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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 32583— 2013

ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ КУХОННЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ СТАЛИ

Общие технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2014

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0–92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН ОАО «Уральский институт металлов»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 14 ноября 2013 г. № 44–2013)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование стаы по МК (ИСО 3166) 004–97	Код страны по МК (ISO 3166) 004–97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Республика Армения	AM	Министерство экономики
Россия	RU	Росстандарт
Республика Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 ноября 2013 г. № 2060-стмежгосударственный стандарт ГОСТ 32583—2013 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 01 января 2015 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок – в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом 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

© Стандартинформ, 2014

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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ КУХОННЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ СТАЛИ

Общие технические условия

Stainless steel table and kitchen cutlery.
General specifications

Дата введения – 2015-01-01

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.

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 15.009–91 Система разработки и постановки продукции на производство. Непродовольственные товары народного потребления

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

ГОСТ 427–75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

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

ГОСТ 2695–83 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 2789– 73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 3826–82 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия

ГОСТ 4784–97 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки

ГОСТ 5378–88 Угломеры с нониусом. Технические условия

ГОСТ 5632–72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 6507–90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 8074–82 Микроскопы инструментальные. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования

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

ГОСТ 9359–80 Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные. Технические условия

ГОСТ 9378–93 (ИСО 2632-1–85, ИСО 2632-2–85) Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия

ГОСТ 11069–2001 Алюминий первичный. Марки

ГОСТ 12271–76 Сополимеры стирола. Технические условия

ГОСТ 14192–96 Маркировка грузов

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

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

ГОСТ 16338–85 Полиэтилен низкого давления. Технические условия

ГОСТ 19667–74 Контейнер специализированный групповой массой брутто 5,0 т для штучных грузов

Издание официальное

ГОСТ 20282–86 Полистирол общего назначения. Технические условия

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

ГОСТ 21631–76 Листы из 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 25346–89 Основные нормы взаимозаменяемости Единая система допусков и посадок. Общие положения, ряды допусков и основных отклонений

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

ГОСТ 26996–86 Полипропилен и сополимеры пропилена. Технические условия

ГОСТ 28804-90 Материалы формовочные фенольные. Общие технические условия

ГОСТ 30893-2–2002 (ИСО 2768-2–89) 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 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 Основные параметры и размеры

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

Таблица 1 – Основные параметры и размеры столовых приборов

Тип изделия	Обозначение	Длина, мм	Толщина, мм	Вместимость черпака ложек, $см^3$
1 Ложки:				
столовая	ЛС	190–210	1,8	15 ± 2
десертная	ЛД	165–185	1,6	10 ± 2
детская столовая	ЛСД	140–160	1,3	7 ± 1
чайная	ЛЧ	130–150	1,3	5 ± 1
для компота, варенья, мороженого, льда	ЛВ	130–150	1,3	5 ± 1
кофейная	ЛК	95–115	0,8	3 ± 1
для сахара	ЛСХ	130–150	1,3	–
для специй	ЛДС	70–120	0,8	1,5 ± 0,2
для коктейлей, кефира	ЛДК	190–210	1,8	5 ± 1
разливательная:				
большая	ЛРБ	220–240	1,8	150 ± 20
средняя	ЛРС	190–210	1,8	100 ± 20
малая	ЛРМ	165–185	1,8	50 ± 10
малая для молока	ЛДМ	165–185	1,8	20 ± 2
гарнирная:				
большая	ЛГБ	235–255	1,8	30 ± 5
малая	ЛГМ	210–230	1,8	20 ± 2
для салата, соуса:				
большая	ЛСБ	235–255	1,8	30 ± 5
малая	ЛСМ	210–230	1,8	20 ± 2
2 Лопатки				
большая	ЛБ	220–240	1,8	–
малая	ЛМ	190–210	1,8	–

Окончание таблицы 1

Тип изделия	Обозначение	Длина, мм	Толщина, мм	Вместимость черпака ложек, $см^3$
3 Вилки:				
столовая	ВС	190–210	1,8	–
десертная	ВД	165–185	1,6	–
детская столовая	ВДС	140–160	1,3	–
для рыбы, раков, устриц	ВДР	165–185	1,6	–
для консервов, овощей, фруктов	ВДО	140–160	1,3	–
для салата:				
большая	ВСБ	235–255	1,8	–
малая	ВСМ	210–230	1,8	–
для раздачи холодных закусок:				
большая	ВЗБ	210–240	1,8	–
средняя	ВЗС	170–200	1,6	–
малая	ВЗМ	130–160	1,3	–
для раздачи рыбы:				
большая	ВРБ	235–255	1,8	–
малая	ВРМ	210–230	1,8	–
для пирожного	ВП	120–150	1,3	–
4 Ножи с длинными клинками (длина клинков не менее 50 % общей длины):				
столовый	НДС	215–235	2,0	–
десертный	НДД	190–210	2,0	–
для сыра, масла	НДМ	190–210	2,0	–
5 Ножи с короткими клинками (длина клинков менее 50 % общей длины):				
столовый	НКС	190–210	2,0	–
столовый детский	НСД	165–185	2,0	–
для масла	НКМ	165–185	2,0	–
для рыбы, раков	НКР	165–185	2,0	–
для овощей, фруктов	НКО	165–185	2,0	–
десертный	НКД	165–185	2,0	–

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 – Основные параметры и размеры кухонных принадлежностей

Тип изделия	Обозначение	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	КЛРБ	245	–	170 ± 10	1,0
малая	КЛРМ	210	–	145 ± 10	1,0
гарнирная:					
большая	КЛГБ	210	–	40 ± 5	1,0
малая	КЛГМ	180	–	20 ± 2	1,0

Окончание таблицы 2

Тип изделия	Обозначение	Длина ручки, мм, не менее	Длина (диаметр) рабочей части, мм, не менее	Вместимость черпака ложек, $см^3$	Толщина рабочей части, мм, не более
соусная:					
большая	КЛСБ	210	–	40 ± 5	1,0
малая	КЛСМ	180		20 ± 2	1,0
для снятия пены:					
большая	ЛПБ	210	–	–	1,0
малая	ЛПМ	180	–	–	1,0
шумовка:					
большая	ЛШБ	210	100	–	1,0
малая	ЛШМ	190	80	–	1,0
для консервированных продуктов	ЛКБ	300	40	–	1,0
для компота	ЛДК	210	–	60 ± 10	1,0
2 Лопатки:					
кулинарная:					
большая	ПКБ	210	80	–	1,0
малая	ПКМ	180	70	–	1,0
шпатель:					
большой	ПШБ	–	160	–	0,8
малый	ПШМ	–	140	–	0,8
сбивалка:					
большая	ПСБ	180	160	–	0,6
малая	ПСМ	160	140	–	0,6
для фритюра:					
большая	ПФБ	230	90	–	0,6
малая	ПФМ	210	70	–	0,6
вспомогательная	ПВ	–	120	–	1,5
3 Вилки:					
транжирная:					
большая	ВТБ	210	80	–	2,5
малая	ВТМ	180	70	–	2,5
вспомогательная:					
большая	ВВБ	–	160	–	2,5
малая	ВВМ	–	100	–	2,5
4 Картофелемялки:					
большая	КБ	250	70	–	2,5
малая	КМ	230	60	–	2,5
5 Ситечки:					
большое	СБ	180	60	–	1,0
малое	СМ	180	40	–	1,0
6 Щипцы	Щ	300	-	–	–
7 Рыбочистки	РЧ	160	30	–	1,0
8 Ножи:					
для овощей:					
большой	НОБ	–	90 - 120	–	2,0
малый	НОМ	–	50 – 80	–	2,0

Окончание таблицы 2

Тип изделия	Обозначение	Длина ручки, мм, не менее	Длина (диаметр) рабочей части, мм, не менее	Вместимость черпака ложек, $см^3$	Толщина рабочей части, мм, не более
универсальный:					
большой	НУБ	–	190–210	–	2,0
средний	НУС	–	160–180	–	2,0
малый	НУМ	–	130–150	–	2,0
особый	НУО	–	200 и более	–	2,0
для хлеба:					
большой	НХБ	–	190–210	–	2,0
малый	НХМ	–	160–180	–	2,0
для нарезки тонких ломтиков:					
большой	НЛБ	–	190–210	–	2,0
средний	НЛС	–	160–180	–	2,0
малый	НЛМ	–	130–150	–	2,0
для рыбы	НР	–	90–120	–	2,0
для мяса:					
большой	НМБ	–	220 и более	–	2,0
средний	НМС	–	190–210	–	2,0
малый	НММ	–	160–180	–	2,0
для замороженных продуктов:					
большой	НЗБ	–	190–210	–	2,0
малый	НЗМ	–	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 JT17 ГОСТ 25346.

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

Размеры конструктивных элементов изделий указаны в приложении Б.

3.4 В обозначение комбинированных изделий, кроме кухонных ножей, входит буква «К», добавляемая через тире к основному обозначению, например, КЛРБ–К – кухонная ложка разливательная большая комбинированная.

4 Технические требования

4.1 Изделия изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, образцам-эталонам и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

Классификация изделий по конструкции, отделке ручек и функциональному назначению установлена в приложении В.

Изделия, отличающиеся по наименованию, размерам, вместимости черпаков и декоративной отделке от установленных настоящим стандартом, изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по техническим описаниям, разработанным в соответствии с ГОСТ 15.009, рабочим чертежам и образцам-эталонам.

4.2 Материалы, применяемые для изготовления изделий, указаны 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 должны находиться в одной плоскости. Допускается отклонение от плоскостности черпаков ложек для соуса и разливательных ложек с одним или двумя сливными устройствами в зоне сливных устройств.

4.5 Черпаки ложек столовых приборов, изготовленных из металла толщиной более 1,0 мм, должны 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.

Таблица 3

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: 12Х17, 12Х18Н9, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10, 12Х18Н10Т,17Х18Н9Т, 10Х14АГ15	ГОСТ 5632
2 Ножи цельнометаллические и клинки комбинированных ножей	Сталь марок: 30Х13, 40Х13	ГОСТ 5632
3 Рабочие части лопаток-шпателей, вилок транжирных; ножи 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 Алюминиевые сплавы	ГОСТ 5632 ГОСТ 21631, ГОСТ11069, 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 Прессовочные массы (аминопласты) Полиэтилен низкого давления Массы фенольные формовочные Полипропилен и сополимеры Материалы, перечисленные для изделий 1–6	ГОСТ 2695 ГОСТ 9359 ГОСТ 16338 ГОСТ 28804 ГОСТ 26996
7 Вешалка и ее элементы	Сталь марок, перечисленных для изделий 1 и 2 Полистирол Сополимеры стирола Магниты	 ГОСТ 20282 ГОСТ 12271 НД

Примечания

1 Допускается для изготовления изделий 1 применение стали марок 304, 304L, 316, 316L, 430 по [1].

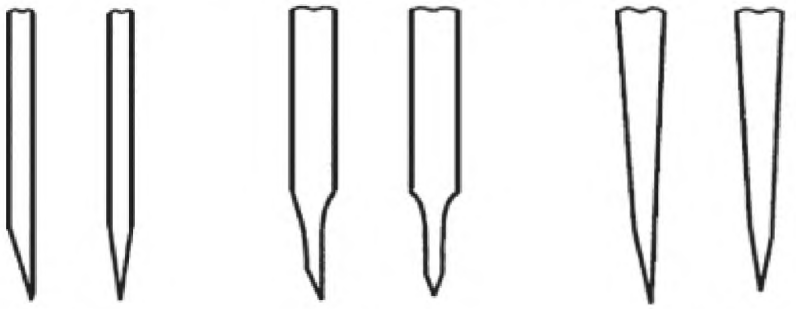
2 Допускается применение других материалов, не уступающих по своим свойствам материалам, указанным в таблице 3, и разрешенных к применению национальными органами здравоохранения.

4.7 Рабочие части картофелемялок должны быть плоскими.

4.8 Клинки ножей и рабочие части лопаток-шпателей должны быть упругими, прямолинейными и расположенными 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 *б* *в*

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.

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.

По согласованию с потребителем 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 48 HRC.

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

4.16 Ручки изделий должны быть упругими. Допускается наличие притупленных ребер жесткости.

4.17 Металлические поверхности изделий должны выдерживать испытания на коррозионную стойкость.

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

Таблица 4

Элементы изделия	Базовая длина, мм	Ra, мкм, не более
Столовые приборы		
Рабочие части	0,25	0,10
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
Зубцы и фаски режущих кромок ножей, внутренние поверхности зубцов вилок	0,8	1,25

Кухонные принадлежности		
Рабочие части и ручки (стержни), наружные поверхности вешалок	0,25	0,32
Зубцы и фаски режущих кромок ножей, 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 17-му квалитету по ГОСТ 30693-2. 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 защищены.

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, ухудшающие товарный вид изделий.

4.25 Допустимые количества миграции вредных веществ в модельные среды, имитирующие продукты питания, должны соответствовать требованиям, установленным национальными органами здравоохранения[1)].

5 Правила приемки

5.1 Изделия принимают партиями. Партия изготовителя – количество изделий, изготовленных за одну смену при неизменном технологическом режиме. Партия потребителя – количество изделий одного вида или одинаковых по составу наборов, одновременно отгружаемых и сопровождаемых документом о качестве, содержащем:

- наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
- наименование изделия или набора;
- количество изделий (наборов) в партии;
- штамп службы технического контроля;
- обозначение настоящего стандарта.

5.2 Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

5.3 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 (двух наборов) от партии.

При наличии стабильного технологического процесса, обеспечивающего требуемое стандартом качество изделий, 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.

6.4 Периодические испытания изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта проводит предприятие-изготовитель 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.

Периодические испытания включают также контроль по гигиеническим показателям.

[1)] В Российской Федерации действует ГН 2.3.3.972-00 [2].

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.

Типовые испытания изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят при изменении конструкции, материалов или технологических процессов.

Объем выборки при периодических и типовых испытаниях должен составлять не менее пяти изделий или трех наборов.

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 погружением их в кипящую воду. Продолжительность погружения и выдержки должна быть не менее 5 мин. 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 и рабочих частей картофелемялок проверяют с помощью наборов щупов по [3].

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.

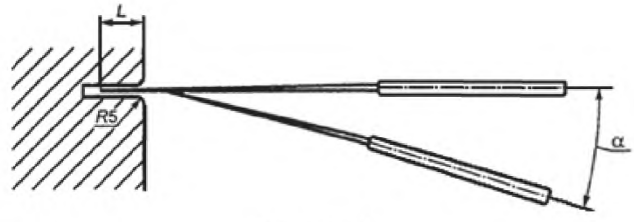


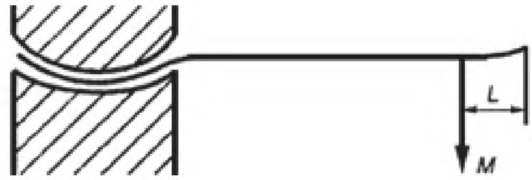
Рисунок 2

Таблица 5 – Величина углов изгиба

Тип ножа	Длина изделия, мм	Глубина зажима, L, мм	Угол изгиба α, Пред.откл. ± 5°
С длинными клинками:			
столовые	215–235	10 ± 1	35°
десертные, для сыра	190–210	10 ± 1	25°
С короткими клинками:			
столовые	190–210	10 ± 1	15°
десертные, для овощей и фруктов	165–185	10 ± 1	10°

Ножи кухонные и лопатки-шпатели	50–80* 90–150* 160* и более	20 ± 5* 20 ± 5* 30 ± 5*	15° 25° 35°
* За длину изделия и глубину зажима принимают длину и глубину рабочей части.			

6.10 Контроль упругости ручек изделий, кроме ножей, лопаток шпателей, ложек кофейных и для специй, проводят испытанием на изгиб по схеме, указанной на рисунке 3.



M – нагрузка; *L* – глубина зажима

Рисунок 3

При испытаниях на изгиб нагрузка *M* и глубина зажима *L* равны:

- для столовых приборов: *M* = (1,5 ± 0,01) кг, *L* = (25 ± 3) мм;
- для чайных ложек: *M* = (1,0 ± 0,01) кг, *L* = (25 ± 3) мм;
- для кухонных принадлежностей: *M* = (1,0 ± 0,01) кг, *L* = (50 ± 5) мм.

После приложения нагрузки не должно наблюдаться визуально заметной остаточной деформации.

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

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

6.13 Прочность сцепления декоративных покрытий контролируют методом полирования по ГОСТ 9.302. 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 отслоений, а на фильтровальной бумаге – следов покрытий.

6.14 Коррозионную стойкость клинков ножей из стали марок 30Х13, 40Х13 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.

6.15 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.

6.16 Содержание вредных вещества в модельных средах, выбор модельных сред и условия подготовки вытяжек осуществляют по нормативным документам национальных органов здравоохранения[2)].

При анализе вытяжек допускается применять другие методы, не уступающие по точности указанным выше методам анализа.

[2)] В Российской Федерации действуют ГН 2.3.3.972–00 [2] и Инструкция № 880–71 [4].

7 Маркировка и упаковка

7.1 Каждое изделие должно иметь маркировку, содержащую:

- условное обозначение стали - "нерж";
- товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировку наносят в местах, указанных на чертежах, механическим, электрохимическим или другими способами, обеспечивающими ее сохранность на изделиях.

7.2 Изделия одного вида 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 адрес предприятия-изготовителя;
- наименование страны-изготовителя;
- тип изделия или наименование набора;
- количество изделий (наборов);
- дату упаковки;
- обозначение настоящего стандарта.

7.4 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192.

7.5 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 в крытых транспортных средствах или в универсальных и специализированных контейнерах по ГОСТ 15102, ГОСТ 20435, ГОСТ 22225 или ГОСТ 19667 по правилам перевозки грузов, утвержденным соответствующими ведомствами.

8.2 Условия транспортирования и хранения должны соответствовать группе 5 (ОЖ4) ГОСТ15150.

9 Гарантии изготовителя

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

9.2 Гарантийный срок эксплуатации – 18 месяцев со дня реализации изделий через розничную торговую сеть.

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	
11Ложка чайная	
12 Ложка для сахара	
13 Ложка кофейная	
14 Ложка для специй	
15 Вилка для фруктов	
16 Нож для фруктов	

Окончание таблицы А.1

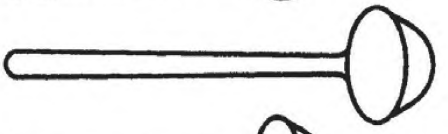
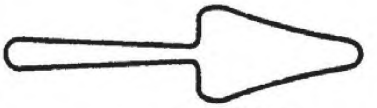
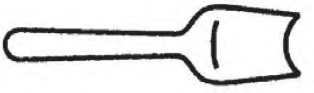
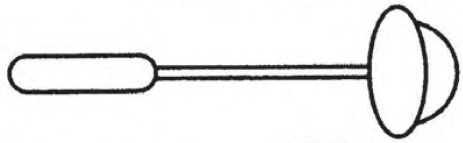
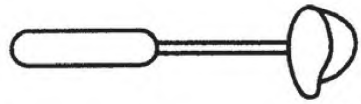
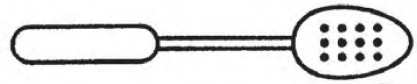
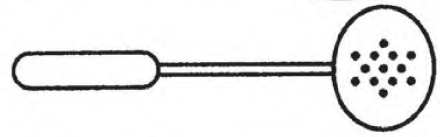
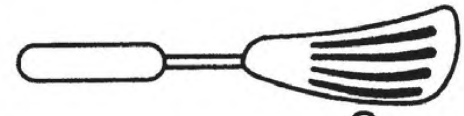
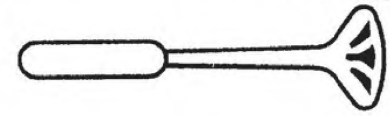
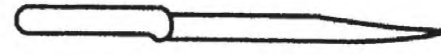
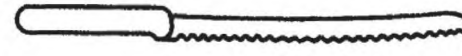
Наименование изделия	Визуальные признаки
1 7 Ложка для варенья, компота	
18 Вилка для рыбы	
19 Нож для масла	
20 Нож для рыбы	
21 Ложка для соуса	
22 Ложка для кефира	
23 Ложка разливательная	
24 Ложка для молока	
25 Ложка для гарнира	
26 Ложка для салата	
27 Вилка для салата	
28 Вилка для раздачи рыбы	
29 Вилка для раздачи холодных закусок большая	
30 Вилка для раздачи холодных закусок малая	
31Лопатка для торта большая	
32 Лопатка для торта малая	
33 Нож для сыра	

Таблица А.2 – Кухонные принадлежности

Наименование изделия	Визуальные признаки
1Ложка 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	
14 Вилка вспомогательная	

Окончание таблицы А.2

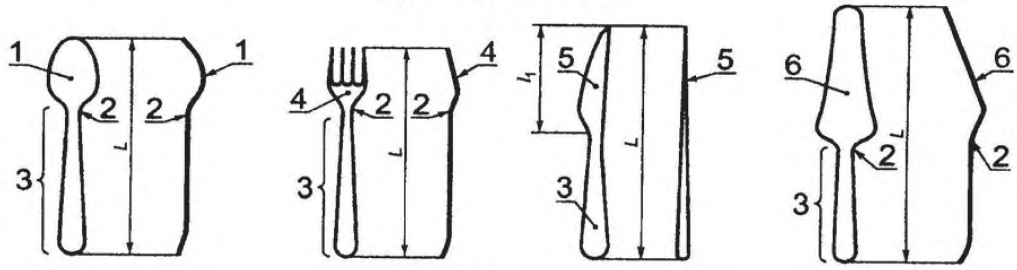
Наименование изделия	Визуальные признаки
15 Картофелемялка	
16 Ситечко	
17 Щипцы	
18 Рыбочистка	
19 Нож для овощей коренчатый	
20 Нож для овощей	
21 Ножи универсальные	
	
22 Нож для хлеба	
23 Нож для нарезки тонких ломтиков	
24 Нож для рыбы	
25 Ножи для мяса	
	
26 Нож для замороженных продуктов	
27 Нож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

Приложение Б
(справочное)

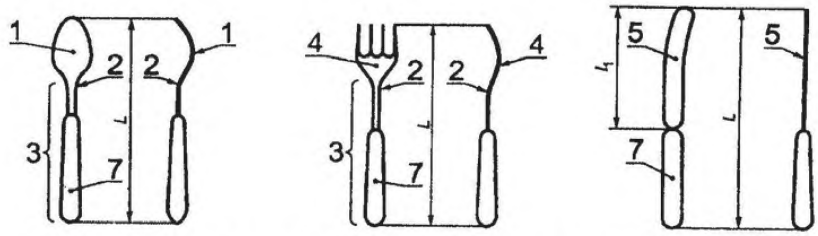
Наименование и размеры конструктивных элементов изделий

Б.1 Столовые приборы

Цельнометаллические



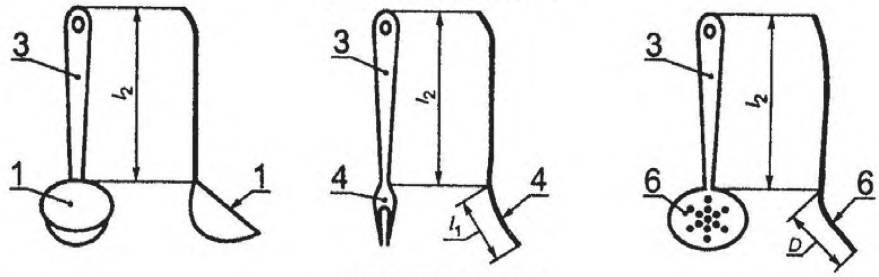
Комбинированные



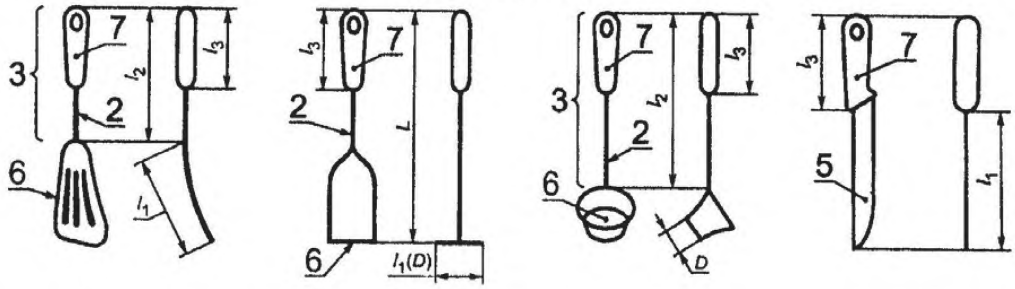
1 – черпак ложки; 2 – шейка; 3 – ручка; 4 – копье вилки; 5 – клинок ножа; 6 – рабочая часть; 7 – рукоятка; L – общая длина; ℓ_1 – длина рабочей части

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

Признак классификации	Внешний признак изделия	Характеристика
Конструкция	Цельнометаллические	Изделие, целиком изготовленное из коррозионно-стойкой (нержавеющей) стали
	Комбинированные	Изделие, рабочие части которого изготовлены из нержавеющей стали, а рукоятка из других марок стали или других материалов: пластмасс, ценных пород дерева, цветных металлов и сплавов
Отделка ручек	С гладкими ручками	Изделие без окантовки и рисунков на ручках
	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 (тип)	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 в среде азота («под золото»)

Приложение Г
(справочное)

Рекомендации для проведения измерений на симметричность, прямолинейность, плоскостность

Метод испытаний	База, к которой относится допуск	Номер таблицы ГОСТ 30693-2, по которой определяется допуск
1 Симметричность расположения рабочих частей изделий относительно ручек (рукояток)	Ширина или диаметр рабочей части	3
2 Прямолинейность клинков ножей	Длина клинка	3
3 Плоскостность краев черпаков и рабочих частей картофелемялок	Длина или диаметр рабочей части	4

Библиография

[1]	ASTM A 240/A 240M	Технические требования к плитам, листам и полосам из хромистых и хромоникелевых нержавеющих сталей для сосудов высокого давления и общего назначения
[2]	ГН 2.3.3.972–00	Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами
[3]	ТУ 3936-214-54769955–2008	Наборы щупов номеров 1, 2, 3, 4
[4]	880–71	Инструкция по санитарно-химическому исследованию изделий, изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами

УДК 642.732.2-034 : 006.354 МКС 97.040.60

Ключевые слова: приборы столовые, принадлежности кухонные из коррозионно-стойкой стали, основные параметры и размеры, технические требования, методы испытаний

Подписано в печать 01.04.2014. Формат 60x84 1/8.
Усл. печ. л. 2,79. Тираж 31 экз. Зак. 1370.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

123995 Москва, Гранатный пер., 4.

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

gost.e-ecolog.ru