МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 34117— 2017

ПОСУДА И ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ СТАЛИ ДЛЯ ДЕТЕЙ И ПОДРОСТКОВ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2017

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 Открытым акционерным обществом «Уральский институт металлов» (ОАО «УИМ»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 367 «Чугун, прокат и металлоизделия»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 1 июня 2017 г. № 51)

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
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 19 сентября 2017 г. № 1151-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 34117—2017 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 августа 2018 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*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, 2017

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 3
4 Основные размеры и обозначения 3
5 Технические требования 4
6 Правила приемки 7
7 Методы контроля 9
8 Транспортирование и хранение 10
9 Гарантии изготовителя 10
Библиография 11

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОСУДА И ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ СТАЛИ ДЛЯ ДЕТЕЙ И ПОДРОСТКОВ

Технические условия

Cooking utensils and appliances dining of corrosion-resistant steel for children and teenagers. Specifications

Дата введения — 2018—08—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на посуду, используемую для приготовления пищи, хранения и переноски пищевых продуктов, а также на столовые приборы для сервировки стола из коррозионно-стойкой (нержавеющей) стали (далее — изделия), предназначенные для детей и подростков.

Обязательные требования к качеству продукции, направленные на выполнение требований Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 007/2011 «О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков» [1], изложены в пунктах статьи 4, часть 4, статьи 9, части 1—3 и 7, статьи 12, часть 2, и статьи 13 и подлежат обязательному включению во все виды документации, по которой изготовляются посуда и столовые приборы из коррозионно-стойкой (нержавеющей) стали.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 9.032—74 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

ГОСТ 9.302—88 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 577—68 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

ГОСТ 1770—74 Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия

ГОСТ 2695—83 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия

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

ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 4784—97 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки

ГОСТ 5582—75 Прокат тонколистовой коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный. 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 6507—90 Микрометры. Технические условия

Издание официальное

ГОСТ 7376—89 Картон гофрированный. Общие технические условия

ГОСТ 7897—83 Заготовки лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 8273—75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 9013—59 Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Роквеллу. Шкалы А, В и С

ГОСТ 9142—2014 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия

ГОСТ 9347—74 Картон прокладочный и уплотнительные прокладки из него. Технические условия

ГОСТ 9378—93 Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия

ГОСТ 9396—88 Ящики деревянные многооборотные. Общие технические условия

ГОСТ 9421—80 Картон тарный плоский склеенный. Технические условия

ГОСТ 9462—88 Лесоматериалы круглые лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 9557—87 Поддон плоский деревянный размером 800 × 1200 мм. Технические условия

ГОСТ 10350—81 Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 10905—95 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

ГОСТ 11069—2001 Алюминий первичный. Марки

ГОСТ 12082—82 Обрешетки дощатые для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 12301—2006 Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 12302—2013 Пакеты из полимерных пленок и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 12303—80 Пачки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 14919—83 Электроплиты, электроплитки и жарочные шкафы бытовые. Общие технические условия

ГОСТ 15102—75 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 5,0 т. Технические условия

ГОСТ 15150—69 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 15846—2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 16711—84 Основа парафинированной бумаги. Технические условия

ГОСТ 20435—75 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия

ГОСТ 21631—76 Листы их алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ 21650—76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования

ГОСТ 22225—76 Контейнеры универсальные массой брутто 0,625 и 1,25 т. Технические условия

ГОСТ 23683—89 Парафины нефтяные твердые. Технические условия

ГОСТ 24297—2013 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля

ГОСТ 25346—2013 (ИСО 286-1—2010) Основные нормы взаимозаменяемости. Характеристики изделий геометрические. Система допусков на линейные размеры. Основные положения, допуски, отклонения и посадки

ГОСТ 25951—83 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия

ГОСТ 26663—85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

ГОСТ 27002—86 Посуда из коррозионно-стойкой стали. Общие технические условия

ГОСТ 28804—90 Материалы фенольные формовочные. Общие технические условия

ГОСТ 30893.2—2002 Основные нормы взаимозаменяемости. Общие допуски. Допуски формы и расположения поверхностей, не указанные индивидуально

ГОСТ 32583—2013 Приборы столовые и принадлежности кухонные из коррозионно-стойкой стали. Общие технические условия

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 опубликованный 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, кроме терминов и определений, указанных в ссылочных стандартах.

3.1 **цельнометаллическое изделие** (столовый прибор): Изделие, целиком изготовленное из коррозионно-стойкой стали.

3.2 **комбинированное изделие** (столовый прибор): Изделие, рабочие части которого изготовлены из коррозионно-стойкой стали, а ручка — из других марок стали или других материалов: пластмасс, ценных пород дерева и др.

3.3 **столовый прибор с гладкими ручками:** Изделие без окантовки и рисунков на ручках.

3.4 **столовый прибор с окантовкой на ручках:** Изделие, у которого по краям ручек нанесены чеканкой узор или фигурная рамка.

3.5 **столовый прибор с рисунком на ручках:** Изделие, у которого на ручках нанесен узор.

3.6 **столовый прибор с декоративными покрытиями на ручках:** Изделие с рельефным рисунком с декоративным покрытием, а также из древесины с покрытием лаками или эмалями.

4 Основные размеры и обозначения

4.1 Вместимость посуды, толщина исходного металла и комплектация изделий крышками приведены в таблице 1, размеры и параметры столовых приборов — в таблице 2.

Таблица 1

Наименование изделий	Вместимость, л, не менее	Наличие теплораспределительного слоя	Толщина металла корпуса, крышки, мм	Комплектация крышкой
Для тепловой обработки пищевых продуктов				
Кастрюля	1,0	±	0,5—1,0	+
Кофейник	1,0	±	0,5—1,0	+
Чайник	0,6; 1,0	±	0,5—1,0	+
Посуда для вспомогательных целей				
Лотки	0,5; 1,0	–	0,5—1,0	+
Миска	0,6	–	0,5—1,0	±
Ковш	0,6; 1,0	–	0,5—1,0	±
Тарелка	0,15; 0,25	–	0,5—0,8	–

Примечание — Знак «+» означает обязательное применение крышки, знак «–» — изготовление изделия без крышки, знак «±» — возможность изготовления изделия с крышкой или без крышки.

4.2 Предельные отклонения размеров посуды должны соответствовать квалитету IT16, столовых приборов — IT17 по ГОСТ 25346.

4.3 Размеры конструктивных элементов столовых приборов приведены в приложении Б ГОСТ 32583.

4.4 В обозначение комбинированных столовых приборов входит буква «К», добавляемая через тире к основному обозначению.

Таблица 2

Наименование изделий	Обозначение	Длина, мм	Толщина, мм	Вместимость черпаков ложек, $см^3$
Ложки: Столовая Десертная Чайная	 ЛС ЛД ЛЧ	 160—185 140—160 130—150	 1,5; 1,6 1,3—1,5 1,3—1,5	 10 ± 2 7 ± 1 5 ± 1
Вилки: Столовая Десертная	 ВС ВД	 165—185 140—160	 1,5; 1,6 1,3—1,5	 — —
Нож столовый с коротким клинком (длина клинка менее 50 % общей длины)	Н	165—185	2,0	—
Примечание — Для ложек и вилок, изготовляемых из листового проката, приведена минимальная толщина ручек, для ножей — максимальная толщина спинок клинков.				

5 Технические требования

5.1 Посуду и столовые приборы изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, образцам-эталонам и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

Изделия, отличающиеся по наименованию, размерам, вместимости и декоративной отделке от требований, установленных стандартом, изготовляют по техническим описаниям.

5.2 Общие требования безопасности

5.2.1 Материалы, применяемые для изготовления посуды и столовых приборов, приведены в таблице 3.

5.2.2 Поверхность посуды и столовых приборов должна быть чистой, блестящей или матовой. На поверхности изделий не допускаются трещины, царапины, заусенцы, плены, гофры, острые кромки и раковины. На посуде также не допускаются вмятины, забоины, пузыри, расслоения, посторонние включения и волнистость.

На столовых приборах должны отсутствовать дефекты формовки и шлифовки, а также искажение формы и рисунка.

5.2.3 Поверхность ручек из древесины, пластмассы и керамики должна быть чистой, без трещин, раковин и сколов, посторонних включений и вздутий. Деревянные поверхности должны быть шлифованы и покрыты лаком или твердыми неорганическими парафинами по ГОСТ 23683.

Допускается использование других материалов, разрешенных для применения национальными органами здравоохранения.

Лакокрасочное покрытие по внешнему виду должно соответствовать IV классу по ГОСТ 9.032.

Таблица 3

Наименование изделия и его элементов	Наименование и марка материала	Обозначение НД
1 Корпуса и крышки посуды, приборы столовые цельнометаллические (кроме ножей), рабочие части комбинированных изделий (кроме клинков ножей)	Тонколистовой холоднокатаный прокат из стали марок: 12Х18Н9, 08Х22Н6Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т	ГОСТ 5582
2 Ножи цельнометаллические и клинки комбинированных ножей	Сталь марок 30Х13 и 40Х13	ГОСТ 5632
3 Крепежные изделия	Сталь марок, перечисленных для изделий 1 и 2 Алюминиевые сплавы	ГОСТ 5632 ГОСТ 21631 ГОСТ 11069 ГОСТ 4784

Окончание таблицы 3

Наименование изделия и его элементов	Наименование и марка материала	Обозначение НД
4 Ручки посуды и столовых приборов	Тонколистовой прокат, прутки, проволока из стали марок, указанных для изделий 1 Древесина лиственных пород первого сорта влажностью не более 18 % Пластмассы с теплостойкостью не менее 125 °С Керамика	ГОСТ 5582 ГОСТ 9462 ГОСТ 7897 ГОСТ 2695 ГОСТ 28804 НД
Примечания 1 Применение материалов других марок для контакта с пищевыми продуктами, не установленных настоящим стандартом, должно быть разрешено национальными органами здравоохранения. 2 Марки материалов теплораспределительного слоя устанавливает изготовитель продукции.		

5.2.4 Параметры шероховатости посуды и столовых приборов должны соответствовать требованиям, установленным в таблице 4.

Таблица 4

Вид изделия	Поверхность изделия	Параметр шероховатости (R_a), мкм, не более	Базовая длина, мм
Посуда для тепловой обработки пищевых продуктов и вспомогательных целей	Наружная стенок, крышки Наружная дна Внутренняя стенок, крышки и дна	0,32 0,63 0,8 (1,25)	0,25 0,8 0,8
Рабочие части столовых приборов	—	0,10	0,25
Ручки цельнометаллических изделий без рисунка или с окантовкой	—	0,125	0,25
Ручки цельнометаллических изделий с рисунком	—	0,40	0,8
Зубцы и фаски режущих кромок ножей, внутренние поверхности зубцов вилок	—	1,25	0,8
Примечания 1 В скобках указан параметр шероховатости поверхности посуды для вспомогательных целей. 2 Параметр шероховатости теплораспределительного дна не нормируется.			

5.2.5 Посуда и металлические поверхности столовых приборов должны выдерживать испытания на коррозионную стойкость.

5.2.6 Выделение вредных для здоровья веществ из посуды и столовых приборов из металла, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами, в соответствии с [1] не должно превышать: железо — 0,3 мг/дм^3, никель, хром, марганец — 0,1 мг/дм^3.

5.2.7 Крепление частей, элементов и арматуры посуды и столовых приборов должно быть прочным, без зазоров и смещений относительно оси симметрии.

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

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

5.2.10 Отклонения от симметричности, плоскостности и прямолинейности столовых приборов не должны превышать допуска размеров элемента данного профиля по 17-му квалитету по ГОСТ 30893.2.

5.3 Требования к посуде

5.3.1 Арматура (ручки) посуды должна выдерживать статическую нагрузку, равную утроенной массе воды, вмещаемой в изделие, без остаточной деформации или ослабления крепления к корпусу.

5.3.2 Подвижные ручки должны вращаться в ушках без заедания. Выпадение ручек из мест соединения не допускается.

Подвижные ручки чайников в нижнем положении не должны соприкасаться с корпусом.

5.3.3 Дно посуды, за исключением посуды с рельефной поверхностью дна, должно быть плоским. Выпуклость дна не допускается. Вогнутость дна для посуды для тепловой обработки пищевых продуктов не должна превышать 1,0 %, а посуды с теплораспределительным слоем на дне — 0,6 % значения диаметра.

Диаметр плоской части дна посуды для тепловой обработки пищевых продуктов с теплораспределительным слоем на дне должен быть не менее диаметра комфорок электроплит по ГОСТ 14919.

5.3.4 Толщина теплораспределительного слоя из меди и сплавов на ее основе должна быть не менее 1,5 мм, из алюминия и сплавов на его основе — не менее 3,0 мм.

Теплораспределительный слой должен быть прочно и надежно, без зазоров соединен с дном и закрыт капсулой из коррозионно-стойкой стали.

5.3.5 Крышки должны свободно устанавливаться, легко поворачиваться и прилегать к борту посуды без перекосов и смещений.

5.3.6 Крышки чайников и кофейников должны удерживаться на корпусе при наклоне, соответствующем полному сливу жидкости.

Крышки чайников и кофейников должны быть с отверстием или устройством для отвода пара.

5.3.7 Конструкция сливных устройств посуды должна исключать подтекание и разбрызгивание жидкости на корпус изделий при ее выливании.

5.3.8 Ручки из пластических масс и древесины должны быть теплостойкими и влагостойкими.

Теплостойкость пластмассовых деталей посуды для тепловой обработки посуды должна быть не менее 125 °С.

5.4 Требования к столовым приборам

5.4.1 Рабочие части столовых приборов должны быть симметричны относительно ручек.

5.4.2 Края черпаков должны находиться в одной плоскости. Черпаки ложек из металла толщиной более 1,0 мм должны иметь клиновидный профиль в продольном направлении.

5.4.3 Зубцы вилок должны быть расположены симметрично продольной оси на равном расстоянии друг от друга и иметь одинаковую форму изгиба. Концы зубцов должны быть притуплены.

5.4.4 Клинки ножей должны быть прямолинейными и расположены в продольной плоскости симметрии изделия. Не допускается касание клинками плоской поверхности при укладке на нее цельнометаллических ножей.

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

5.4.6 Режущая кромка клинков ножей должна быть без заточки.

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

По согласованию допускается изготовлять ножи без пилочки.

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

5.4.9 Ручки столовых приборов, кроме ножей, должны быть упругими.

5.4.10 Твердость клинков ножей должна быть не более 40 HRC.

5.5 Маркировка

5.5.1 На каждое изделие, за исключением столовых приборов, прикрепляют этикетку с указанием:

- наименования страны, в которой изготовлена продукция;
- наименования и местонахождения изготовителя (уполномоченного изготовителем лица), импортера, дистрибьютора;
- товарного знака предприятия-изготовителя;
- наименования и вида (назначения) изделия (предназначения изделия или набора для детей и подростков (обозначение буквами ДП);
- ограничения использования металлических вилок и ножей для детей в возрасте до 3 лет;
- обозначения и наименования настоящего стандарта;
- даты изготовления;
- единого знака обращения на рынке;
- гарантийного срока службы;
- клейма технического контроля.

На каждый столовый прибор наносят товарный знак предприятия-изготовителя и условное обозначение материала «нерж» или марки стали.

5.5.2 На потребительской таре или ярлыке указывают:

- наименование изделия или набора посуды;
- количество изделий;
- вместимость изделий;
- обозначение настоящего стандарта;
- информацию об обязательной сертификации;
- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- юридический адрес предприятия-изготовителя и(или) продавца;
- дату упаковки.

5.5.3 Способ размещения информации для потребителя устанавливает изготовитель продукции.

5.5.4 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Беречь от влаги» и «Верх» непосредственно на тару или на ярлыки, прикрепляемые к таре.

5.6 Упаковка

5.6.1 Посуду (отдельные изделия и наборы изделий) упаковывают в тару:

коробки или пачки из картона и комбинированных материалов на основе картона типов I или II по ГОСТ 12301 или ГОСТ 12303;

пакеты из полимерных материалов по ГОСТ 12302;

пленку полиэтиленовую термоусадочную по ГОСТ 25951;

ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 и другим нормативным документам.

5.6.2 Для упаковывания посуды применяют вспомогательные материалы: бумагу оберточную по ГОСТ 8273, бумагу прокладочную по нормативным документам, картон гофрированный по ГОСТ 7376, картон плоский склеенный по ГОСТ 9421, картон прокладочный по ГОСТ 9347, основу парафинированной бумаги марок ОДП-25 (ОДПБ-25) по ГОСТ 16711 и другие материалы.

5.6.3 Посуду, упакованную в потребительскую тару, за исключением упакованной в ящики из гофрированного картона, укладывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 и другим нормативным документам; дощатые ящики по ГОСТ 2991, ГОСТ 10350, ящики из листовых древесных материалов по ГОСТ 5959, деревянные ящики по ГОСТ 9396, дощатые обрешетки по ГОСТ 12082; контейнеры по ГОСТ 15102, ГОСТ 20435, ГОСТ 22225 или формируют в транспортные пакеты по ГОСТ 26663.

5.6.4 Упаковывание посуды, отправляемой на Крайний Север и в труднодоступные районы, проводят по ГОСТ 15846.

5.6.5 Допускается применять по согласованию с потребителем тару других размеров, другие виды и способы упаковывания при условии обеспечения сохранности посуды при транспортировании и хранении.

6 Правила приемки

6.1 Изделия принимают партиями. Партией считают количество изделий одного вида, изготовленное за смену при неизменном технологическом режиме.

При приемке изделий потребителем партией считают количество изделий, одновременно отправляемое потребителю и сопровождаемое документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
- наименование изделия или набора;
- количество изделий (наборов) в партии;
- обозначение настоящего стандарта;
- подтверждение соответствия посуды требованиям настоящего стандарта;
- дату оформления документа о качестве;
- штамп ОТК.

6.2 Изделия подвергают приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

6.3 При приемо-сдаточных испытаниях проводят сплошной и выборочный контроль.

6.3.1 Сплошной контроль проводят на соответствие изделий требованиям настоящего стандарта по показателям:

- внешний вид;
- комплектность;
- качество сборки, отделки и маркировки.

6.3.2 Выборочный контроль посуды проводят на соответствие требованиям настоящего стандарта по показателям:

- размеры (в части толщины теплораспределительного дна);
- прилегание крышек к борту корпуса;
- форма дна;
- шероховатость металлических поверхностей;
- прочность крепления ручек.

Испытания проводят на 0,2 % изделий от партии, но не менее чем на 5 штуках.

6.3.3 Выборочный контроль столовых приборов проводят на соответствие требованиям настоящего стандарта по показателям:

- симметричность рабочих частей столовых приборов, изгиб зубцов вилок;
- плоскостность края и клиновидность профиля черпаков ложек;
- кромка и клиновидность сечения клинков ножей, размеры пилочки;
- упругость, прочность крепления, теплостойкость и влагостойкость ручек;
- стойкость к коррозии.

Испытания проводят на 0,02 % изделий от партии, но не менее чем на 5 штуках.

Допускается применять статистический контроль качества продукции по нормативным правовым актам государств, проголосовавших за принятие стандарта[1)].

6.4 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю проводят повторную проверку на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

6.5 Периодические испытания проводят на партии изделий, прошедшей приемо-сдаточные испытания с дополнительным контролем показателей.

Для посуды:

- размеров;
- вместимости;
- прочности сцепления теплораспределительного слоя с дном посуды;
- подтекания жидкости на корпус при ее выливании из сливных устройств и сливной способности посуды;
- легкости вращения подвижных ручек посуды;
- отсутствия выпадения ручек из мест соединения посуды;
- удержания крышек при наклоне посуды;
- коррозионной стойкости;
- содержания вредных веществ в вытяжках.

Испытания посуды проводят не реже одного раза в квартал на 0,5 % посуды от партии, но не менее чем на 3 изделиях.

Для столовых приборов:

- коррозионной стойкости;
- прочности сцепления декоративных покрытий с металлической поверхностью;
- содержания вредных веществ в вытяжках.

Испытания столовых приборов проводят не реже одного раза в год на 0,01 % изделий от партии, но не менее чем на 5 изделиях или 3 наборах.

6.6 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта испытания переводят в приемо-сдаточные, при этом после получения положительных результатов на 5 партиях испытания вновь переводят в периодические.

6.7 Типовые испытания проводят на соответствие всем требованиям стандарта при постановке продукции на производство. При применении новых видов материалов, при изменении технологического регламента производства, при разногласиях в оценке качества изделий проводят испытания только по тем параметрам, которые зависят от внесенных изменений. Изделия для испытаний отбирают из партии не менее 20 штук.

6.8 При неудовлетворительных результатах типовых испытаний приемку изделий прекращают до установления и устранения причин образования выявленных несоответствий.

[1)] В Российской Федерации — по ГОСТ Р ИСО 2859-1 «Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества».

6.9 Верификацию закупленной продукции потребитель проводит по ГОСТ 24297 на 2 % изделий от партии, но не менее чем на трех изделиях каждого типоразмера в соответствии с методами контроля, установленными настоящим стандартом.

7 Методы контроля

7.1 Внешний вид, комплектность, качество поверхности изделий и отделки ручек, маркировку, крепление ручек и арматуры проверяют визуально сравнением с образцом-эталоном, утвержденным в установленном порядке.

7.2 Размеры изделий, зазоры и смещение ручек для посуды от оси симметрии, отклонение от симметричности, прямолинейности для столовых приборов проверяют универсальным измерительным инструментом по ГОСТ 166, ГОСТ 427 и ГОСТ 6507 или шаблонами по НД.

7.3 Вместимость посуды и черпаков ложек проверяют, наливая воду из мерной посуды по ГОСТ 1770 до ее переливания через борт или сливное устройство (для посуды).

7.4 Шероховатость металлических поверхностей проверяют сравнением с контрольными образцами, аттестованными в установленном порядке, или с образцами шероховатости поверхности по ГОСТ 9378.

7.5 Выбор модельных сред, условия подготовки вытяжек осуществляют в соответствии с документами, утвержденными национальными органами здравоохранения.

Содержание вредных для здоровья веществ определяют методами, обладающими необходимой селективностью и чувствительностью, утвержденными национальными органами здравоохранения в установленном порядке.

7.6 Плотность прилегания крышек к борту корпуса проверяют опробованием.

7.7 Теплостойкость и влагостойкость пластмассовых и деревянных ручек столовых приборов контролируют погружением их в кипящую воду. Продолжительность погружения и выдержки должна быть не менее 5 мин.

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

7.8 Прочность крепления ручек и прочность сварных соединений на посуде проверяют закреплением или подвешиванием посуды за ручки и приложением к изделию в течение 5 мин статической нагрузки, равной утроенной массе воды, вмещаемой в изделие.

После испытания не должно быть остаточной деформации или ослабления крепления ручек к посуде.

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

7.10 Твердость клинков ножей измеряют по ГОСТ 9013 в трех точках по длине клинка на расстоянии не более 10 мм от кромки и не менее 40 мм от ручки.

За число твердости принимают результат каждого измерения.

7.11 Стойкость посуды к коррозии проверяют путем наполнения обезжиренных и промытых изделий раствором хлористого натрия с массовой долей 1 % и выдерживания в течение 6 ч при температуре 60 °С. Затем проводят визуальный осмотр поверхности.

Коррозионную стойкость клинков ножей проверяют следующим образом: обезжиренные и промытые изделия погружают рабочей частью на 1 ч в 4 %-ный раствор уксусной кислоты с температурой (20 ± 5) °С.

Остальные изделия испытывают следующим образом: обезжиренные и промытые изделия периодически погружают в раствор хлористого натрия массовой долей 1 %, время погружения и интервал между погружениями — 2—3 минуты, температура — (60 ± 2) °С, время — 6 ч.

Затем изделия промывают и сушат. После испытания на поверхности изделий не должно быть следов коррозии.

7.12 Прочность сцепления декоративных покрытий — по ГОСТ 9.302 методом полирования. Контролируемые поверхности обезжиривают спиртом или пастой из мела или оксида магния, промывают дистиллированной водой и сушат фильтровальной бумагой.

После испытаний на контролируемой поверхности не должно быть отслоений, а на фильтровальной бумаге — следов покрытий.

7.13 Плоскостность дна корпусов посуды определяют установкой изделия на поверочную плиту класса точности не ниже 1 по ГОСТ 10905. Изделие должно плотно прилегать к поверочной плите. Зазоры не допускаются.

7.14 Вогнутость Способ А. Посуду при комнатной температуре помещают на горизонтальную поверхность вверх дном. Затем определяют значение вогнутости на индикаторном приборе по ГОСТ 577, штангенциркулями по ГОСТ 166, щупами по НД или другими приборами.

7.15 Прочность сцепления теплораспределительного слоя с дном изделия проверяют по ГОСТ 27002.

7.16 Удержание крышек чайников и кофейников на корпусе определяют наклоном посуды, наполненной водой до объема, равного его вместимости, на угол, соответствующий полному сливу жидкости. Посуда считается выдержавшей испытание, если крышка не выпадает из корпуса.

7.17 Сливную способность посуды проверяют при выливании воды из изделия, наполненного водой до объема, равного его вместимости, до полного слива. Посуда прошла испытание, если при наклоне посуды вода выливается в виде сформированной струи без брызг и без подтекания на корпус.

7.18 Упругость изделий, кроме ножей, проверяется испытанием на изгиб в соответствии с ГОСТ 32583.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах и универсальных контейнерах по правилам перевозки грузов, действующим на данном виде транспорта.

8.1.1 При внутригородских перевозках изделия, упакованные в контейнеры, транспортируют в открытых автомашинах, а изделия, упакованные в потребительскую тару, — в крытых.

Допускается транспортирование изделий в таро-оборудовании по нормативным документам.

8.1.2 Речным и морским транспортом изделия транспортируют в контейнерах.

8.2 Транспортирование изделий транспортными пакетами проводят в соответствии с правилами перевозки грузов.

Пакет формируют на плоских универсальных поддонах размером 800 × 1200 мм по ГОСТ 9557, грузоподъемностью до 1 т или других поддонах по нормативным документам; высота пакета не должна превышать 1000 мм.

Для скрепления грузов в транспортных пакетах применяют стальную упаковочную ленту по ГОСТ 3560, синтетическую ленту по нормативным документам, полиэтиленовую термоусадочную пленку марки П по ГОСТ 25951 и другие материалы, обеспечивающие требования ГОСТ 21650.

8.3 Хранение изделий — по группе 3 ГОСТ 15150.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения, транспортирования и эксплуатации.

9.2 Гарантийный срок эксплуатации — 24 месяца со дня реализации изделий через розничную торговлю.

Библиография

[1] Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 007/2011 «О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков»

УДК 641.542:669.136.93:006.354 МКС 97.040.60

Ключевые слова: посуда и приборы столовые для детей и подростков, посуда для тепловой обработки пищевых изделий, посуда для вспомогательных целей, посуда и приборы из коррозионно-стойкой стали, типы, обозначения и размеры, технические требования, правила приемки, методы контроля

БЗ 6—2017/64

Редактор *Е.В. Таланцева*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *Л.С. Лысенко*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 21.09.2017. Подписано в печать 05.10.2017. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,68. Тираж 22 экз. Зак. 1739.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123001 Москва, Гранатный пер., 4.

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

gost.e-ecolog.ru