ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 54391— 2011

ПОСУДА И ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ ДЕТСКИЕ ИЗ СЕРЕБРА

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2011

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

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

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 106 «Цветметпрокат»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 1 сентября 2011 г. № 252-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячно издаваемых информационных указателях «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, 2011

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 1
4 Основные параметры и размеры 2
5 Технические требования 3
6 Правила приемки 5
7 Методы контроля и испытаний 6
8 Маркировка и упаковка 6
9 Транспортирование и хранение 8
10 Указания по эксплуатации 8
11 Гарантии изготовителя 8
Библиография 9

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПОСУДА И ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ ДЕТСКИЕ ИЗ СЕРЕБРА

Технические условия

Utensils and covers from silver for children. Specifications

Дата введения — 2012—05—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на посуду и столовые приборы из серебра (далее — посуда и столовые приборы) для детей и подростков в возрасте от 1 месяца до 18 лет.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

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

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

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

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

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

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

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

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 19738—74 Припои серебряные. Марки

ГОСТ 30649—99 Сплавы на основе благородных металлов ювелирные. Марки

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 ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **дети:** Пользователи посуды и столовых приборов в возрасте до 18 лет.

3.2 **подростки:** Дети в возрасте от 14 до 18 лет.

Издание официальное

3.3 **пища:** Совокупность пищевых продуктов (натуральных или подвергнутых промышленной и кулинарной обработке), пригодных для непосредственного употребления.

3.4 **посуда:** Емкости различного назначения, формы и вместимости, предназначенные для хранения и подачи пищи.

3.5 **столовые приборы:** Предметы различного назначения, используемые при приеме пищи (ложки, вилки, ножи, лопатки, лотки, совки и т.д).

4 Основные параметры и размеры

4.1 Форма, параметры и размеры посуды и столовых приборов определяются изготовителем, исходя из назначения изделий, в зависимости от возраста ребенка (подростка).

Рекомендуемые виды, основные параметры и размеры посуды и столовых приборов приведены в таблицах 1 и 2.

Таблица 1 — Столовые приборы

Вид изделия	Длина, мм	Вместимость, $см^3$
Возраст 1—3 мес		
Ложка	125—135	—
Возраст 3 мес—1 год		
Ложка	135—145	—
Возраст 1—3 года		
Ложка	145—155	—
Вилка	145—155	—
Возраст 3 года—5 лет		
Ложка	145—160	—
Вилка	145—160	—
Нож	150—165	—
Возраст 5—14 лет		
Ложки: столовая чайная	 160—185 130—150	 10 ± 2 5 ± 1
Вилка столовая	160—185	—
Нож столовый	165—210	—
Возраст 14—18 лет		
Ложки: столовая десертная чайная кофейная	 190—210 160—185 130—150 95—125	 17 ± 2 10 ± 2 5 ± 1 3 ± 1
Вилки: столовая десертная	 190—210 160—185	 — —
Ножи с длинными клинками (длина клинка — более 50 % общей длины): столовый десертный	 225—235 240—260	 — —

Окончание таблицы 1

Вид изделия	Длина, мм	Вместимость, $см^3$
Ножи с короткими клинками (длина клинка — менее 50 % общей длины):		
столовый	190—210	—
десертный	165—185	—

Таблица 2 — Посуда

Вид изделия	Диаметр, мм	Вместимость, $см^3$
Возраст 6 мес—2 года		
Тарелка мелкая	150—175	—
Тарелка глубокая	150—175	140—160
Кружка	60—65	80—100
Возраст 2 года—7 лет		
Тарелка мелкая	175—195	—
Тарелка глубокая	175—195	200—220
Кружка	65—70	140—160
Возраст 7—14 лет		
Тарелка обеденная	195—215	—
Тарелка суповая	195—215	300—320
Тарелка десертная	175—195	—
Кружка	70—75	190—200
Возраст 14 – 18 лет		
Тарелка обеденная	240—260	—
Тарелка суповая	240—260	380—420
Тарелка десертная	195—215	—
Кружка	75—80	200—230
Чашка	80—90	120—150

5 Технические требования

5.1 Посуда и столовые приборы для детей и подростков должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

5.2 Посуда и столовые приборы должны изготовляться из сплавов серебра СрМ925, СрМ960 по ГОСТ 30649.

5.3 В качестве припоя при сборке деталей должны применяться серебряные припои марок ПСр65, ПСр70 по ГОСТ 19738, а также аналогичные припои с содержанием серебра не менее 65 %, разрешенные органами здравоохранения для применения по назначению.

5.4 Поверхности посуды и столовых приборов, непосредственно контактирующие с пищей, должны иметь гальваническое либо другое покрытие серебром или его сплавами с содержанием серебра не менее 98 % и толщиной покрытия не менее 4 мкм. Защитное покрытие должно соответствовать ГОСТ 9.301.

5.5 При изготовлении посуды и столовых приборов детали из других металлов можно применять только в том случае, если эти детали (или их части) не могут быть изготовлены из серебра по техническим причинам или их изготовление не является целесообразным, исходя из функционального назначения изделий.

Недрагоценные металлы, применяемые для изготовления изделий по настоящему стандарту, должны быть разрешены органами здравоохранения для применения по назначению.

5.6 Поверхность посуды и столовых приборов, непосредственно контактирующая с пищей, должна быть полированной. Шероховатость полированной поверхности *Ra* должна быть не менее 0,160 мкм по ГОСТ 2789.

5.7 Посуда и столовые приборы не должны иметь острых (режущих, колющих) кромок и краев, если это не определено функциональным назначением изделия.

5.8 На поверхности изделий не должно быть усадочных раковин, посторонних включений, трещин, заусенцев, вмятин, царапин, следов инструмента, облоя, волнистости, пятен и потертостей.

Допускаются следы от натиров на пробирном камне не более двух рассредоточенных пор, находящихся одновременно в поле зрения, на поверхности посуды и столовых приборов. На нелицевых поверхностях допускается незначительная пористость, волнистость и следы инструмента, не ухудшающие внешний вид изделия.

5.9 Арматура должна быть прочно прикреплена к изделиям. Ручки сборных изделий должны быть надежно и плотно соединены с клинками ножей, шейками вилок, черенками ложек. Не допускаются зазоры, проворачивание и качание отдельных деталей в неподвижных соединениях.

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

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

5.10 Столовая посуда должна устойчиво стоять на горизонтальной поверхности.

5.11 Черпаки ложек, зубья вилок и клинки ножей должны быть симметрично расположены относительно ручек. Отклонение концов ручек от оси симметрии не должно быть более 2 мм на длине 100 мм.

5.12 Зубья вилок должны быть расположены на равном расстоянии друг от друга и иметь одинаковую форму изгиба.

Концы зубьев должны быть заострены, ребра притуплены.

5.13 Клинки ножей должны быть упругими, прямолинейными и коррозионно-стойкими.

5.14 Клинки должны быть термически обработаными. Твердость клинка должна быть от 45,5 до 57,5 HRC. Допускается понижение твердости у основания клинка до 42 HRC на длине 20 мм.

5.15 Режущая кромка клинка должна быть равномерно и остро заточена. Угол заточки должен быть 30° ± 10°.

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

5.17 Края черпаков ложек должны быть притуплены и находиться в одной плоскости, за исключением изделий, у которых неплоскостность предусмотрена конструкцией и назначением.

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

5.18 Штампованный, чеканный, филигранный, резной или гравированный рисунок на всех видах изделий должен быть рельефным, иметь четкое изображение.

5.19 Нанесение декоративного эмалевого покрытия допускается только на поверхности, не контактирующие с пищей и полостью рта. На эмалевом покрытии не допускается более одной трещины длиной более 3 мм, одного скола эмали площадью более 1 мм^2, одного пузыря или включения в виде точки на 2 см^2 эмалевого покрытия. При этом применение любых полимерных эмалевых покрытий холодного либо низкотемпературного отверждения не допускается.

5.20 Посуда не должна выделять в контактирующие с ней модельные растворы, имитирующие пищевые продукты, вещества в концентрациях, превышающих допустимые количества миграции (ДКМ): меди — 1 мг/дм^3, цинка — 1 мг/дм^3, никеля — 0,1 мг/дм^3, хрома — 0,1 мг/дм^3, марганца — 0,1 мг/дм^3, железа — 0,3 мг/дм^3.

Миграция алюминия, бария, бора, кадмия, кобальта, мышьяка, свинца не допускается. При исследовании методами, утвержденными в установленном порядке, миграция таких веществ должна быть ниже пределов обнаружения.

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

5.22 Посуда и столовые приборы не должны изменять органолептические свойства пищевых продуктов после контакта с ними в процессе эксплуатации.

5.23 Посуда и столовые приборы должны быть заклеймены государственной инспекцией пробирного надзора Российской государственной пробирной палаты.

5.24 Изделия могут комплектоваться в наборы.

6 Правила приемки

6.1 Посуду и столовые приборы подвергают приемочному контролю на предприятии-изготовителе и у продавца. Приемку осуществляют партиями. Партией считают изделия одного вида или наименования, изготовленные по одному производственному заданию при неизменном технологическом режиме. При приемке изделий потребителем партией считают количество изделий, одновременно отправленное потребителю. Каждая партия должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- наименование и товарный знак (торговую марку) предприятия-изготовителя;
- наименование страны-изготовителя;
- юридический адрес изготовителя;
- наименования изделий или наборов;
- номер партии;
- количество изделий (наборов) в партии;
- обозначение настоящего стандарта;
- подтверждение соответствия посуды и столовых приборов требованиям настоящего стандарта;
- дату оформления документа о качестве;
- штамп отдела технического контроля (ОТК).

6.2 Посуду и столовые приборы подвергают приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям. Порядок проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний приведен в таблице 3.

Таблица 3 — Порядок проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний посуды и столовых приборов

Показатель качества	Подраздел настоящего стандарта	Периодичность контроля, не реже	Объем выборки, не менее
Приемо-сдаточные испытания			
Виды, основные параметры	4.1	—	Каждое изделие (набор)
Соответствие образцу-эталону, качество поверхности, покрытий, деталей, декоративной отделки, маркировки	5.5—5.8; 5.10—5.12; 5.16—5.19; 5.23		
Толщина покрытий (по массе высадки)	5.4	—	Каждая партия
Качество крепления арматуры (ручек)	5.9	—	Каждое изделие
Периодические испытания			
Толщина покрытий (химическим растворением)	5.4	1 раз в квартал	0,01 % изделий, но не менее двух изделий
Выделение вредных химических веществ в модельные среды	5.20; 5.21; 5.22	При проведении сертификации продукции	Два изделия каждого вида
Качество установленных клинков ножей	5.13; 5.14; 5.15	1 раз в квартал	1 % изделий, но не менее пяти изделий
Прочность крепления арматуры (ручек)	5.9		

6.3 Отбор образцов посуды и столовых приборов для испытаний проводят методом случайной выборки.

6.4 Периодические испытания посуды и столовых приборов проводят на партии изделий, прошедшей приемо-сдаточные испытания.

6.5 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю настоящего стандарта проводят повторные испытания удвоенного количества изделий, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

6.6 При приемке на предприятиях торговли проводят 100%-ный входной контроль изделий по 5.5—5.12, 5.16—5.19, 5.23. Изделия считаются принятыми, если все контролируемые показатели соответствуют требованиям настоящего стандарта.

6.7 Типовые испытания проводят при изменении конструкции, материалов или технологических процессов на соответствие всем требованиям настоящего стандарта на 2 % изделий от партии, но не менее 24 шт.

7 Методы контроля и испытаний

7.1 Внешний вид посуды и столовых приборов, качество маркировки и упаковки проверяют визуально невооруженным глазом в отраженном свете электрической лампы мощностью 30—40 Вт при расположении источника света на расстоянии 250—300 мм от изделия.

Контроль качества оттисков клейм должен осуществляться с использованием оптической лупы кратностью увеличения 10^x.

7.2 Размеры изделий проверяют металлической линейкой по ГОСТ 427 или штангенциркулем по ГОСТ 166.

7.3 Вместимость посуды и черпаков ложек до начала переливания или до краев проверяют с использованием мерной посуды по ГОСТ 1770.

7.4 Шероховатость полированной поверхности посуды и столовых приборов проверяют путем сравнения с образцовой деталью.

7.5 Проверку твердости клинка ножа проводят по ГОСТ 9013.

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

Прочность соединения клинка ножа с ручкой проверяют путем приложения растягивающей нагрузки 100 Н и крутящего момента 3,0 Н в течение 10 с. Растягивающая нагрузка и крутящий момент должны быть приложены последовательно, сразу после выдержки рукоятки в течение 10 мин в воде, нагретой до 100 °С.

7.7 Отсутствие течи в посуде проверяют методом контроля течи в паяных швах после залива и выдержки воды в посуде в течение 30 мин.

7.8 Прямолинейность клинка ножа и симметричность его относительно ручки проверяют универсальным измерительным инструментом и шаблонами.

7.9 Определение санитарно-гигиенических показателей проводят в соответствии с гигиеническими нормативами [1].

8 Маркировка и упаковка

8.1 Каждое изделие, изготовленное на территории Российской Федерации, должно иметь оттиск знака — именника предприятия-изготовителя, зарегистрированного в государственной инспекции пробирного надзора Российской государственной пробирной палаты, и должно быть заклеймено в соответствии с правилами клеймения изделий из драгоценных металлов, утвержденными Министерством финансов Российской Федерации.

8.2 Допускается нанесение на изделие дополнительного клейма предприятия-изготовителя, содержащего не более 4 знаков.

8.3 При наличии деталей из недрагоценных металлов на них должен быть оттиск знака «мет», «мельх», «нерж» и др., который наносит предприятие на частях из недрагоценных металлов.

8.4 Маркировку наносят на частях изделия согласно требованиям действующих правил клеймения изделий.

Оттиск пробирного клейма должен иметь четкое изображение всех элементов клейма и контура рамки.

8.5 Смещение расположения оттиска государственного пробирного клейма относительно оттиска-именника предприятия-изготовителя и незначительная деформация поверхности в зоне оттиска пробирного клейма браковочными признаками при маркировке изделия не являются.

8.6 Каждое изделие должно иметь ярлык, содержащий:

- наименование и товарный знак (торговую марку) предприятия-изготовителя;
- юридический адрес предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- артикул;
- наименование и пробу драгоценного металла;
- массу изделия в граммах;
- цену изделия;

- обозначение настоящего стандарта;
- штамп отдела технического контроля (ОТК).

8.7 Ярлыки должны быть изготовлены из белой плотной бумаги и иметь отверстие для пропуска нити.

Плотность бумаги должна исключать возможность разрыва отверстия и произвольного отрыва ярлыка от изделия.

8.8 Размеры ярлыков к изделиям и типографский или другой шрифт текста ярлыков устанавливает предприятие-изготовитель в зависимости от количества наносимых реквизитов.

8.9 Ярлыки к изделиям должны быть прикреплены нитками и опломбированы. Пломба должна иметь четкий оттиск предприятия-изготовителя.

Изделия, конструкция которых не позволяет крепление несъемного ярлыка, маркируют без опломбирования ярлыков, ярлык вкладывают в индивидуальную тару вместе с изделием.

8.10 Посуду и столовые приборы из серебра упаковывают в индивидуальную, групповую и транспортную тару.

8.10.1 Индивидуальная тара, предназначенная для упаковывания единицы продукции, должна быть выполнена в виде:

- бумажных пакетов;
- чехлов (пакетов) из полиэтиленовой пленки;
- коробок из любого материала;
- футляров.

Применение футляров в качестве индивидуальной тары должно быть согласовано с заказчиком.

Допускается применять другие виды упаковочных материалов и другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность качества изделий.

8.10.2 Изделия в индивидуальной таре следует помещать в групповую тару в количестве, согласованном с заказчиком.

Требования к групповой таре определяются договором на поставку.

В групповую тару должны вкладываться изделия одного артикула.

Допускается:

- вкладывать изделия различных наименований и различных артикулов при соответствующем заполнении ярлыка групповой тары;
- упаковывать изделия в футлярах или коробках в транспортную тару без упаковывания в групповую тару.

К групповой таре должен быть прикреплен, а в подарочную коробку вложен внутрь ярлык, содержащий:

- наименование и товарный знак (торговую марку) предприятия-изготовителя;
- юридический адрес предприятия-изготовителя;
- наименование изделия или набора;
- массу нетто изделий в граммах;
- количество изделий в таре;
- наименование и пробу драгоценного металла;
- артикул;
- номер упаковщика;
- дату упаковывания;
- массу брутто в граммах;
- обозначение настоящего стандарта.

В групповую тару с весовыми изделиями следует вкладывать упаковочный лист, содержащий:

- наименование и товарный знак (торговую марку) предприятия-изготовителя;
- наименование изделия или набора;
- массу каждого изделия;
- массу нетто изделий в граммах;
- количество изделий в таре;
- наименование и пробу драгоценного металла;
- артикул;
- номер упаковщика;
- дату упаковывания.

В групповую тару с невесовыми изделиями упаковочный лист не вкладывают.

Групповая тара с изделиями должна быть опломбирована (опечатана) предприятием-изготовителем в защищенном от случайных повреждений месте. Опломбирование можно проводить как металли-

ческими и пластмассовыми пломбами, так и пломбировочными наклейками, обеспечивающими индикацию несанкционированного доступа к содержимому.

Отклонение по массе брутто, указываемое на групповой таре, должно быть не более ± 1,0 г.

8.10.3 Изделия в групповой таре, футлярах и коробках следует помещать в транспортную тару.

Транспортная тара должна быть выполнена в виде ящиков из материалов, обеспечивающих сохранность изделий.

В транспортную тару можно вкладывать изделия различных артикулов, предназначенные одному получателю.

Групповая тара, футляры и коробки должны быть плотно уложены в транспортную тару и не должны перемещаться в ней во время транспортирования.

Упаковывание изделий в транспортную тару следует проводить в соответствии с требованиями специальной связи.

В транспортную тару вместе с изделиями вкладывают упаковочный лист, содержащий:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование изделий или наборов;
- массу нетто изделий в граммах;
- количество упаковок, находящихся в таре, в штуках;
- количество изделий в каждой упаковке в штуках;
- количество изделий в таре в штуках;
- наименование и пробу драгоценного металла;
- артикул;
- номер упаковщика;
- дату упаковывания.

Допускается вместо упаковочного листа вкладывать в транспортную тару товарную накладную.

Масса брутто ящика должна быть не более 10 кг, кроме случаев, предусмотренных договором на поставку.

8.11 Транспортная маркировка должна проводиться по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков: «Хрупкое. Осторожно!», «Беречь от влаги».

8.12 Допускаются иные способы упаковывания по согласованию с заказчиком.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Транспортирование изделий проводят специальной связью. Группа условий транспортирования — 1 по ГОСТ 15150.

9.2 Хранение изделий должно осуществляться с соблюдением мер, исключающих их механическое повреждение и обеспечивающих их сохранность.

Группа хранения изделий — 1 по ГОСТ 15150.

Не допускается хранение изделий вместе с агрессивными средами.

10 Указания по эксплуатации

10.1 Изделия должны эксплуатироваться в условиях, исключающих их механическое повреждение, а также взаимодействие с щелочными моющими средствами, веществами, содержащими хлор и йод, кремами и мазями, содержащими ртуть или ее соединения.

11 Гарантии изготовителя

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

11.2 Срок обнаружения скрытых дефектов изделий должен быть 12 месяцев со дня их продажи предприятиями торговли.

Библиография

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

УДК 669.324–418:006.354 ОКС 97.040.60 У14 ОКП 19 9100

Ключевые слова: посуда, детские столовые приборы, серебро, припои, ложка, вилка, нож, тарелка, чашка, пища, длина, вместимость, штампованный рисунок, оттиск, технические требования, испытания

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 11.10.2011. Подписано в печать 02.11.2011. Формат 60 × 84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,15. Тираж 101 экз. Зак. 1055.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru