МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 24320— 2018

ПОСУДА И ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ ИЗ МЕЛЬХИОРА И НЕЙЗИЛЬБЕРА С СЕРЕБРЯНЫМ ИЛИ ЗОЛОТЫМ ПОКРЫТИЕМ

Общие технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2018

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

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

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 106 «Цветметпрокат», Научно-исследовательским, проектным и конструкторским институтом сплавов и обработки цветных металлов «Акционерное общество «Институт Цветметобработка» (АО «Институт Цветметобработка»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 30 октября 2018 г. № 113-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KZ	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 15 ноября 2018 г. № 1012-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 24320—2018 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 апреля 2019 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 24320—80

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, оформление, 2018

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Основные параметры и размеры 3
5 Технические требования 5
6 Правила приемки 8
7 Методы контроля и испытаний 8
8 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение 10
9 Гарантии изготовителя 12

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОСУДА И ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ ИЗ МЕЛЬХИОРА И НЕЙЗИЛЬБЕРА С СЕРЕБРЯНЫМ ИЛИ ЗОЛОТЫМ ПОКРЫТИЕМ

Общие технические условия

Utensils and covers of copper-nickel and copper-nickel-zinc alloys with silver or gold coating. General specifications

Дата введения — 2019—04—01

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт распространяется на цельноштампованную и сборную посуду и столовые приборы бытового назначения и для предприятий общественного питания, изготовленные из мельхиора, нейзильбера с серебряным или золотым покрытием.

1.2 Настоящий стандарт не распространяется на посуду и столовые приборы, имеющие гравировку, ковку, чеканку, чернь, скань, филигрань, финифть и в сочетании с драгоценными, полудрагоценными и поделочными камнями, а также с жемчугом, янтарем, перламутром, эмалью, хрусталем.

1.3 Обязательные требования к посуде и столовым приборам, направленные на обеспечение их безопасности для жизни и здоровья населения, изложены в 5.6, 5.28—5.30, 6.4 (в части ссылки на 5.6, 5.7, 5.28—5.30), 7.1, 7.4, 7.14.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 9.301—86 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.302—88 (ИСО 1463—82, ИСО 2064—80, ИСО 2106—82, ИСО 2128—76, ИСО 2177—85, ИСО 2178—82, ИСО 2360—82, ИСО 2361—82, ИСО 2819—80, ИСО 3497—76, ИСО 3543—81, ИСО 3613—80, ИСО 3882—86, ИСО 3892—80, ИСО 4516—80, ИСО 4518—80, ИСО 4522-1—85, ИСО 4522-2—85, ИСО 4524-1—85, ИСО 4524-3—85, ИСО 4524-5—85, ИСО 8401—86) Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 166—89 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 492—2006 Никель, сплавы никелевые и медно-никелевые, обрабатываемые давлением. Марки

ГОСТ 860—75 Олово. Технические условия

ГОСТ 1583—93 Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия

ГОСТ 1770—74 (ИСО 1042—83, ИСО 4788—80) Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия

ГОСТ 1908—88 Бумага конденсаторная. Общие технические условия

ГОСТ 2405—88 Манометры, вакуумметры, мановакуумметры, напоромеры, тягомеры и тягонапоромеры. Общие технические условия

ГОСТ 2635—77 Бумага — основа фотобумаги. Технические условия

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

Издание официальное

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 2991—85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 3479—85 Бумага папиросная. Технические условия

ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 4515—93 Сплавы медно-фосфористые. Технические условия

ГОСТ 4784—97 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки

ГОСТ 5378—88 Угломеры с нониусом. Технические условия

ГОСТ 5632—2014 Легированные нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 5959—80 Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия

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

ГОСТ 8273—75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 9013—59 (ИСО 6508—86) Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу

ГОСТ 10905—86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

ГОСТ 11069—2001 Алюминий первичный. Марки

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

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 15527—2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

ГОСТ 15623—84 Ящики деревянные для инструмента и приспособлений к станкам. Технические условия

ГОСТ 15841—88 Ящики деревянные для продукции сельскохозяйственного и тракторного машиностроения. Технические условия

ГОСТ 15846—2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 16536—90 Ящики деревянные для продукции автомобильной промышленности. Технические условия

ГОСТ 19738—2015 Припои серебряные. Марки

ГОСТ 21930—76 Припои оловянно-свинцовые в чушках. Технические условия

ГОСТ 21931—76 Припои оловянно-свинцовые в изделиях. Технические условия

ГОСТ 26996—86 Полипропилен и сополимеры пропилена. Технические условия

ГОСТ 28250—89 (ИСО 2897-2—81) Полистирол ударопрочный. Технические условия

СТ СЭВ 543—77 Числа. Правила записи и округления

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных 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 выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **баранчик:** Круглая или овальная тарелка с глубокой крышкой, предназначенная для подачи на стол вторых мясных, рыбных и овощных блюд.

3.2 **креманка:** Столовая вазочка, предназначенная для подачи крема, мороженого, взбитых сливок, компота, киселя, мусса, желе.

3.3 **кокотница:** Сосуд в форме цилиндра с длинной ручкой и небольшим расширением кверху, предназначенный для подачи запеченных в духовке мяса, грибов, овощей.

3.4 **кокильница:** Тарелка в виде круглой раковины с рифленой поверхностью и небольшой круглой ручкой у основания, предназначенная для подачи креветок, раков, устриц.

3.5 **сервировочная ложка, сервировочная вилка, сервировочный нож, сервировочная лопатка:** Столовые приборы, предназначенные для сервировки стола (для фруктов, рыбы, маринада, икры, салата, соуса, гарнира, лимона, варенья, кондитерских изделий и др.).

4 Основные параметры и размеры

4.1 Виды, основные параметры и размеры посуды и столовых приборов должны соответствовать данным, указанным в таблицах 1 и 2.

Предельные отклонения по длине, диаметру и ширине не должны превышать ±5 мм, по высоте — ±3 мм.

4.2 По согласованию с потребителем может быть изготовлена посуда и столовые приборы других видов, размеров и вместимостей.

Таблица 1

Вид посуды	Длина или диаметр, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Вместимость, $см^3$
Супница	—	—	—	750 ± 50
	—	—	—	1500 ± 75
	—	—	—	3000 ± 150
Блюдо овальное	300	165	15	—
	340	190	20	—
	420	260	20	—
	450	280	30	—
	500	300	35	—
	540	350	40	—
	800	600	40	—
Блюдо круглое	380	—	35	—
Соусник	—	—	—	50 ± 3
	—	—	—	100 ± 6
Баранчик овальный	195	165	85	—
	230	165	105	—
	290	230	105	—
	330	240	120	—
	390	240	130	—
Баранчик круглый	195	—	105	—
	220	—	110	—
Сковорода без крышки	140	—	30	—
	145	—	40	—
	190	—	40	—
Поднос прямоугольный	210	170	15	—
	410	310	20	—
	425	285	15	—
Поднос овальный	480	320	15	—
	500	400	20	—
Поднос круглый	130	—	15—25	—
	145	—	15—25	—
	160	—	15—25	—
	180	—	15—25	—
	190	—	15—25	—
	200	—	15—25	—
	350	—	15—25	—
	370	—	15—25	—
	500	—	15—25	—
Сухарница	310	210	40	—

Окончание таблицы 1

Вид посуды	Длина или диаметр, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Вместимость, $см^3$
Ведро для охлаждения шампанского	—	—	—	4500 ± 225
Сливочник	—	—	—	100 ± 5
				200 ± 10
Молочник	—	—	—	300 ± 15
Кофейник	—	—	—	500 ± 25
Креманка	—	—	115	250 ± 20
Кокильница	150	110	40	—
Кокотница	—	—	—	80 ± 5
Кофеварка	—	—	—	250 ± 15
Чайник	—	—	—	850 ± 50
	—	—	—	1000 ± 50
Сахарница	—	—	—	150 ± 10
	—	—	—	180 ± 10
Ваза	150	—	30	—
	205	—	55	—
Подстаканник	63—80	—	40—100	—
Подставка холодильная для икры	—	—	—	250 ± 15
	—	—	—	500 ± 25
	—	—	—	1000 ± 50
Кольцо для салфеток	40—50	—	40—60	—

Таблица 2

Вид посуды	Длина, мм	Вместимость, $см^3$
Ложка:		
столовая	190—210	17 ± 2
десертная	160—185	10 ± 2
чайная	130—153	5 ± 1
кофейная	95—125	3 ± 1
для специй	70—90	1,5 ± 0,5
для заварки чая с сетчатым колпачком	140—160	5 ± 1
разливательная	150—240	100 ± 20
	250—290	150 ± 20
сервировочная	135—180	5 ± 1; 9 ± 1
	185—220	10 ± 1; 15 ± 5
	225—240	17 ± 2; 25 ± 5

Окончание таблицы 2

Вид посуды	Длина, мм	Вместимость, $см^3$
Вилка:		
столовая	190—210	—
десертная	160—185	—
малая	120—135	—
	140—160	—
сервировочная	100—135	—
	140—175	—
	180—200	—
Нож с длинным клинком (длина клинка более 50 % общей длины):		
столовый	225—235	—
	240—260	—
десертный	190—220	—
Нож с коротким клинком (длина клинка менее 50 % общей длины):		
столовый	190—210	—
десертный	165—185	—
сервировочный	160—200	—
	205—260	
Лопатка сервировочная	130—155	—
	160—180	—
	190—215	—
	240—300	—
Щипцы	100—120	—
	130—150	—
	230—250	—
Подставка для столовых приборов	120—140	—
Совок для сахара	130—150	20 ± 2; 5 ± 1

5 Технические требования

5.1 Посуда и столовые приборы должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по образцам и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

5.2 Посуда и столовые приборы должны быть изготовлены из материалов, разрешенных органами здравоохранения для применения в продовольственном машиностроении и пищевой промышленности.

5.3 Посуда и столовые приборы должны быть изготовлены из материалов, указанных в таблице 3.

Таблица 3

Наименование посуды и деталей к ней	Применяемый материал
Посуда и столовые приборы	Мельхиор марки МН19 или нейзильбер марки МНЦ 15-20 по ГОСТ 492
Клинки ножей	Сталь марок 30Х13, 40Х13, 95Х18 по ГОСТ 5632

Окончание таблицы 3

Наименование посуды и деталей к ней	Применяемый материал
Арматура изделий	Латунь марок Л63, Л68, Л96 и ЛС59-1 по ГОСТ 15527
	Алюминий марок АД0, АД1 по ГОСТ 4784 А0, А5, А7 по ГОСТ 11069
	Алюминиевые сплавы, предназначенные для изготовления пищевой посуды по ГОСТ 1583 и ГОСТ 2635 с содержанием свинца не более 0,15 % и мышьяка не более 0,015 %
	Пластмассовая арматура посуды должна быть изготовлена из пропилена марок 21020, 21030 по ГОСТ 26996 или ударопрочного полистирола марок УПМ 0503Л, УПМ 0508 по ГОСТ 28250. Допускается применение других материалов, разрешенных органами здравоохранения
Примечание — Допускается применение латуни марок Л63, Л68, Л96 по ГОСТ 15527 для изготовления посуды, не контактирующей с пищей (подносы, ведро для охлаждения шампанского, подстаканник, подставка холодильная для икры, кольцо для салфеток, подставка для столовых приборов).	

5.4 В качестве припоя при сборке посуды применяют:

- олово марок 01, 02 по ГОСТ 860;
- латунь марок Л63, Л68, Л96 по ГОСТ 15527;
- серебряные припои марок ПСрО 10-90, ПСр 10, ПСр 25, ПСр 25Ф, ПСр 40, ПСр 65, ПСр 70 по ГОСТ 19738;
- оловянно-свинцовые припои марок ПОС 40, ПОС 61, ПОС 90 по ГОСТ 21930 и ГОСТ 21931;
- припои медно-фосфористых сплавов марок МФ9, МФ10 по ГОСТ 4515, а также припои по технической документации.

5.5 Посуда и столовые приборы должны быть покрыты серебром или сплавами серебра, золотом или сплавами золота, разрешенными органами здравоохранения.

Допускается изготовлять гейзеры из алюминия без последующего гальванического покрытия.

По согласованию с органами здравоохранения может быть изготовлена посуда с другими толщинами сплава серебра.

5.6 Толщина покрытия посуды серебром и сплавами серебра должна быть, мкм:

- 24,00 ± 3,60 — для ложек, вилок, лопаток, щипцов, супниц, блюд, соусников, баранчиков, сковородок, подносов, сливочников, молочников, кофейников, креманок, кокильниц, кокотниц, кофеварок, чайников, сахарниц. Допускается выпуск 25 % посуды от партии, получаемой на гальваническом оборудовании с автоматическим режимом работы, с единовременной загрузкой посуды общей площадью более 0,4 м^2, с толщиной покрытия $20{,}40_{-8{,}40}$ без ограничения плюсового допуска;
- 18,00 ± 2,70 — для ножей, сухарниц, подстаканников, крышек всех видов посуды. Допускается выпуск 25 % ножей от партии, получаемых на гальваническом оборудовании с автоматическим режимом работы, с единовременной загрузкой изделий общей площадью более 0,4 м^2, с толщиной покрытия $15{,}30_{-3{,}30}$ без ограничения плюсового допуска;
- 9,00 ± 1,35 — для ведер для охлаждения шампанского, холодильных подставок для икры, колец для салфеток и подставок для столовых приборов.

5.7 Толщина покрытия посуды золотом по подслою серебра или никеля должна быть (1,00 ± 0,15) мкм, сплавами золота по подслою серебра — (0,500 ± 0,075) мкм, сплавами золота по подслою никеля — (1,00 ± 0,15) мкм.

Допускается выпуск посуды с элементами декоративного локального покрытия поверхностей, не контактирующих с пищей, сплавами золота толщиной не менее (0,100 ± 0,015) мкм по подслою серебра или никеля.

5.8 Слой золота следует наносить на подслой серебра или никеля. Толщина подслоя серебра должна соответствовать 5.6, подслоя никеля — не менее 6 мкм.

5.9 Качество металлических покрытий посуды должно соответствовать требованиям ГОСТ 9.301.

Допускаются незначительные следы мест контакта с токопроводящими приспособлениями без нарушения слоя защитного покрытия.

5.10 Шероховатость полированной поверхности посуды и столовых приборов *Ra* должна быть не более 0,160 мкм по ГОСТ 2789.

5.11 На поверхности литых деталей посуды не должно быть усадочных раковин, посторонних включений, следов литника и грата размером более 0,5 мм.

5.12 Поверхность пластмассовой арматуры посуды должна быть чистой и гладкой. Не допускается наличие плен, вздутий, раковин, короблений, трещин, посторонних включений, сколов, пузырей и пузырчатой сыпи.

Ширина остатков литника после зачистки не должна превышать 1,5 мм.

5.13 Арматура должна быть прочно прикреплена к посуде.

Ручки сборных предметов посуды должны быть надежно и плотно соединены с клинками ножей, шейками вилок, черенками ложек. Не допускаются зазоры и качания отдельных деталей в неподвижных соединениях.

Планки накладной ручки должны быть плотно и надежно соединены, зачищены заподлицо с посудой и отполированы.

Места пайки и сварки деталей должны быть заправлены и зачищены. Не допускаются в местах сварки грубые швы, вмятины и пропуски, а на месте пайки — более трех пор диаметром не более 0,3 мм каждая. Цвет припоя должен быть близким к цвету изделия. Прожоги не допускаются.

5.14 Подвижные детали посуды должны легко вращаться в ушках (шарнирах), не допускается заедание и выскакивание из мест крепления.

5.15 Ручки, ручки-кнопки, ушки и другие детали арматуры посуды должны быть удобными для пользования. Парные детали должны иметь симметричное расположение на посуде. Носики чайников и кофейников должны быть расположены в одной плоскости с ручкой.

Отклонение в расположении арматуры от оси симметрии не должно превышать:

- 2 мм — для посуды диаметром не более 100 мм;
- 3 мм — для посуды диаметром более 100 мм.

5.16 Посуда не должна иметь течи в местах крепления арматуры и между отдельными деталями корпуса, соединенными вальцовкой, сваркой и пайкой.

5.17 В чайниках и кофейниках должен быть обеспечен свободный выход пара при кипении жидкости. Пар, выходящий через отверстие в крышке, не должен направляться на ручку.

Крышки чайников и кофейников должны удерживаться на предметах посуды при их наклоне на 75°.

5.18 Крышки посуды одного наименования и размера должны быть взаимозаменяемыми.

5.19 Столовая посуда должна устойчиво стоять на горизонтальной поверхности.

5.20 Черпаки ложек, зубья вилок и клинки ножей должны быть симметрично расположены относительно ручек, за исключением посуды, несимметричность которой обусловлена ее конструкцией.

Отклонение концов ручек от оси симметрии не должно быть более 2 мм на длине 100 мм.

5.21 Зубья вилок должны быть расположены на равном расстоянии друг от друга, за исключением тех столовых приборов, у которых расположение зубьев обусловлено их конструкцией и назначением, и иметь одинаковую форму изгиба.

Концы зубьев должны быть заострены, ребра притуплены.

5.22 Клинки ножей должны быть упругими и прямолинейными и коррозионно-стойкими.

5.23 Клинки должны быть термически обработаны. Твердость клинка должна быть от 45,5 до 57,5 HRC_3 на длине 20 мм.

5.24 Режущая кромка клинка должна быть равномерно и остро заточена. Угол заточки должен составлять (30 ± 10)°.

Допускается притупление режущей кромки у основания клинка на длине не более 15 мм для ножей с коротким клинком и не более 40 мм для ножей с длинным клинком.

Режущая кромка может иметь зубчики по всей длине, но не менее 0,3 длины клинка. Высота зубчика должна быть 1,0—1,5 мм.

Зазубрины и заусенцы на режущей кромке клинка не допускаются.

5.25 Кромки шеек и ручек вилок, ложек должны быть закругленными, без острых граней и углов.

5.26 Края черпаков ложек должны быть притуплены и находиться в одной плоскости, за исключением тех столовых приборов, у которых неплоскостность предусмотрена конструкцией и назначением.

Допускается неплоскостность краев черпака ложки не более 0,5 мм.

5.27 Штампованный рисунок на всех видах посуды должен быть рельефным и иметь четкое изображение.

5.28 Посуда и столовые приборы не должны выделять в контактирующие с ними модельные растворы, имитирующие пищевые продукты, вещества в концентрациях, превышающих допустимые количества миграций (ДКМ): меди — 1 мг/дм^3, цинка — 1 мг/дм^3, никеля — 0,1 мг/дм^3, кобальта — 0,1 мг/дм^3, свинца — 0,03 мг/дм^3.

Посуда, предназначенная для детей и подростков, не должна выделять в контактирующие с ней модельные растворы, имитирующие пищевые продукты, вещества в концентрациях, превышающих ДКМ: свинца, кобальта и мышьяка — не допускается, меди — 1 мг/дм^3, цинка — 1 мг/дм^3, никеля — 0,1 мг/дм^3, хрома — 0,1 мг/дм^3, марганца — 0,1 мг/дм^3, железа — 0,3 мг/дм^3.

5.29 Внешний вид посуды и столовых приборов не должен изменяться при воздействии на них соответствующих модельных растворов, имитирующих пищевые продукты.

5.30 Посуда и столовые приборы не должны изменять органолептических свойств пищевых продуктов после контакта с ними в процессе эксплуатации.

5.31 Посуду и столовые приборы могут комплектовать в наборы.

6 Правила приемки

6.1 Посуду и столовые приборы принимают партиями.

Партия должна состоять из посуды одного вида или наименования, изготовленной из одного материала, и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование страны-изготовителя;
- юридический адрес изготовителя и (или) продавца;
- наименование изделия;
- условное обозначение материала, использованного для изготовления посуды;
- номер партии;
- число единиц;
- обозначение настоящего стандарта.

6.2 Для проверки соответствия посуды и столовых приборов требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

6.3 Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждый предмет посуды на соответствие требованиям 5.1, 5.9, в части внешнего вида — 5.21, 5.25, 5.27, на соответствие 4.1—1 % посуды, но не менее 10 шт.

6.4 Периодические испытания проводят на посуде и столовых приборах, прошедших приемо-сдаточные испытания.

Проверке на соответствие 5.6—5.9 подвергают не менее 3 шт. предметов посуды и не менее 24 шт. столовых приборов, на соответствие 5.22—5.24 — не менее пяти шт., на соответствие 5.28—5.30 — пять шт. каждого вида.

Периодичность проверки по 5.6—5.9, 5.28—5.30 — один раз в месяц, по 5.22—5.24 — один раз в 3 мес.

6.5 При получении неудовлетворительных результатов испытаний как минимум по одному из показателей, по нему проводят повторное испытание на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторного испытания распространяют на всю партию.

6.6 Типовые испытания проводят при изменении конструкции, материалов или технологических процессов на соответствие всем требованиям настоящего стандарта на 2 % посуды и столовых приборов от партии, но не менее 24 шт.

7 Методы контроля и испытаний

7.1 Внешний вид посуды и столовых приборов проверяют визуально.

7.2 Размеры посуды и столовых приборов, высоту зубчиков ножей, размеры остатков литника, грата, раковин проверяют металлической линейкой по ГОСТ 427 или штангенциркулем по ГОСТ 166.

7.3 Вместимость посуды и черпаков ложек проверяют при помощи мерной посуды по ГОСТ 1770:

- до обреза крышки — в посуде с крышками,
- начала переливания через носик или до обреза крышки — в чайниках и кофейниках;
- краев — в других предметах посуды.

7.4 Определение толщины серебряного и золотого покрытия, а также никелевого подслоя посуды проводят по ГОСТ 9.302 со следующим дополнением: за результат измерения толщины покрытия принимают значение толщины покрытия каждого предмета посуды.

В случае возникновения разногласий проверку толщины покрытия проводят методом снятия серебра и золота химическим способом по методике, утвержденной национальными органами в области финансов.

7.5 Шероховатость полированной поверхности посуды и столовых приборов проверяют путем сравнения с образцовой деталью, аттестованной в установленном порядке.

7.6 Прочность крепления арматуры к посуде проверяют легким встряхиванием посуды с грузом, масса которого равна тройной массе воды соответствующей вместимости.

7.7 Прочность соединения клинка ножа с ручкой проверяют не менее 10 раз по схеме, приведенной на рисунке 1.

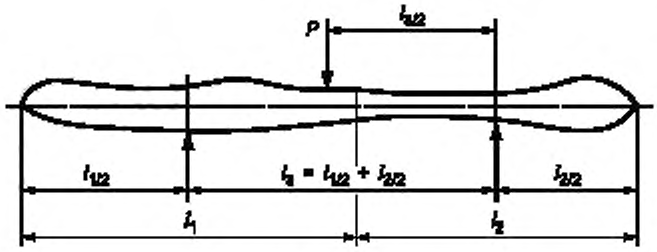


Рисунок 1

Нагрузка *P* при испытании должна быть не менее 200 Н.

После испытаний появление трещин и шатания клинка в ручке и наличие следов остаточной деформации не допускаются.

7.8 Отсутствие течи в посуде проверяют сжатым воздухом под давлением $2 \cdot 10^4$—$2 \cdot 10^5$ Па в течение 10 с по отсутствию пузырьков воздуха, выходящих из мест пайки при погружении посуды до краев в воду.

Допускается проверка посуды на отсутствие течи сжатым воздухом при тех же показателях давления и времени манометром по ГОСТ 2405.

7.9 Угол наклона чайников и кофейников проверяют угломером по ГОСТ 5378.

7.10 Прямолинейность клинка ножа и симметричность его относительно ручки, угол заточки проверяют универсальным измерительным инструментом по ГОСТ 166, ГОСТ 427 и шаблонами.

7.11 Упругость клинка проверяют по схеме, приведенной на рисунке 2.

Угол отклонения клинка при испытаниях, в зависимости от типа ножа, должен соответствовать указанному в таблице 4.

После испытания следы остаточной деформации не допускаются.

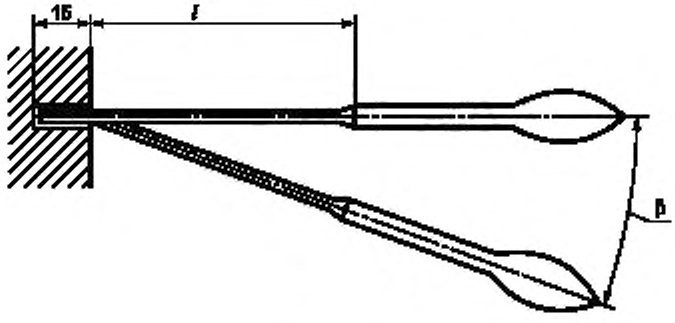


Рисунок 2

Таблица 4

Тип ножа	Длина ножа, мм	Угол отклонения, градус
Ножи с длинными клинками:		
столовый	225—235	(35 ± 5)
	240—260	(35 ± 5)
десертный	185—220	(25 ± 5)
Ножи с короткими клинками: столовый	190—210	(15 ± 5)
десертный	165—185	(10 ± 5)

7.12 Коррозионную стойкость лезвий ножей проверяют путем выдерживания обезжиренных и промытых в воде лезвий в растворе с массовой долей уксусной кислоты 4 % при температуре 80 °С в течение 1 ч. После испытания на лезвиях не должно быть следов коррозии.

7.13 Твердость клинка ножа проверяют в трех точках по ГОСТ 9013.

7.14 Качество заточки ножей проверяют пятикратным срезом сырой древесины мягких пород. После испытаний на лезвии не должно быть следов притупления и выкрашивания.

7.15 Выбор модельных сред, подготовку вытяжек и проведение испытаний осуществляют в соответствии с документами, утвержденными органами здравоохранения.

При определении уровня миграции ионов меди, цинка, никеля, кобальта, свинца из анализируемых изделий в модельные среды допускается использование любых аналитических методов, обладающих необходимыми селективностью и чувствительностью, позволяющими обнаружить их наличие в количествах, меньших установленных ДКМ.

7.16 Симметричность расположения деталей на посуде и столовых приборах проверяют металлической линейкой по ГОСТ 427.

7.17 Плоскостность краев черпака ложки проверяют с помощью наборов щупов № 2 по технической документации, установленных между поверочной плитой класса точности 1 размером 160 × 160 мм по ГОСТ 10905 и краем черпака ложки, находящегося под нагрузкой *P* не менее 40 Н (рисунок 3).

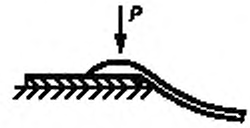


Рисунок 3

7.18 Внешний вид, пористость и прочность сцепления покрытия с основным металлом проверяют по ГОСТ 9.302.

7.19 Результаты измерений округляют по правилам округления, установленным СТ СЭВ 543.

8 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

8.1 На каждом предмете посуды в месте, указанном на рисунке 3, должны быть четко нанесены методом штамповки, лазерной гравировки или электрохимическим методом:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение материала, используемого для изготовления посуды;
- обозначение «Д» (указывают на посуде для детей и подростков).

8.2 Маркировка не должна ухудшать товарный вид посуды.

8.3 Столовые приборы обертывают в конденсаторную бумагу по ГОСТ 1908 по одному или несколько штук изолированно друг от друга. Пачки со столовыми приборами дополнительно обертывают

в два слоя конденсаторной бумаги. Столовую посуду обертывают в папиросную бумагу по ГОСТ 3479. Обернутые в бумагу посуду и столовые приборы по одному или несколько штук упаковывают в коробки из картона по ГОСТ 7933 марок А, Б, В, картон хромэрзац и другие виды картона, не уступающие по качеству, или в оберточную бумагу по ГОСТ 8273.

Допускается по согласованию с заказчиком поставка посуды и столовых приборов без завертывания в бумагу при их укладывании в подарочную коробку по технической документации.

Коробки с посудой и столовыми приборами улучшенного качества должны быть художественно оформлены.

8.4 На каждую коробку или пачку наклеивают, а в подарочную коробку вкладывают внутрь этикетку с указанием:

- товарного знака или наименования и товарного знака;
- предприятия-изготовителя;
- наименования страны-изготовителя;
- наименования посуды и столовых приборов;
- количество посуды и столовых приборов;
- вместимости (для посуды);
- условного обозначения материала, используемого для изготовления;
- артикула;
- штампа отдела технического контроля;
- номера упаковщика;
- даты упаковки.

В коробку вкладывают инструкцию по уходу и эксплуатации за посудой и столовыми приборами с указанием гарантийного срока эксплуатации.

8.5 Коробки и пачки укладывают в дощатые ящики типов II и III по ГОСТ 2991 с размерами по ГОСТ 15623, ГОСТ 15841 и ГОСТ 16536 или в ящики из гофрированного картона с размерами по ГОСТ 13511.

Допускается коробки и ящики укладывать в фанерные ящики по ГОСТ 5959 при транспортировании груза повагонными отправками.

Коробки и пачки должны быть плотно уложены в ящик и не должны перемещаться в нем во время транспортирования.

Ящики по торцам должны быть обиты стальной лентой по ГОСТ 3560 или обтянуты стальной лентой, скрепленной «в замок», и опломбированы.

Допускается обивка ящиков по торцам проволокой с закручиванием вокруг головки каждого гвоздя.

Опломбирование дощатых ящиков производят установкой пломбы на замке или на проволоке, пропущенной через отверстия в крышке и боковых стенках.

Опломбирование ящиков из гофрированного картона производят установкой пломбы на проволоке, опоясывающей ящик со всех сторон крест-накрест.

Масса брутто ящика должна быть не более 30 кг.

8.6 В каждый ящик вкладывают упаковочный лист с указанием:

- товарного знака или наименования и товарного знака;
- предприятия-изготовителя;
- наименования страны-изготовителя;
- наименования посуды и столовых приборов;
- количества посуды и столовых приборов;
- вместимости (для посуды);
- условного обозначения материала, использованного для изготовления;
- номера упаковщика;
- артикула;
- обозначения настоящего стандарта.

8.7 Транспортную маркировку проводят по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков: «Хрупкое. Осторожно», «Беречь от влаги».

8.8 При отправке посуды и столовых приборов в районы Крайнего Севера, приравненные к ним местности упаковку и маркировку изделий проводят в соответствии с ГОСТ 15846.

8.9 Посуду и столовые приборы транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта.

Посуду, упакованную в ящики из гофрированного картона, транспортируют в универсальных контейнерах.

При отправке посуды и столовых приборов ценными почтовыми посылками транспортирование осуществляют согласно правилам почтовых отправлений.

8.10 Посуда и столовые приборы должны хранить в закрытых помещениях в потребительской таре при температуре воздуха от 10 °С до 40 °С и относительной влажности воздуха не более 85 % при отсутствии в окружающем воздухе кислотных, щелочных и других агрессивных примесей и пылящих веществ.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие посуды и столовых приборов из мельхиора и нейзильбера с серебряным или золотым покрытием требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

9.2 Гарантийный срок эксплуатации — 12 мес со дня продажи через розничную торговую сеть. Срок обнаружения скрытых дефектов посуды и столовых приборов — 3 мес со дня продажи через предприятия торговли.

УДК 641.542:669.01:006.354 МКС 77.150.30 В74

Ключевые слова: посуда и приборы столовые из мельхиора, нейзильбера с серебряным или золотым покрытием, ложка, вилка, нож, супница, блюдо, поднос, припои, размеры, вместимость, штампованный рисунок, арматура, прочность крепления, технические требования, испытания

БЗ 6—2018/84

Редактор *Л.С. Зимилова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 12.11.2018. Подписано в печать 07.12.2018. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86 Уч.-изд. л. 1,68.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru