ГОСТ Р 51687—2000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ КУХОННЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ

Общие технические условия

Издание официальное

БЗ 11—99/571

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 367 «Чугун, прокат и металлоизделия»

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 19 декабря 2000 г. № 383-ст

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Определения 3
4 Основные параметры и размеры 3
5 Технические требования 6
6 Правила приемки 9
7 Методы контроля и испытаний 10
8 Маркировка и упаковка 12
9 Транспортирование и хранение 12
10 Гарантии изготовителя 13
Приложение А Визуальные признаки столовых приборов и кухонных принадлежностей 14
Приложение Б Наименование и размеры конструктивных элементов изделий 18
Приложение В Классификация столовых приборов и кухонных принадлежностей 19
Приложение Г Рекомендации для проведения испытаний на симметричность, прямолинейность, плоскостность 19
Приложение Д Библиография 20

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ КУХОННЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ

Общие технические условия

Stainless steel table and kitchen cutlery.
General specifications

Дата введения 2001—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на столовые приборы и кухонные принадлежности (далее — изделия), изготовленные из коррозионностойкой (нержавеющей) стали. Обязательные требования к столовым приборам и кухонным принадлежностям, направленные на обеспечение безопасности для жизни и здоровья населения, приведены в 5.15, 5.17, 5.25, 6.3 (в части прочности крепления ручек, коррозионной стойкости), 6.4 (в части контроля гигиенических показателей), 7.6, 7.14, 7.16, 8.1 (в части нанесения знака соответствия).

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.302—88 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. 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 1770—74 Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия

ГОСТ 1908—88 Бумага конденсаторная. Общие технические условия

ГОСТ 2695—83 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

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

ГОСТ 3282—74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

ГОСТ 3479—85 Бумага папиросная. Технические условия

ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

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

ГОСТ 4784—74 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки

ГОСТ 5378—88 Угломеры с нониусом. Технические условия

ГОСТ 5632—72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 5689—79 Массы прессовочные фенольные. Технические условия

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

ГОСТ 6507—90 Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

ГОСТ 7438—73 Бумага курительная. Технические условия

ГОСТ 7933—89 Картон коробочный. Технические условия

Издание официальное

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

ГОСТ 8273—75 Бумага оберточная. Технические условия

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

ГОСТ 9078—84 Поддоны плоские. Общие технические условия

ГОСТ 9142—90 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия

ГОСТ 9359—80 Массы прессовочные карбамидо- и меламино-формальдегидные. Технические условия

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

ГОСТ 9396—88 Ящики деревянные многооборотные. Общие технические условия

ГОСТ 9569—79 Бумага парафинированная. Технические условия

ГОСТ 10354—82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 11069—74 Алюминий первичный. Марки

ГОСТ 12271—76 Сополимеры стирола. Технические условия

ГОСТ 12301—81 Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 12302—83 Пакеты из полимерных и комбинированных материалов. Общие технические условия

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

ГОСТ 13511—91 Ящики из гофрированного картона для пищевых продуктов, спичек, табачных изделий и моющих средств. Технические условия

ГОСТ 13513—86 Ящики из гофрированного картона для продукции мясной и молочной промышленности. Технические условия

ГОСТ 13514—93 Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

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

ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия

ГОСТ 15527—70 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

ГОСТ 15846—79 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование, хранение

ГОСТ 16338—85 Полиэтилен низкого давления. Технические условия

ГОСТ 16711—84 Основа парафинированной бумаги. Технические условия

ГОСТ 18617—83 Ящики деревянные для металлических изделий. Технические условия

ГОСТ 19300—86 Средства измерения шероховатости поверхности профильным методом. Профилографы-профилометры контактные. Типы и основные параметры

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

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

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

ГОСТ 22852—77 Ящики из гофрированного картона для продукции приборостроительной промышленности. Технические условия

ГОСТ 24597—81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры

ГОСТ 25069—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Неуказанные допуски формы и расположения поверхностей

ГОСТ 25346—89 Основные нормы взаимозаменяемости ЕСДП. Общие положения, ряды допусков и основных отклонений

ГОСТ 26996—86 Полипропилен и сополимеры пропилена. Технические условия

ГОСТ Р 50460—92 Знак соответствия при обязательной сертификации. Форма, размеры и технические требования

ГОСТ Р 50779.71—99 (ИСО 2859.1—89) Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества AQL

ГОСТ Р 50779.71—99 (ИСО 2859.1—89) Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества AQL

3 Определения

В настоящем стандарте применяют следующие термины и соответствующие определения:

столовые приборы: Изделия, предназначенные для сервировки стола.

прибор: Комплект изделий различного функционального назначения одного типа, например: ложка, вилка, нож столовый, объединенных общим художественно-конструкторским решением, предназначенных для сервировки стола.

кухонные принадлежности: Изделия, предназначенные для приготовления и раздачи пищи.

набор: Комплект приборов или изделий в потребительской таре, объединенных общим художественно-конструкторским решением и назначением.

4 Основные параметры и размеры

4.1 Параметры и размеры изделий должны соответствовать указанным в таблице 1 для столовых приборов и в таблице 2 — для кухонных принадлежностей.

Таблица 1

Тип изделия	Обозначение	Длина, мм	Толщина, мм	Вместимость черпаков ложек, $см^3$
1. Ложки:			Не менее	
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	ЛСМ	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

Окончание таблицы 1

Тип изделия	Обозначение	Длина, мм	Толщина, мм	Вместимость черпаков ложек, $см^3$
2 Лопатки:				
большая	ЛБ	220—240	1,8	—
малая	ЛМ	190—210	1,8	—
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	ВР	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	ВН	130 — 150	1,3	
4 Ножи с длинными клинками (длина клинков не более 50 % общей длины):			Не более	
столовый	НДС	215—235	2,0	—
десертный	НДЦ	190—210	2,0	—
для сыра, масла	НДР	190—210	2,0	—
5 Ножи с короткими клинками (длина клинков менее 50 % общей длины):				
столовый	НКС	190—210	2,0	—
детский столовый	НСД	165—185	2,0	—
для масла	НКМ	165—185	2,0	—
для рыбы, раков	НКР	165—185	2,0	—
для овощей и фруктов	НР	165—185	2,0	—
десертный	НКД	165—185	2,0	—

Примечания

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

2 Для ложек, вилок и лопаток, изготовляемых из листовой стали, приведена минимальная толщина ручек, для ножей — максимальная толщина спинок клинков.

Таблица 2

Тип изделия	Обозначение	Длина ручки, мм, не менее	Длина (диаметр) рабочей части, мм, не менее	Вместимость черпаков 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 ± 5	1,0
соусная:					
большая	КЛСБ	210	—	40 ± 5	1,0
малая	КЛСМ	180	—	20 ± 5	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	ЛДМ	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	—	—	—

Окончание таблицы 2

Тип изделия	Обозначение	Длина ручки, мм, не менее	Длина (диаметр) рабочей части, мм, не менее	Вместимость черпаков ложек, $см^3$	Толщина рабочей части, мм, не более
7 Рыбочистки	РЧ	160	30	—	1,0
8 Ножи:					
для овощей:					
малый	НОМ	—	50—80	—	2,0
большой	НОБ	—	90—120	—	2,0
универсальный:					
малый	НУМ	—	130—150	—	2,0
средний	НУС	—	160—180	—	2,0
большой	НУБ	—	190—210	—	2,0
особый	НУО	—	200 и более	—	2,0
для хлеба:					
малый	НХМ	—	160—180	—	2,0
большой	НХБ	—	190—210	—	2,0
для нарезки тонких ломтиков:					
малый	НЛМ	—	130—150	—	2,0
средний	НЛС	—	160—180	—	2,0
большой	НЛБ	—	190—210	—	2,0
для рыбы	НР	—	90—120	—	2,0
для мяса:					
малый	НММ	—	160—180	—	2,0
средний	НМС	—	190—210	—	2,0
большой	НМБ	—	220 и более	—	2,0
для замороженных продуктов:					
малый	НЗМ	—	160—180	—	2,0
большой	НЗБ	—	190—210	—	2,0

Примечание — Для картофелемялок и щипцов в графе «Длина ручки» приведена общая длина изделия.

4.2 Предельные отклонения размеров изделий должны соответствовать квалитету JT17 ГОСТ 25346

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

Размеры конструктивных элементов изделий приведены в приложении Б.

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

5 Технические требования

5.1 Изделия должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Классификация изделий по конструкции, отделке ручек и функциональному назначению (типу) приведена в приложении В.

Изделия, поставляемые на экспорт, дополнительно должны соответствовать договору на поставку.

Изделия, отличающиеся по наименованию, размерам, вместимости и декоративной отделке от

установленных настоящим стандартом, изготовляются в соответствии с требованиями настоящего стандарта по техническим описаниям образца, рабочим чертежам и образцам-эталонам.

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

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: 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	ГОСТ 5632
	Алюминиевые сплавы	ГОСТ 21631, ГОСТ 11069, ГОСТ 4784,
	Медно-цинковые сплавы	ГОСТ 15527
5 Сетки ситечек	Тканые проволочные сетки с квадратными ячейками из высоколегированной стали	ГОСТ 3826
6 Рукоятки	Древесина и пиломатериалы твердых лиственных пород I и II сортов	ГОСТ 2695
	Прессовочные массы (аминопласты)	ГОСТ 9359
	Полиэтилен низкого давления Массы прессовочные фенольные	ГОСТ 16338 ГОСТ 5689
	Полипропилен и сополимеры	ГОСТ 26996
	Материалы, перечисленные для изделий 1—6	
7 Вешалка и ее элементы	Полистирол	ГОСТ 20282
	Сополимеры стирола	ГОСТ 12271
	Магниты	НД

Примечание — Допускается применение других материалов, не уступающих по своим свойствам, указанным в таблице 3 и разрешенных органами здравоохранения.

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

5.4 Края черпаков должны находиться в одной плоскости. Допускается отклонение от плоскостности черпаков ложек для соуса и разливательных с одним или двумя сливными устройствами в зоне сливных устройств.

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

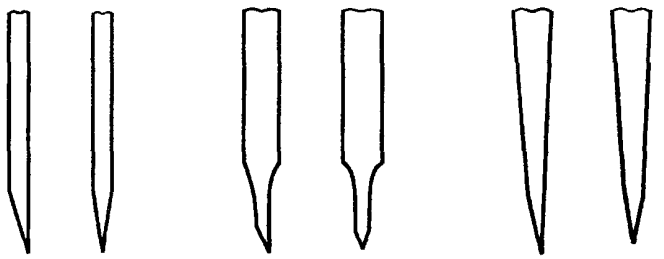
5.6 Зубцы вилок должны быть расположены симметрично продольной оси на равном расстоянии друг от друга, кроме вилок специального назначения, и иметь одинаковую форму изгиба. Концы зубцов должны быть заострены, кромки притуплены.

5.7 Рабочие части картофелемялок должны быть плоскими.

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

5.9 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.

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



а — прямоугольный; *б* — прямоугольный с саблевидной фаской, *в* — клиновидный

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

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

5.11 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.

5.12 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.

5.13 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.

5.14 Твердость клинков ножей, кроме детских, для масла и рыбы, должна быть не менее 48 $HRC_э$.

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

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

5.17 Металлические поверхности изделий должны выдерживать испытания на коррозионную стойкость.

5.18 Параметры шероховатости *Ra* по ГОСТ 2789 металлических поверхностей приведены в таблице 4.

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

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

5.21 Отклонения от симметричности, плоскостности, прямолинейности не должны превышать допуска размеров элемента данного профиля по 17-му квалитету ГОСТ 25069.

5.22 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.

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

5.24 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.

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	0,8	0,40
из алюминиевых и медно-цинковых сплавов		

5.25 Допустимые количества миграции вредных веществ в модельные среды, имитирующие продукты питания, должны соответствовать нормативному документу [1], а также другим требованиям, установленным Минздравом России, и должны составлять: медь — 1,0 мг/дм^3, цинк — 1,0 мг/дм^3, алюминий — 0,5 мг/дм^3, свинец — 0,03 мг/дм^3, никель — 0,1 мг/дм^3, хром — 0,1 мг/дм^3, марганец — 0,1 мг/дм^3.

6 Правила приемки

6.1 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 ОТК;

обозначение настоящего стандарта.

6.2 Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта проводят приемосдаточные, периодические и типовые испытания.

6.3 При приемосдаточных испытаниях проводят:

сплошной контроль — на соответствие требованиям 5.18, 5.19 (кроме прочности сцепления), 5.20, 5.22, 5.24;

выборочный контроль — на соответствие требованиям 4.1, 5.3 — 5.17, 5.21, 5.23.

Объем выборки должен быть 0,02 %, но 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 5.8, 5.11, 5.14, 5.17 (в части клинков ножей) только при периодических испытаниях.

Допускается применять статистический контроль качества продукции по ГОСТ Р 50779.71.

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 приемосдаточных испытаний с дополнительным контролем шероховатости поверхности, коррозионной стойкости и прочности сцепления декоративных покрытий с металлической поверхностью.

Периодические испытания включают также контроль по гигиеническим показателям.

При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей периодические испытания переводят в приемосдаточные, 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 0,01 % партии, но не менее пяти изделий или трех наборов.

6.5 Потребитель проводит испытания изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта. Объем выборки должен составлять 0,01 % партии, но не менее пяти изделий или двух наборов.

При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенном объеме выборки, взятой из той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

7 Методы контроля и испытаний

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

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

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

7.4 Контроль шероховатости металлических поверхностей при приемосдаточных 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.

7.5 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.

7.6 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.

7.7. 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.

7.8 Плоскостность краев черпаков и рабочих частей картофелемялок проверяют с помощью наборов щупов по [2].

7.9 Упругость клинков ножей, кроме детских, для масла и рыбы и рабочих частей лопаток-шпателей проверяют изгибом (рисунок 2).

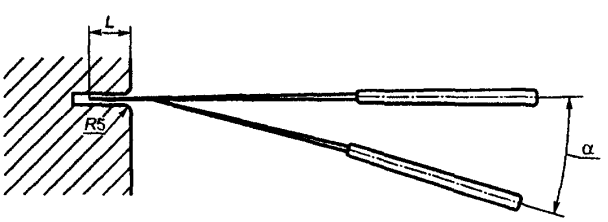


Рисунок 2

Углы изгиба при испытаниях должны соответствовать указанным в таблице 5.

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

Таблица 5 — Величина углов изгиба (α)

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		25°
С короткими клинками:			
столовые	190 — 210	10 ± 1	15°
десертные, для овощей и фруктов	165 — 185		10°
Ножи кухонные и лопатки-шпатели	50 — 80*	20 ± 5*	15°
	90 — 150*	20 ± 5*	25°
	160* и более	30 ± 5*	35°
* За длину изделия и глубину зажима принимают длину и глубину рабочей части.			

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

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

для столовых приборов: $M = (1{,}5 \pm 0{,}01)$ кг, $L = (25 \pm 3)$ мм;

для чайных ложек: $M = (1{,}0 \pm 0{,}01)$ кг, $L = (25 \pm 3)$ мм;

для кухонных принадлежностей: $M = (1{,}0 \pm 0{,}01)$ кг, $L = (50 \pm 5)$ мм.



M — нагрузка; L — глубина зажима

Рисунок 3

После приложения нагрузки не должно наблюдаться визуально заметной остаточной деформации.

7.11 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 ширины режущей кромки.

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

7.13 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.

7.14 Коррозионную стойкость клинков ножей из стали марок 30Х13, 40Х13, 65Х13 проверяют при приемосдаточных 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 приемосдаточных 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 испытания изделие промывают, протирают салфеткой и сушат. При визуальном осмотре на поверхности изделий не должно быть следов коррозии.

7.15 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.

7.16 Содержание меди, цинка, алюминия, свинца, никеля, хрома определяют по нормативному документу [1]. Выбор модельных сред и условий подготовки вытяжек осуществляют по НД [3].

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

8 Маркировка и упаковка

8.1 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.

При сертификации изделий знак соответствия по ГОСТ Р 50460 наносят на сопроводительную документацию, ярлыки и этикетки.

8.2 Изделия одного вида и наборы должны укладываться в потребительскую или групповую тару: коробки по ГОСТ 12301 из картона по ГОСТ 7933, пакеты по ГОСТ 12302 из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354, пачки из картона и комбинированных материалов по ГОСТ 12303.

По согласованию с потребителем допускается применять другую потребительскую и групповую тару, обеспечивающую сохранность изделий при транспортировании и хранении. Перед укладкой каждое изделие должно быть завернуто в тонкую бумагу по ГОСТ 3479, ГОСТ 1908, ГОСТ 7438, оберточную бумагу марок В и Д по ГОСТ 8273, парафинированную бумагу по ГОСТ 9569 или основу парафинированной бумаги марок ОДП-25 и ОДП-35 по ГОСТ 16711.

При наличии вкладышей, амортизаторов или других предохраняющих элементов в потребительской таре изделия допускается в бумагу не завертывать.

8.3 Потребительская или групповая тара должна иметь надпись или вкладываемую во внутрь ее этикетку, содержащую:

наименование, товарный знак и адрес предприятия-изготовителя;

наименование страны-изготовителя;

тип изделия или наименование набора;

артикул изделия или набора (по требованию потребителя);

количество изделий (наборов);

номер упаковщика и контролера;

дату упаковки;

обозначение настоящего стандарта.

8.4 Изделия в потребительской или групповой таре должны быть уложены в транспортную тару: деревянные ящики по ГОСТ 18617, дощатые ящики по ГОСТ 2991, ящики из листовых древесных материалов по ГОСТ 5959, многооборотные деревянные ящики по ГОСТ 9396, ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142, ГОСТ 22852, ГОСТ 13514, ГОСТ 13511, ГОСТ 13512, ГОСТ 13513.

При автомобильных перевозках по согласованию с потребителем и автотранспортными организациями допускаются другие виды транспортной тары.

При транспортировании железнодорожным транспортом многооборотные ящики должны быть разборной или складной конструкции.

8.5 Масса ящиков брутто должна быть не более 30 кг.

8.6 Ящики, кроме ящиков из гофрированного картона, должны быть обтянуты по торцам стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560 или проволокой по ГОСТ 3282.

8.7 В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист или этикетка, а на внешнюю сторону прикреплен ярлык или нанесена маркировка с указанием данных по 5.3.

8.8 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

8.9 Упаковка изделий, предназначенных к отправке на Крайний Север и отдаленные районы, — по ГОСТ 15846.

9 Транспортирование и хранение

9.1 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.

9.2 При транспортировании мелкими и малотоннажными отправками в качестве транспортной тары следует применять плотные деревянные, фанерные ящики или ящика из листовых древесных материалов.

9.3 Транспортные пакеты транспортируют в соответствии с правилами перевозки грузов, утвержденными соответствующими ведомствами.

Пакет формируют на плоских многооборотных поддонах размерами 800 × 1200 и 1000 × 1200 мм по ГОСТ 9078.

Размеры и масса брутто пакетов — по ГОСТ 24597.

Для формирования пакетов применяют стальную упаковочную ленту по ГОСТ 3560, термоусадочные и другие материалы, соответствующие требованиям ГОСТ 21650.

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

10 Гарантии изготовителя

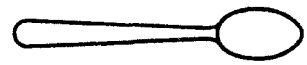
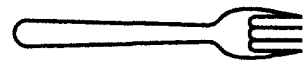
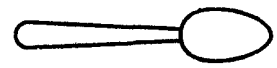
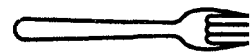
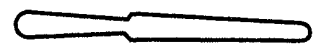
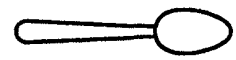
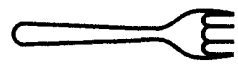
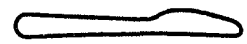
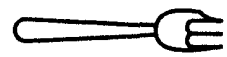
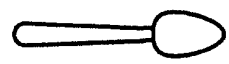
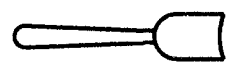
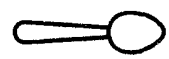
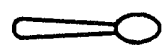
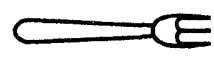
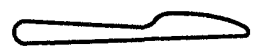
10.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения и транспортирования, установленных стандартом.

10.2 Гарантийный срок эксплуатации — 18 мес 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	
11 Ложка чайная	
12 Ложка для сахара	
13 Ложка кофейная	
14 Ложка для специй	
15 Вилка для фруктов	
16 Нож для фруктов	

Окончание таблицы А.1

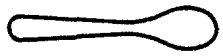
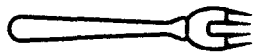
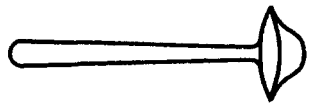
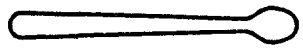
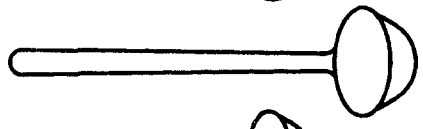
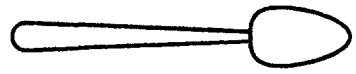
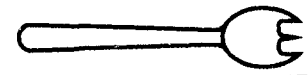
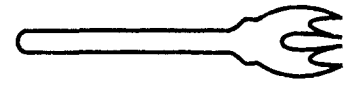
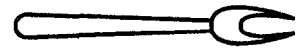
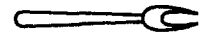
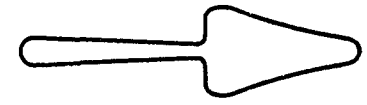
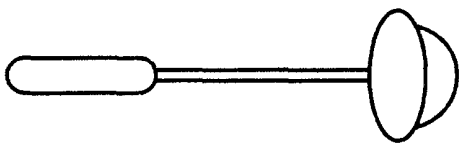
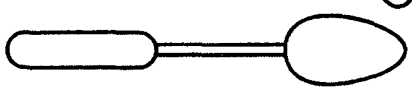
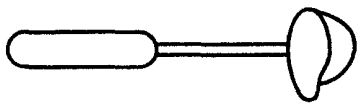
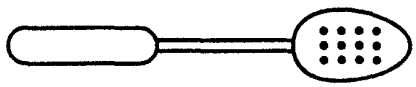
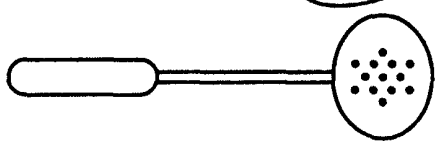
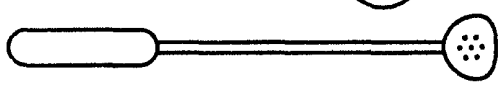
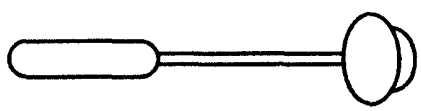
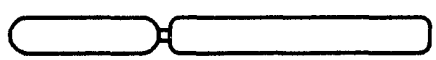
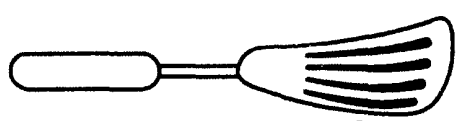
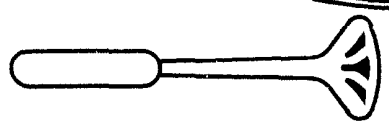
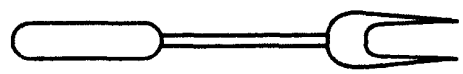
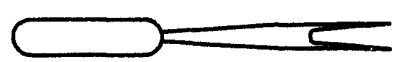
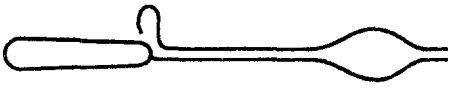
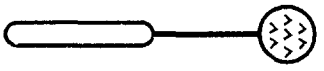
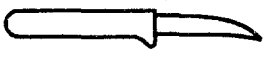
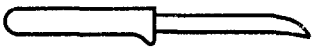
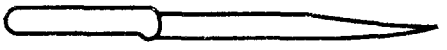
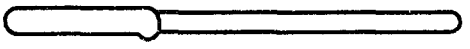
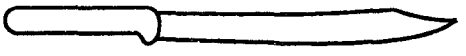
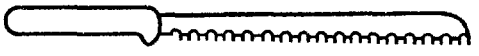
Наименование изделия	Визуальные признаки
17 Ложка для варенья, компота	
18 Вилка для рыбы	
19 Нож для масла	
20 Нож для рыбы	
21 Ложка для соуса	
22 Ложка для кефира	
23 Ложка разливательная	
24 Ложка для молока	
25 Ложка для гарнира	
26 Ложка для салата	
27 Вилка для салата	
28 Вилка для раздачи рыбы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

Таблица А.2 — Кухонные принадлежности

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

Окончание таблицы А.2

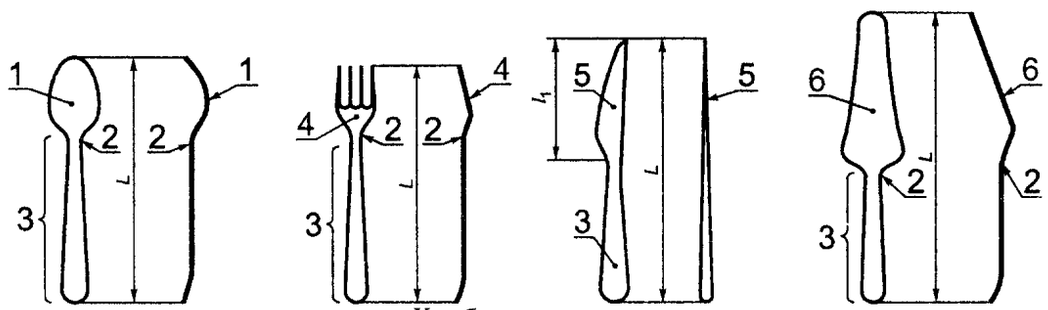
Наименование изделия	Визуальные признаки
15 Картофелемялка	
16 Ситечко	
17 Щипцы	
18 Рыбочистка	
19 Нож для овощей коренчатый	
20 Нож для овощей	
21 Ножи универсальные	
	
22 Нож для хлеба	
23 Нож для нарезки тонких ломтиков	
24 Нож для рыбы	
25 Ножи для мяса	
	
26 Нож для замороженных продуктов	
27 Нож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

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)

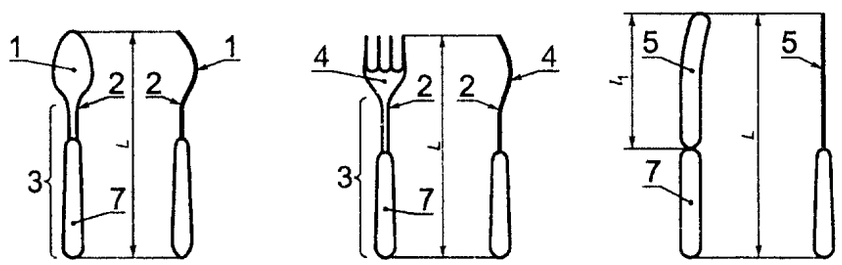
Наименование и размеры конструктивных элементов изделий

Б.1 Столовые приборы

Цельнометаллические



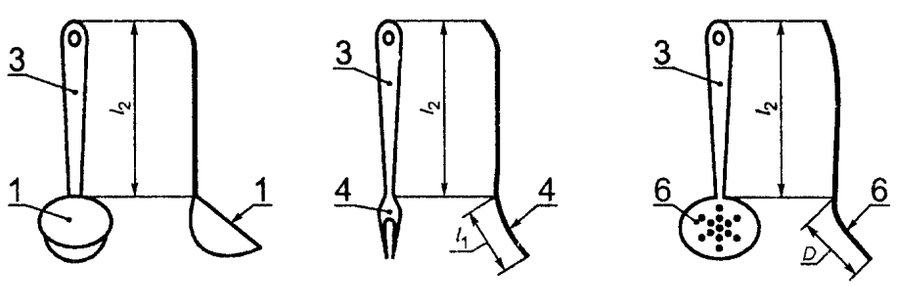
Комбинированные



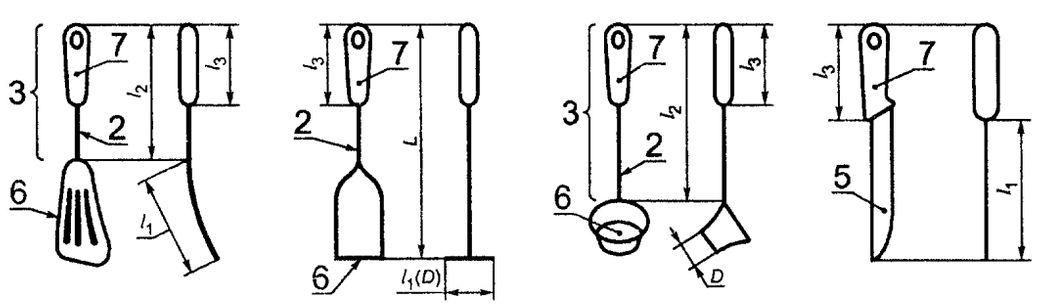
1 — черпак ложки; *2* — шейка; *3* — ручка; *4* — копье вилки; *5* — клинок ножа; *6* — рабочая часть; *7* — рукоятка
L — общая длина; l_1 — длина рабочей части

Б.2 Кухонные принадлежности

Цельнометаллические



Комбинированные



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

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(рекомендуемое)

Классификация столовых приборов и кухонных принадлежностей

Признак классификации	Внешний признак изделия	Характеристика
Конструкция	Цельнометаллическое	Изделие, целиком изготовленное из нержавеющей стали
	Комбинированное	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 нанесены чеканкой узор или фигурная рамка
	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, обеспечивающие 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 испытаний на симметричность, прямолинейность, плоскостность

Метод испытания	База, к которой относится допуск	Номер таблицы ГОСТ 25069, 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

ПРИЛОЖЕНИЕ Д
(справочное)

Библиография

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

[2] ТУ 2-034-225—87 Щупы. Основные параметры. Технические требования

[3] Инструкция по санитарно-химическому исследованию изделий, изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами № 880—71

УДК 642.732.2-034 : 006.354 ОКС 77.140.99 97.040.60 У15 ОКП 14 8300

Ключевые слова: столовые приборы, кухонные принадлежности, визуальные признаки, классификация

Редактор *Р.С. Федорова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 11.01.2001. Подписано в печать 28.02.2001. Усл.печ.л. 2,79. Уч.-изд.л. 2,15. Тираж 305 экз. С 402. Зак. 223.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru