ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 51687— 2021

ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ КУХОННЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ СТАЛИ

Общие технические условия

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2021

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Нева металл посуда» (АО «НМП»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 147 «Посуда металлическая с покрытиями и без покрытий»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 30 ноября 2021 г. № 1654-ст

4 ВЗАМЕН ГОСТ Р 51687—2000

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии (*gost.e-ecolog.ru

© Оформление. ФГБУ «РСТ», 2021

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 Типы, основные параметры и размеры 2
4 Общие технические требования 5
5 Правила приемки 8
6 Методы контроля 9
7 Маркировка и упаковка 10
8 Транспортирование и хранение 11
9 Гарантии изготовителя 11
Приложение А (справочное) Визуальные признаки столовых приборов и кухонных принадлежностей 12
Приложение Б (справочное) Наименование и размеры конструктивных элементов изделий 16
Приложение В (рекомендуемое) Классификация столовых приборов и кухонных принадлежностей 18
Приложение Г (справочное) Рекомендации для проведения измерений на симметричность, прямолинейность, плоскостность 19
Библиография 19

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ КУХОННЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ СТАЛИ

Общие технические условия

Stainless steel table and kitchen cutlery. General specifications

Дата введения — 2022—03—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на столовые приборы и кухонные принадлежности из коррозионно-стойкой стали (далее — изделия), используемые для сервировки стола и при приготовлении пищи.

Изделия, предназначенные для детей и подростков, изготавливают с учетом повышенных требований к выделению вредных веществ.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.302 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 166 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1770 Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия

ГОСТ 2695 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 2789 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 3826 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия

ГОСТ 4784 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки

ГОСТ 5378 Угломеры с нониусом. Технические условия

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

ГОСТ 6507 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 8074 Микроскопы инструментальные. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования

ГОСТ 9013 Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу

ГОСТ 9359 Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные. Технические условия

ГОСТ 9378 Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия

ГОСТ 11069 Алюминий первичный. Марки

ГОСТ 12271 Сополимеры стирола. Технические условия

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 15150 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

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

Издание официальное

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

ГОСТ 16338 Полиэтилен низкого давления. Технические условия

ГОСТ 19300 Средства измерений шероховатости поверхности профильным методом. Профилографы-профилометры контактные. Типы и основные параметры

ГОСТ 20282 Полистирол общего назначения. Технические условия

ГОСТ 21631 Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ 25346 Основные нормы взаимозаменяемости. Единая система допусков и посадок. Общие положения, ряды допусков и основных отклонений

ГОСТ 26996 Полипропилен и сополимеры пропилена. Технические условия

ГОСТ 28804 Материалы формовочные фенольные. Общие технические условия

ГОСТ 30893.2 Основные нормы взаимозаменяемости. Общие допуски. Допуски формы и расположения поверхностей, не указанные индивидуально

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 заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется принять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Типы, основные параметры и размеры

3.1 Типы, параметры и размеры изделий должны соответствовать параметрам и размерам, указанным в таблице 1 для столовых приборов, в таблице 2 — для кухонных принадлежностей.

Таблица 1 — Типы, параметры и размеры столовых приборов

Тип изделия	Длина, мм	Толщина, мм	Вместимость черпака ложек, $см^3$
1 Ложки:			
столовая	185–215	0,8–2,5	15 ± 2
десертная	160–185		10 ± 2
детская столовая	140–160		7 ± 1
чайная	130–150		5 ± 1
для компота, варенья мороженого, льда	130–225		5 ± 1
кофейная	95–120		3 ± 1
для сахара	130–150		—
для специй	70–120		1,5 ± 0,2
для коктейлей, кефира	190–225		5 ± 1
разливательная:			
большая	220–320	1,2–2,5	150 ± 20
средняя	190–210		100 ± 20
малая	165–185		50 ± 10
малая для молока	165–185		20 ± 2
гарнирная:			
большая	235–255	1,2–2,5	30 ± 5
малая	210–230		20 ± 2

Окончание таблицы 1

Тип изделия	Длина, мм	Толщина, мм	Вместимость черпака ложек, $см^3$
для салата, соуса:			
большая	235–255	1,2–2,5	30 ± 5
малая	210–230		20 ± 2
2 Лопатки:			
большая	215–240	1,2–2,5	—
малая	90–210		—
3 Вилки:			
столовая	185–215	0,8–2,5	—
десертная	160–185		—
детская столовая	140–160		—
для рыбы, раков, устриц	165–185		—
для консервов, овощей, фруктов	110–160		—
для салата:			
большая	235–255	1,2–2,5	—
малая	210–230		—
для раздачи холодных закусок:			
большая	210–240	1,2–2,5	—
средняя	170–200		—
малая	130–160		—
для раздачи рыбы:			
большая	235–255	1,2–2,5	—
малая	210–230		—
для пирожного	120–150	0,8–2,5	—
4 Ножи с длинными клинками (длина клинков не менее 50 % общей длины):			
столовый	215–240	2,0	—
десертный	190–210		—
для сыра, масла	190–210		—
5 Ножи с короткими клинками (длина клинков менее 50 % общей длины):			
столовый	190–215	2,0	—
столовый детский	165–185		—
для масла	165–190		—
для рыбы, раков	165–190		—
для овощей, фруктов	165–190		—
десертный	165–205		—

Примечания

1 Для разливательных ложек указана длина ручек, для остальных изделий — общая длина.

2 Для ложек вилок и лопаток, изготовляемых из листового проката, указана минимальная толщина ручек, для ножей — максимальная толщина спинок клинков.

Таблица 2 — Типы, параметры и размеры кухонных принадлежностей

Тип изделия	Длина ручки, мм, не менее	Длина (диаметр) рабочей части, мм, не менее	Вместимость черпака ложек, $см^3$	Толщина рабочей части, мм, не более
1 Ложки:				
разливательная:				
большая	245	—	170 ± 10	1,0
малая	210	—	145 ± 10	1,0
гарнирная:				
большая	210	—	40 ± 5	1,0
малая	180	—	20 ± 2	1,0
соусная:				
большая	210	—	40 ± 5	1,0
малая	180		20 ± 2	1,0
для снятия пены:				
большая	210	—	—	1,0
малая	180	—	—	1,0
шумовка:				
большая	210	100	—	1,0
малая	190	80	—	1,0
для консервированных продуктов	300	40	—	1,0
для компота	210	—	60 ± 10	1,0
2 Лопатки:				
кулинарная:				
большая	210	80	—	1,0
малая	180	70	—	1,0
шпатель:				
большой	—	160	—	0,8
малый	—	140	—	0,8
сбивалка:				
большая	180	160	—	0,6
малая	160	140	—	0,6
для фритюра:				
большая	230	90	—	0,6
вспомогательная	—	120	—	1,5
3 Вилки:				
транжирная:				
большая	210	80	—	2,5
малая	180	70	—	2,5
вспомогательная:				
большая	—	160	—	2,5
малая	—	100	—	2,5
4 Картофелемялки:				
большая	250	70	—	2,5
малая	230	60	—	2,5

Окончание таблицы 2

Тип изделия	Длина ручки, мм, не менее	Длина (диаметр) рабочей части, мм, не менее	Вместимость черпака ложек, $см^3$	Толщина рабочей части, мм, не более
5 Ситечки:				
большое	180	60	—	1,0
малое	180	40	—	1,0
6 Щипцы	90	—	—	—
7 Рыбочистки	160	30	—	1,0
8 Ножи:				
для овощей:				
большой	—	90–120	—	2,0
малый	—	50–80	—	2,0
универсальный:				
большой	—	190–210	—	2,0
средний	—	160–180	—	2,0
малый	—	130–150	—	2,0
особый	—	200 и более	—	2,0
для хлеба:				
большой	—	190–210	—	2,0
малый	—	160–180	—	2,0
для нарезки тонких ломтиков:				
большой	—	190–210	—	2,0
средний	—	160–180	—	2,0
малый	—	130–150	—	2,0
для рыбы	—	90–120	—	2,0
для мяса:				
большой	—	220 и более	—	2,0
средний	—	190–210	—	2,0
для замороженных продуктов:				
малый	—	160–180	—	2,0
большой	—	190–210	—	2,0
малый	—	160–180	—	2,0
Примечание — Для картофелемялок и щипцов в графе «Длина ручки» указана общая длина изделия.				

3.2 Предельные отклонения размеров изделий должны соответствовать квалитету IT17 ГОСТ 25346.

3.3 Визуальные признаки изделий приведены в приложении А. Форма изделий не регламентируется.

Размеры конструктивных элементов изделий приведены в приложении Б.

Классификация изделий по конструкции, отделке ручек, функциональному назначению и отделки рабочей части приведена в приложении В.

3.4 Допускается изготавливать изделия других типов, размеров, вместимости черпаков ложек и декоративной отделки.

4 Общие технические требования

4.1 Все материалы, применяемые для изготовления изделий, контактирующие с пищевыми продуктами, должны соответствовать требованиям действующих технических нормативных правовых актов, не выделять вредные вещества в количествах, превышающих гигиенические нормативы [1].

Изделия, предназначенные для детей и подростков, не должны выделять вредные вещества в количествах, превышающих требования [2].

4.2 Материалы, применяемые для изготовления изделий, приведены в таблице 3.

Таблица 3 — Материалы, применяемые для изготовления изделий

Наименование изделия и его элементов	Наименование и марка материала	Обозначение нормативного документа
1 Изделия цельнометаллические (кроме ножей), рабочие части комбинированных изделий (кроме клинков ножей), рукоятки	Сталь марок 08Х17Т, 12Х17, 12Х18Н9, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10, 12Х18Н10Т, 17Х18Н9Т, 10Х14АГ15, зарубежного производства марок 304, 304L, 316, 316L, 430 по [3]	ГОСТ 5632
2 Ножи цельнометаллические и клинки комбинированных ножей	Сталь марок 20Х13, 30Х13, 40Х13, зарубежного производства марки 420 по [3]	ГОСТ 5632
3 Рабочие части лопаток-шпателей, вилок транжирных; ножи столовые детские, для масла, рыбы, ручки (стержни)	Сталь марок, перечисленных для изделий 1 и 2	ГОСТ 5632
4 Крепежные элементы	Сталь марок, перечисленных для изделий 1 и 2	ГОСТ 5632
	Алюминиевые сплавы	ГОСТ 21631 ГОСТ 11069 ГОСТ 4784
	Медно-цинковые сплавы	ГОСТ 15527
5 Сетки ситечек	Тканые проволочные сетки с квадратными ячейками из высоколегированной стали	ГОСТ 3826
6 Рукоятки	Древесина и пиломатериалы твердых лиственных пород 1 и 2 сортов	ГОСТ 2695
	Прессовочные массы (аминопласты)	ГОСТ 9359
	Полиэтилен низкого давления	ГОСТ 16338
	Массы фенольные формовочные	ГОСТ 28804
	Полипропилен и сополимеры	ГОСТ 26996
	Полистирол	ГОСТ 20282, НД
7 Вешалка и ее элементы	Материалы, перечисленные для изделий 1—6	
	Сополимеры стирола	ГОСТ 12271
	Магниты	НД

Примечание — Для изготовления изделий и их частей, контактирующих с пищевыми продуктами, допускается применение других марок сталей по химическому составу близких указанным в таблице 3, и в соответствии с пунктом 4.1.

Для изготовления частей изделий, не контактирующих с пищевыми продуктами, допускается применение других материалов, не уступающих по своим свойствам указанным в таблице 3.

4.3 Рабочие части изделий должны быть симметричны относительно ручек (рукояток), за исключением изделий, несимметричность рабочих частей которых обусловлена их функциональным назначением.

4.4 Края черпаков ложек должны находиться в одной плоскости. Допускается отклонение от плоскостности черпаков ложек, если это предусмотрено конструктивными особенностями изделия.

4.5 Черпаки ложек столовых приборов, изготовленных из металла толщиной более 1,0 мм, могут иметь клиновидный профиль в продольном направлении.

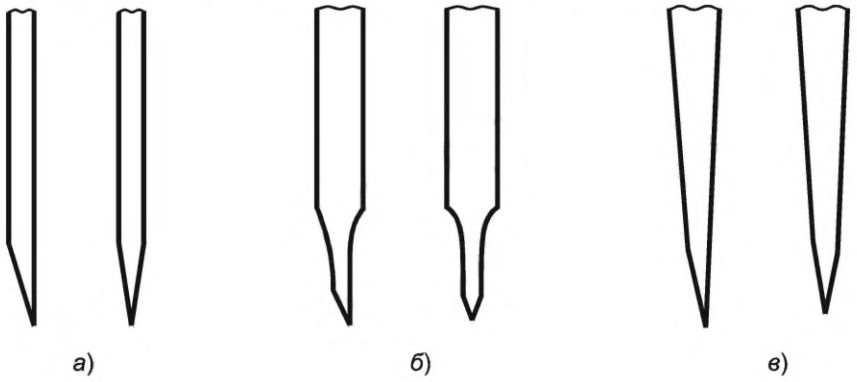
4.6 Зубцы вилок должны быть расположены симметрично продольной оси на равном расстоянии друг от друга, кроме вилок специального назначения, и иметь одинаковую форму изгиба. Концы зубцов должны быть заострены, кромки притуплены.

4.7 Рабочие части картофелемялок должны быть плоскими.

4.8 Клинки ножей и рабочие части лопаток-шпателей должны быть упругими, прямолинейными и расположены в продольной плоскости симметрии изделия. Не допускается касание клинками плоской поверхности при укладке на нее цельнометаллических ножей.

4.9 Сечение клинков ножей столовых приборов должно быть клиновидным в продольном и поперечном направлениях. Допускается клиновидное сечение только в поперечном направлении у клинков со спинкой толщиной менее 1,0 мм.

4.10 Клинки кухонных ножей должны быть прямоугольного или клиновидного профиля (рисунок 1).



а) – прямоугольный; б) – прямоугольный с саблевидной фаской; в) – клиновидный

Рисунок 1 — Профиль клинка в поперечном направлении с односторонней и двухсторонней заточкой

Клинки прямоугольного профиля толщиной более 1,0 мм должны иметь саблевидную фаску шириной не менее 0,2 ширины клинка.

4.11 Режущая кромка клинков ножей должна быть равномерно и остро заточена. Угол заточки столовых ножей должен быть не более 70°, кухонных ножей — не более 40°. Допускается изготовление ножей детских, для масла и рыбы без заточки. Допускается не контролировать угол заточки при наличии пилочки.

Основания клинков, выступающих за пределы рукояток, должны быть притуплены. Допускается притупление режущей кромки у основания клинков ножей столовых приборов на длине до 40 мм, у кухонных ножей — на длине до 10 % длины клинка.

4.12 Клинки ножей столовых приборов должны иметь пилочку протяженностью не менее 0,25 длины клинков. Высота зубцов пилочки должна быть не более 1,5 мм.

Допускается изготовлять ножи без пилочки.

4.13 Клинки ножей для хлеба должны иметь пилочку с зубцами высотой не более 3,0 мм и шагом от 5 до 10 мм включительно.

Ножи для замороженных продуктов должны иметь фигурную пилочку с чередованием высоких и низких зубцов.

4.14 Твердость клинков ножей, кроме детских, для масла и рыбы, должна быть не менее 42 HRC.

4.15 Крепление частей, элементов и арматуры изделий должно быть прочным, без зазоров и смещений относительно общей оси симметрии.

4.16 Допускается на ручках изделий наличие притупленных ребер жесткости.

4.17 Металлические поверхности изделий должны выдерживать испытания на коррозионную стойкость.

4.18 Параметры шероховатости по ГОСТ 2789 металлических поверхностей указаны в таблице 4.

Таблица 4 — Параметры шероховатости металлических поверхностей

Элементы изделия	Базовая длина, мм	Ra, мкм, не более
Столовые приборы		
Рабочие части, ручки цельнометаллических изделий без рисунка или с окантовкой	0,25	0,125
Ручки цельнометаллических изделий с рисунком и рукоятки из стали и алюминиевых сплавов	0,8	0,40
Внутренние поверхности зубцов вилок	0,8	1,25
Кухонные принадлежности		
Рабочие части и ручки (стержни)	0,25	0,32
Внутренние поверхности зубцов вилок	0,8	1,25
Крепежные элементы из стали, алюминиевых и медно-цинковых сплавов	0,8	0,40

4.19 Декоративные покрытия должны быть равномерно нанесены и прочно сцеплены с металлической поверхностью. Шелушения, сколы, вздутия, растрескивание слоя декоративного покрытия не допускаются.

4.20 Рисунки, окантовка и маркировка должны быть нанесены четко и без смещений.

4.21 Отклонения от симметричности, плоскостности, прямолинейности не должны превышать допуска размеров элемента данного профиля по классу точности L ГОСТ 30893.2.

Рекомендации по измерениям указаны в приложении Г.

4.22 Поверхность рукояток и вешалок из древесины и пластических масс должна быть чистой, без вздутий, раковин, трещин, сколов, посторонних включений. Следы литников и разъемов форм должны быть зачищены. Заусенцы и острые кромки не допускаются.

4.23 Рукоятки из пластических масс и древесины должны быть теплостойкими и влагостойкими.

4.24 На металлических поверхностях изделий не допускаются трещины, царапины, раковины, плены, дефекты формовки и шлифовки, искажение формы и рисунка, гофры, заусенцы и острые кромки.

5 Правила приемки

5.1 Изделия принимают партиями.

5.2 При приемке изделий изготовителем партией считают количество изделий одного типа, размера, изготовленных при неизменной технологии производства.

5.3 При приемке изделий покупателем партией считают количество изделий, одновременно отправляемое покупателю по сопроводительным документам (транспортная накладная) и сопровождаемое документом, подтверждающим соответствие изделий установленным требованиям настоящего стандарта, оформленным согласно действующему законодательству Российской Федерации в области технического регулирования.

5.4 Приемка изделий изготовителем

5.4.1 При приемке изделий изготовителем проводят приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

При приемо-сдаточных испытаниях проводят сплошной (100 % изделий) и выборочный контроль.

При выборочном контроле отбор образцов изделий для испытаний проводят методом случайной выборки.

5.4.2 При приемо-сдаточных испытаниях проводят:

- сплошной контроль — на соответствие требованиям 4.18, 4.19 (кроме прочности сцепления), 4.20,4.22, 4.24;
- выборочный контроль — на соответствие требованиям 3.1, 4.3—4.17, 4.21, 4.23.

Объем выборки должен быть не менее пяти изделий или двух наборов от партии.

Допускается проводить выборочный контроль, кроме контроля на соответствие требованиям 4.8, 4.11, 4.14, 4.17 (в части клинков ножей) только при периодических испытаниях.

5.4.3 Периодические испытания изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят не реже одного раза в год.

Периодические испытания изделий проводят в объеме приемо-сдаточных испытаний с дополнительным контролем шероховатости поверхности, коррозионной стойкости и прочности сцепления декоративных покрытий с металлической поверхностью.

При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей, периодические испытания переводят в приемо-сдаточные, при этом после получения положительных результатов подряд на пяти партиях испытания вновь переводят в периодические.

5.4.4 Типовые испытания проводят на соответствие показателей требованиям раздела 4 настоящего стандарта при постановке продукции на производство, при применении новых видов материалов, при изменении технологии производства.

Типовые испытания также включают контроль выделения в модельные среды из изделий вредных для здоровья химических веществ (гигиенические показатели).

При применении новых видов материалов и при изменении технологии производства проводят испытания только тех показателей, на которые повлияли внесенные изменения.

5.4.5 Объем выборки при периодических и типовых испытаниях должен быть не менее пяти изделий или двух наборов от партии.

5.5 Приемка изделий покупателем

5.5.1 Покупатель вправе провести приемку приобретенных изделий с целью проверки соответствия изделий установленным требованиям настоящего стандарта и предупреждения допуска в эксплуатацию несоответствующей продукции.

5.5.2 Проверка изделий покупателем проводится на 2 % изделий от каждой партии, но не менее пяти шт. каждого типа и размера изделий.

При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей установленным требованиям настоящего стандарта проводят повторную проверку на удвоенном количестве изделий, взятых от той же партии. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

6 Методы контроля

6.1 Качество поверхности, отделки ручек, маркировки, равномерность заточки клинков ножей, зазоры и смещения, крепления ручек и арматуры проверяют визуально сравнением с образцом-эталоном или контрольным образцом продукции.

6.2 Размеры изделий, отклонения от симметричности, прямолинейности измеряют универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 166, ГОСТ 6507, ГОСТ 427 или шаблонами.

6.3 Вместимость черпаков ложек проверяют при помощи мерной посуды по ГОСТ 1770.

6.4 Контроль шероховатости металлических поверхностей при приемо-сдаточных испытаниях проверяют визуально сравнением с образцами-эталонами или контрольными образцами продукции.

Шероховатость образцов-эталонов (контрольных образцов) и изделий при периодических и типовых испытаниях определяют профилографами-профилометрами по ГОСТ 19300.

Допускается определять шероховатость визуально сравнением с образцами шероховатости поверхности (сравнения) по ГОСТ 9378.

6.5 Теплостойкость и влагостойкость рукояток из пластических масс и древесины контролируют выдержкой их в течение 15 минут в воде при температуре (80 ± 5) °С.

После испытания рукоятки не должны иметь следы размягчения, расслаиваться, иметь трещины, деформироваться и обесцвечиваться.

6.6 Прочность узла крепления ручек комбинированных изделий испытывают свободным падением с высоты 1 м ручками вниз на твердую поверхность. После трехкратного испытания не должно быть трещин, разрушений и ослабления крепления ручек.

6.7 Твердость клинков ножей измеряют по ГОСТ 9013 в трех точках по длине клинка на расстоянии не более 10 мм от режущей кромки или фаски клинка и не менее 40 мм от рукоятки. За число твердости принимают результат каждого измерения.

6.8 Плоскостность краев черпаков ложек и рабочих частей картофелемялок проверяют с помощью наборов универсальных щупов.

6.9 Упругость клинков ножей, кроме детских, для масла и рыбы и рабочих частей лопаток-шпателей проверяют изгибом (рисунок 2). Углы изгиба при испытаниях должны соответствовать величинам, указанным в таблице 5.

После однократного изгиба не допускаются разрушение клинка и визуально заметная остаточная деформация.

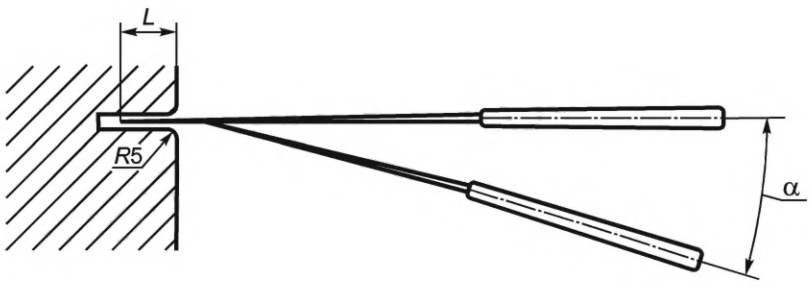


Рисунок 2 — Проверка изгибом упругости клинков ножей, кроме детских, для масла и рыбы и рабочих частей лопаток-шпателей

Таблица 5 — Величина углов изгиба

Тип ножа	Длина изделия, мм	Глубина зажима, *L*, мм	Угол изгиба α, пред. откл. ± 5°
С длинными клинками:			
столовые	215–240	20 ± 1	30°
десертные, для сыра	190–210	10±1	25°
С короткими клинками:			
столовые	190–215	10 ± 1	15°
для овощей и фруктов	165–190	10 ± 1	10°
десертные	165–205	10 ± 1	15°
Ножи кухонные и лопатки-шпатели			
	50–80*	20 ± 5*	15°
	90–150*	20 ± 5*	25°
	160* и более	30 ± 5*	35°
* За длину изделия и глубину зажима принимают длину и глубину рабочей части.			

6.10 Угол заточки режущей кромки клинков ножей или ее отпечатка на свинцовой или алюминиевой пластине измеряют инструментальным микроскопом по ГОСТ 8074, угломером с ноиусом по ГОСТ 5378, специальными шаблонами или определяют расчетным путем по толщине клинка в зоне кромки и ширине режущей кромки.

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

6.12 Прочность сцепления декоративных покрытий контролируют методом полирования или методом нанесения сетки царапин по ГОСТ 9.302. Метод контроля выбирают в зависимости от вида покрытия. Метод полирования применяют для твердых покрытий.

Контролируемые поверхности обезжиривают спиртом или пастой из мела или окиси магния, промывают дистиллированной водой и сушат фильтровальной бумагой.

После испытаний на контролируемой поверхности не должно быть вздутий или отслаиваний покрытия.

6.13 Коррозионную стойкость клинков ножей из стали марок 20Х13, 30Х13, 40Х13, 420 проверяют при приемо-сдаточных испытаниях следующим образом: обезжиренные и промытые изделия погружают рабочей частью на 1 ч в 4 %-ный раствор уксусной кислоты при температуре раствора (20 ± 5) °С.

При периодических испытаниях коррозионную стойкость клинков ножей проверяют по методике приемо-сдаточных испытаний, а остальных изделий следующим образом:

- обезжиренные и промытые изделия периодически погружают в раствор хлористого натрия массовой доли 1%;
- время погружения и интервал между погружениями 2-3 мин;
- температура (60±2) °С;
- время испытаний 6 ч.

После испытаний изделие промывают, протирают салфеткой и сушат. При визуальном осмотре на поверхности изделий не должно быть следов коррозии.

6.14 Надежность и удобство размещения изделий на вешалке проверяют опробованием. Изделия должны свободно размещаться на вешалке и не должны выпадать при снятии или навешивании каждой принадлежности набора.

6.15 Выделение вредных веществ контролируют в соответствии с требованиями действующих технических нормативных правовых актов, по методическим материалам, утвержденным государственными органами и учреждениями санитарно-эпидемиологического надзора.

7 Маркировка и упаковка

7.1 Каждое изделие должно иметь маркировку, содержащую:

- условное обозначение стали — «нерж»;
- товарный знак изготовителя или товарный знак организации, выполняющей функции изготовителя.

Маркировку наносят на нерабочую часть изделия, не контактирующую с пищевыми продуктами, механическим, лазерным, электрохимическим или другими способами, обеспечивающими ее сохранность на изделиях в течении всего срока эксплуатации.

7.2 Изделия одного типа и наборы должны укладываться в потребительскую или групповую тару, обеспечивающую сохранность изделий при транспортировании и хранении.

7.3 Потребительская или групповая тара должна иметь надпись или вкладываемую внутрь этикетку, содержащую:

- наименование, товарный знак и юридический адрес изготовителя или организации, выполняющей функции изготовителя;
- наименование страны-изготовителя;
- тип изделия или наименование набора;
- количество изделий (наборов);
- период изготовления;
- обозначение настоящего стандарта.

7.4 При эксплуатации столовых приборов, в том числе с декоративным покрытием, не рекомендуется использовать промывку изделий, в т.ч. в посудомоечных машинах, с использованием моющих средств, имеющих в составе активные вещества, ухудшающие внешний вид изделий.

Настоящая информация с рекомендацией для потребителя может быть представлена:

- в виде текста на потребительской или групповой таре;
- в виде текстового документа (инструкции по эксплуатации), прикладываемого непосредственно к изделию (набору изделий).

7.5 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

7.6 Упаковка изделий, предназначенных к отправке в районы Крайнего Севера и приравненные к ним районы — по ГОСТ 15846.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта по правилам перевозки грузов, действующим на данном виде транспорта.

8.2 Условия транспортирования и хранения должны соответствовать группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150.

9 Гарантии изготовителя

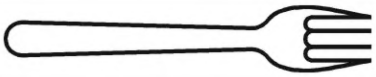
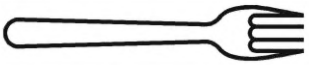
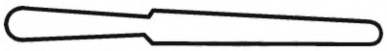
9.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении покупателем условий хранения, транспортирования и эксплуатации.

9.2 Гарантийный срок на изделия должен быть не менее 18 месяцев со дня продажи через розничную торговлю.

Приложение А
(справочное)

Визуальные признаки столовых приборов и кухонных принадлежностей

Таблица А.1 — Столовые приборы

Наименование изделия	Визуальные признаки
1 Ложка столовая	
2 Вилка столовая	
3 Нож столовый	
4 Ложка десертная	
5 Вилка десертная	
6 Нож десертный	
7 Ложка детская столовая	
8 Вилка детская столовая	
9 Нож детский столовый	
10 Вилка для пирожного	
11 Ложка чайная	
12 Ложка для сахара	
13 Ложка кофейная	
14 Ложка для специй	
15 Вилка для фруктов	
16 Нож для фруктов	
17 Ложка для варенья, компота	
18 Вилка для рыбы	
19 Нож для масла	
20 Нож для рыбы	

Окончание таблицы А.1

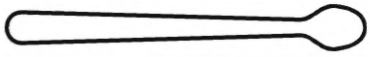
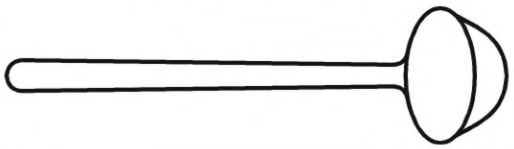
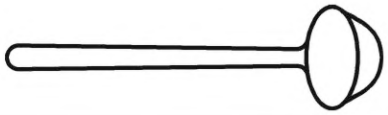
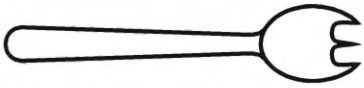
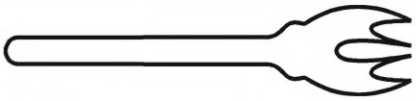
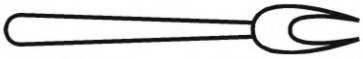
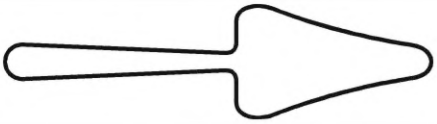
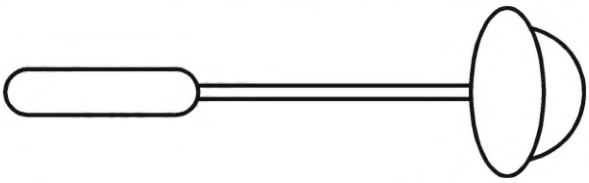
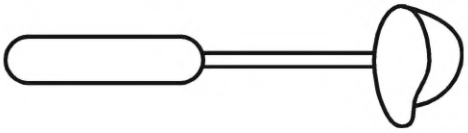
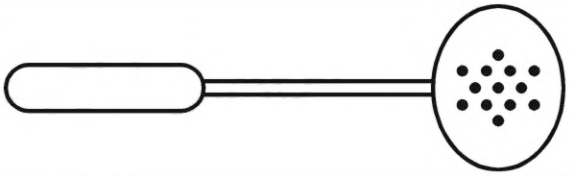
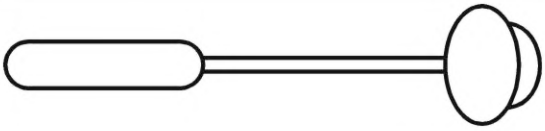
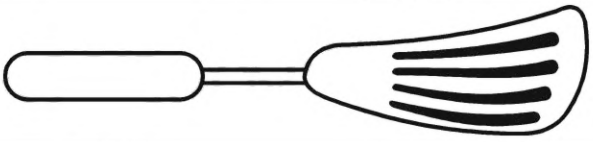
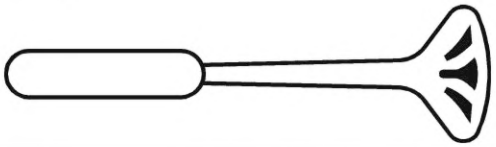
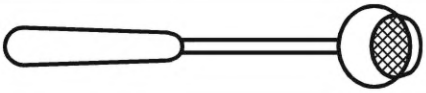
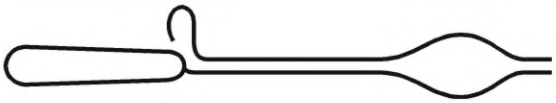
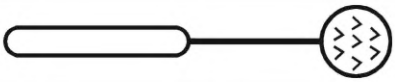
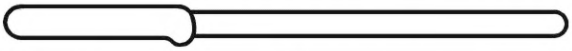
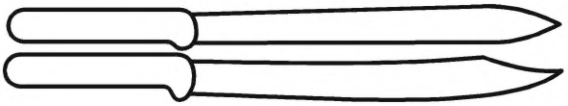
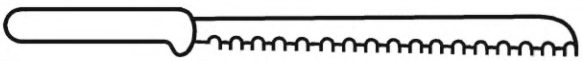
Наименование изделия	Визуальные признаки
21 Ложка для соуса	
22 Ложка для кефира	
23 Ложка разливательная	
24 Ложка для молока	
25 Ложка для гарнира	
26 Ложка для салата	
27 Вилка для салата	
28 Вилка для раздачи рыбы	
29 Вилка для раздачи холодных закусок большая	
30 Вилка для раздачи холодных закусок малая	
31 Лопатка для торта большая	
32 Лопатка для пирога малая	
33 Нож для сыра	

Таблица А.2 — Кухонные принадлежности

Наименование изделия	Визуальные признаки
1 Ложка разливательная	
2 Ложка гарнирная	
3 Ложка соусная	
4 Ложка для снятия пены	
5 Ложка-шумовка	
6 Ложка для консервированных продуктов	
7 Ложка для компота	
8 Лопатка кулинарная	
9 Лопатка-шпатель	
10 Лопатка-сбивалка	
11 Лопатка для фритюра	
12 Лопатка вспомогательная	
13 Вилка транжирная	

Окончание таблицы А.2

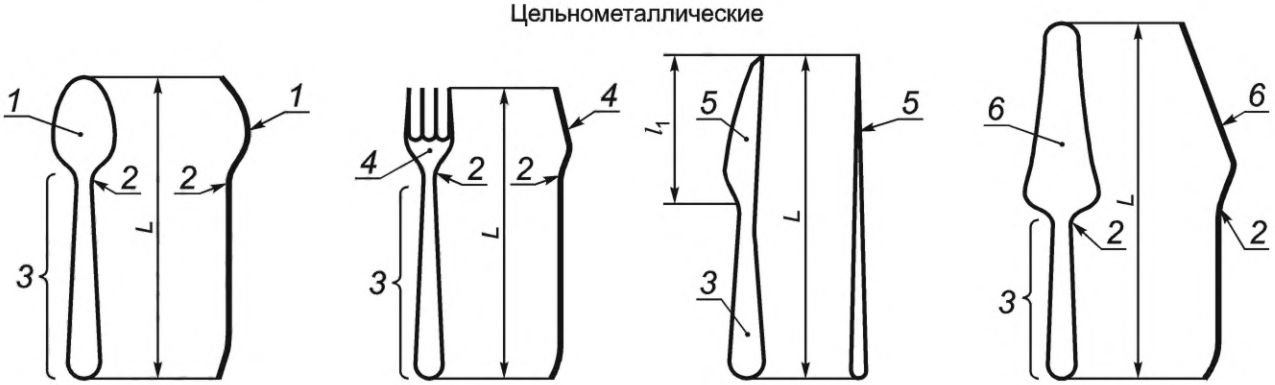
Наименование изделия	Визуальные признаки
14 Вилка вспомогательная	
15 Картофелемялка	
16 Ситечко	
17 Щипцы	
18 Рыбочистка	
19 Нож для овощей коренчатый	
20 Нож для овощей	
21 Ножи универсальные	
22 Нож для хлеба	
23 Нож для нарезки тонких ломтиков	
24 Нож для рыбы	
25 Ножи для мяса	
26 Нож для замороженных продуктов	
27 Нож для замороженных продуктов с двухсторонней пилочкой	

Приложение Б
(справочное)

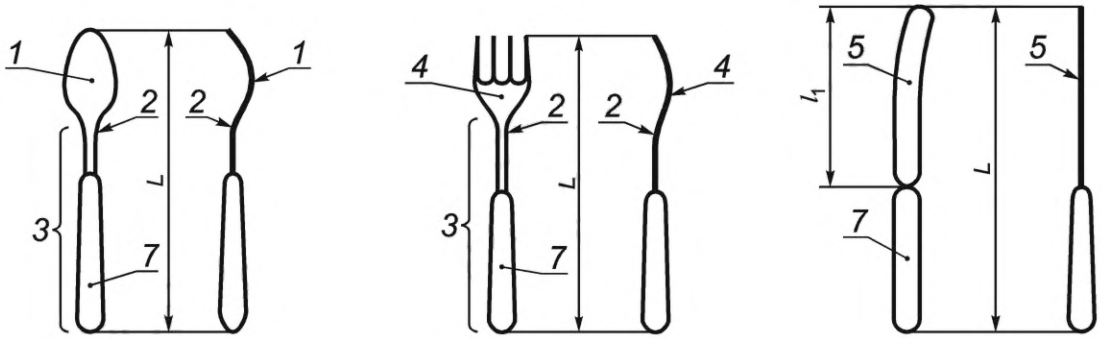
Наименование и размеры конструктивных элементов изделий

Б.1 Столовые приборы

Цельнометаллические



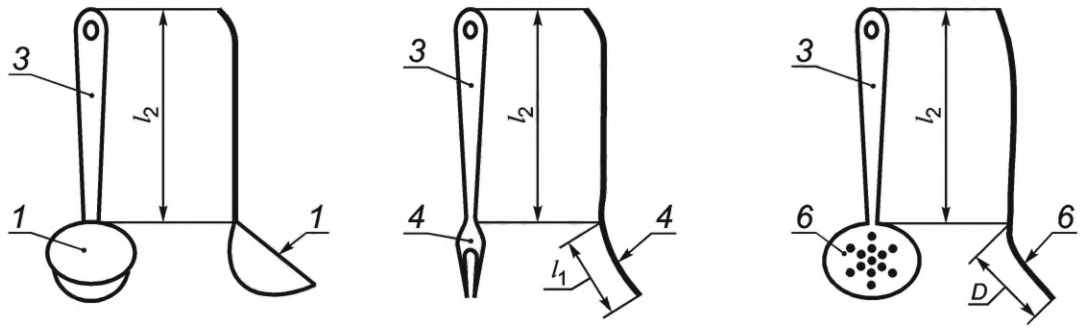
Комбинированные



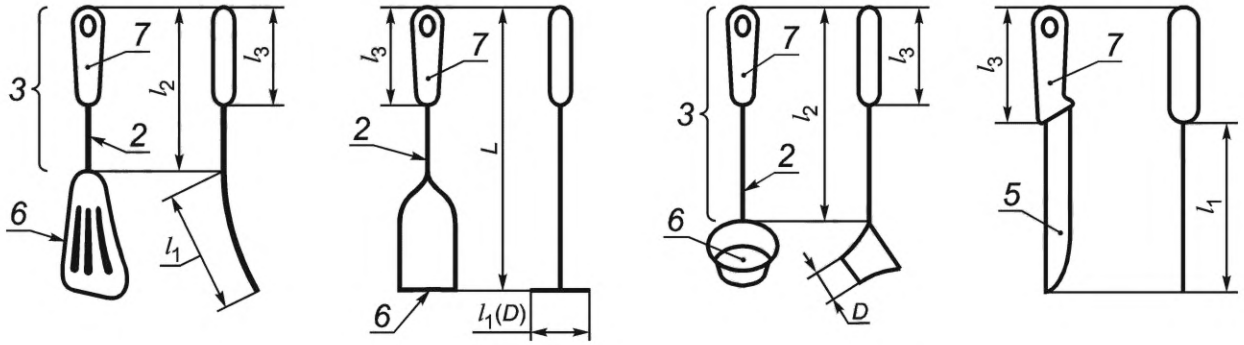
1 — черпак ложки; *2* — шейка; *3* — ручка; *4* — копье вилки; *5* — клинок ножа; *6* — рабочая часть; *7* — рукоятка
L — общая длина; l_1 — длина рабочей части

Б.2 Кухонные принадлежности

Цельнометаллические



Комбинированные



1 — черпак ложки; *2* — стержень; *3* — ручка; *4* — копье вилки; *5* — клинок ножа; *6* — рабочая часть; *7* — рукоятка
L — общая длина; $l_1(D)$ — длина (диаметр) рабочей части; l_2 — длина ручки; l_3 — длина рукоятки

Приложение В
(рекомендуемое)

Классификация столовых приборов и кухонных принадлежностей

Таблица В.1

Признак классификации	Внешний признак изделия	Характеристика
Конструкция	Цельнометаллические	Изделие, целиком изготовленное из коррозионно-стойкой (нержавеющей) стали
	Комбинированные	Изделие, рабочие части которого изготовлены из коррозионно-стойкой (нержавеющей) стали, а рукоятка из других марок стали или других материалов: пластмасс, ценных пород дерева, цветных металлов и сплавов
	С гладкими ручками	Изделие без окантовки и рисунков на ручках
Отделка ручек	С окантовкой на ручках	Изделие, у которого по краям ручек нанесен узор
	С рисунком на ручках	Изделие, у которого на ручках нанесен узор
	С декоративными покрытиями	Изделие с рельефным рисунком на ручках. Поле узора должно иметь декоративные покрытия, нанесенные путем напыления, оксидирования или лакирования цветными влагостойкими лаками. Изделие с рукоятками из древесины с пропиткой или покрытием лаками или эмалями
Функциональное назначение	Для сыра, масла, мяса, гарнира	Изделие, имеющее специфическую форму рабочих частей, обеспечивающих функциональные процессы приготовления и приема пищи
Отделка рабочей части	С гладкой рабочей частью	Изделие без рисунков на рабочей части
	С рисунком на рабочей части	Изделие с рисунком на рабочей части, нанесенным методом электрохимического травления
	С декоративным покрытием на рабочей части	Изделие с декоративным покрытием на рабочей части, нанесенным методом напыления титана и других металлов в среде азота, ацетилена, кислорода

Приложение Г
(справочное)

Рекомендации для проведения измерений на симметричность, прямолинейность, плоскостность

Таблица Г.1

Метод испытаний	База, к которой относится допуск	Номер таблицы, по которой определяется допуск, ГОСТ 30893.2
1 Симметричность расположения рабочих частей изделий относительно ручек (рукояток)	Ширина или диаметр рабочей части	3
2 Прямолинейность клинков ножей	Длина клинка	1
3 Плоскостность краев черпаков и рабочих частей картофелемялок	Длина или диаметр рабочей части	1

Библиография

[1] Гигиенические нормативы ГН 2.3.3.972-00 — Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами

[2] ТР ТС 007/2011 — Технический регламент Таможенного союза «О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков». Утвержден решением Комиссии Таможенного союза от 23 сентября 2011 года № 797

[3] ASTM A240/A240M—18 — Стандартная спецификация на плиты, листы и полосы из хромистой и хромоникелевой нержавеющей стали для сосудов высокого давления и общего назначения

УДК 642.732.2—034:006.354 ОКС 97.040.60

Ключевые слова: приборы столовые и принадлежности кухонные из коррозионно-стойкой стали, типы, параметры и размеры, общие технические требования, методы контроля, маркировка и упаковка, транспортирование и хранение, гарантии изготовителя

Редактор *Г.Н. Симонова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *С.И. Фирсова*
Компьютерная верстка *И.Ю. Литовкиной*

Сдано в набор 02.12.2021. Подписано в печать 27.12.2021. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,79. Уч-изд. л. 2,51.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «РСТ»
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