, прошедшие приемо-сдаточные испытания, не реже, чем один раз в год.

4.3.3. Если в процессе периодических испытаний будет обнаружено несоответствие хотя бы одного проверяемого образца хотя бы одному из пунктов проверяемых требований, испытания прекращают для анализа причин дефектов и их устранения и повторного представления для приемки.

При оперативном устранении дефекта периодические испытания проводят, начиная с проверки требования, по которому было выявлено несоответствие на тех же образцах, взятых от той же партии.

В случае если для устранения дефекта требуется анализ его причины и последующий ремонт изделий, повторные периодические испытания проводят в полном объеме на удвоенном количестве образцов.

4.3.4. При неудовлетворительных результатах повторных периодических испытаний их переводят в категорию приемо-сдаточных испытаний до получения положительных результатов испытаний не менее чем для трех партий подряд.

4.3.5. По результатам периодических испытаний оформляется акт (отчёт), к которому прикладывается протокол (или выписка из протокола) о результатах проведённых испытаний, подписанный лицами, проводившими испытания.

4.4. Типовые испытания

4.4.1. Типовые испытания инвентаря проводят при изменении технологических процессов и используемых материалов в полном объёме приёмо-сдаточных и периодических испытаний.

4.4.2. Необходимость проведения типовых испытаний определяет изготовитель инвентаря.

4.4.3. Результаты типовых испытаний оформляют актом, к которому прилагают протоколы испытаний, подтверждающие возможность изготовления инвентаря с внесёнными изменениями.

4.5. Проверка требований по разделу 2 проводятся при сертификационных испытаниях или по требованию заказчика.

5. Методы контроля

5.1. Испытания инвентаря проводят в нормальных климатических условиях испытаний по ГОСТ 15150.**5.2.** Контроль качества изготовления и соответствия КД **пп.1.2.1-1.2.3**, а также комплектности, маркировки и упаковки **пп1.6-1.8**, проводится визуально при естественном или искусственном освещении не ниже 200 лк и путем сличения с соответствующими документами и эталонными образцами.

5.3. Шероховатость поверхности п.1.2.4 в процессе приёмо-сдаточных испытаний контролируют визуально, а периодических - определяют по ГОСТ 9378 методом сравнения с образцами-эталоном.

5.4. Номинальную равномерно распределённую нагрузку п. 1.2.5 проверяют путём размещения груза соответствующей массы на поверхности тележек и шпилек на 8 часов.

После снятия нагрузки тележки и шпильки не должны иметь видимых дефектов, препятствующих их эксплуатации.

5.5. Проверку усилия перемещения тележек и шпилек и вращения колёс п. 1.2.6 проводят при помощи динамометра общего назначения 2-ого класса точности по ГОСТ 13837.

К середине торца образца с грузом равным равномерно распределённой 1,5-кратной номинальной нагрузке в направлении перемещения прикладывается регламентированное усилие. Тележки и шпильки при этом должны перемещаться.

5.6. Устойчивость к дезинфекции п.1.2.7 контролируют экспериментальным путём протирки поверхности инвентаря отжатым тампоном, смоченным в

соответствующем растворе. После двукратной протирки с выдержкой в течении 15 минут на поверхности изделий не должно быть изменений.

5.7. Массу инвентаря и упаковки пп.1.2.8 и 1.8.5 при необходимости контролируют путём взвешивания на весах для статического взвешивания по ГОСТ Р 53228.

5.8. Размеры изделий п.1.3.1 контролируют при помощи металлических линеек по ГОСТ 427, металлических рулеток по ГОСТ 7502 и штангенциркулей по ГОСТ 166.

5.9. Отклонение от перпендикулярности стоек тележек и шпилек по п.1.3.2 определяют поверочными угольниками по ГОСТ 3749, поверочными линейками по ГОСТ 8026 и щупами по ГОСТ 8925.

5.10. Отклонение от плоскостности листов и противней п.1.3.3 определяют при помощи набора щупов по ГОСТ 8925 замером наибольшего зазора между поверхностью проверяемого изделия и поверочной линейки по ГОСТ 8026.

Отклонения от плоскостности проверяют в поперечном, продольном и диагональном направлениях. Длина поверочной линейки должна превышать максимальные размеры проверяемых поверхностей.

5.11. Контроль сварных соединений **п.1.4** проводят визуально в процессе приёмо-сдаточных испытаний и по ГОСТ 3242 или по ГОСТ 7512 в процессе периодических испытаний.

5.12. Входной контроль материалов **п.1.5** осуществляется в соответствии с пп. **1.5.5** и **1.5.6** настоящих технических условий по документации, подтверждающей их качество (сертификатам, паспортам или формулярам).

6. Транспортирование и хранение

6.1. Инвентарь транспортируются всеми видами транспорта крытого исполнения или в контейнерах на любые расстояния, с любой скоростью в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2. Транспортируются инвентарь в упакованном виде.

6.3. При погрузке, транспортировке, разгрузке и хранении инвентаря должна быть обеспечена его защита от механических повреждений и загрязнения.

6.4. Инвентарь должен храниться:

— при соблюдении условий хранения 2 по ГОСТ 15150 в упаковке или без неё в отапливаемых помещениях;

— в любых климатических условиях или при соблюдении условий 1 по ГОСТ 15150 в упаковке в не отапливаемых помещениях в районах с умеренным и холодным климатом.

6.5. В воздухе помещений, где хранится инвентарь, не должно быть агрессивных примесей (паров кислот и щелочей).

7. Указания по эксплуатации

7.1. Использование инвентаря потребителем должно осуществляться в соответствии с рекомендациями предприятия-изготовителя, утвержденными и оформленными в установленном порядке.

8. Гарантии изготовителя

8.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие инвентаря требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и применения.

8.2. Гарантийный срок хранения инвентаря - 24 месяца со дня изготовления, эксплуатации — 12 месяцев со дня поставки в пределах гарантийного срока хранения.

Приложение А (справочное)

Перечень ссылочных документов

ГОСТ 9.014-78	Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования.
ГОСТ 12.0.004-90	ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ Р 12.3.047-98	ССБТ. Пожарная безопасность технологических процессов. Общие требования. Методы контроля
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.121-83	ССБТ. Противогазы промышленные фильтрующие. Технические условия
ГОСТ 15.309-98	Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения
ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 177-88	Водорода перекись. Технические условия
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90°. Технические условия
ГОСТ 1050-88	Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия
ГОСТ 2789-73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики
ГОСТ 3242-79	Соединения сварные. Методы контроля качества
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 7512-82	Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 8713-79	Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 8925-68	Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция
ГОСТ 9142-90	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия
ГОСТ 9378-93	Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 13837-79	Динамометры общего назначения. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 14193-78	Монохлорамин ХБ технический. Технические условия
ГОСТ 14771-76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнение для различных климатических районов. Критерии, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 17269-71	Респираторы фильтрующие газопылезащитные РУ-бОм и РУ- бОму. Технические условия
ГОСТ 20477-86	Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия
ГОСТ 21631-76	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения
ГОСТ 25347-82	Основные нормы взаимозаменяемости. Единая система допусков и посадок. Поля допусков и рекомендуемые посадки
ГОСТ 25644-96	Средства моющие синтетические порошкообразные. Общие технические требования
ГОСТ 25951-83	Плѐнка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
ГОСТ 26582-85	Машины и оборудование продовольственные. Общие технические условия

ГОСТ Р 50460-92	Знак соответствия при обязательной сертификации. Форма, размеры и технические требования
ГОСТ Р 50620-93	Машины и оборудование для хлебопекарной промышленности. Требования безопасности
ГОСТ Р 52901-2007	Картон гофрированный для инвентаря продукции. Технические условия
ГОСТ Р 52903-2007	Пакеты из полимерных пленок и комбинированных материалов. Общие технические условия
ГОСТ Р 53228-2008	Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации загрязняющих веществ атмосферного воздуха населенных мест
ГН 2.1.6.2309-07	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны
ГН 2.2.5.2308-07	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
ГН 2.3.3.972-00	Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами
СанПиН 2.1.6.1032-01	Гигиенические требования к обеспечению качества атмосферного воздуха населённых мест
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
СП 52.13330.2011	Естественное и искусственное освещение
Решение Комиссии таможенного союза от 28 мая 2010 года № 299	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно- эпидемиологическому надзору (контролю)

