

**ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ
КУХОННЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ СТАЛИ**
Общие технические условия

**ПРЫБОРЫ СТАЛОВЫЯ І НАЧЫННЕ
КУХОННАЕ З КАРАЗІЙНА-ЎСТОЙЛІВАЙ СТАЛІ**
Агульныя тэхнічныя ўмовы

(ГОСТ Р 51687-2000, IDT)

Издание официальное

Б3 2-2003



Госстандарт
Минск

СТБ ГОСТ Р 51687-2003

УДК 642.732.2-034:006.354

МКС 77.140.99

(КГС У15)

IDT

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

ОКП 14 8300

ОКП РБ 28.61.14

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН научно-производственным республиканским унитарным предприятием «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации (БелГИСС)»

ВНЕСЕН Управлением стандартизации Госстандарта Республики Беларусь

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 19 марта 2003 г. № 15

3 Настоящий стандарт идентичен государственному стандарту Российской Федерации ГОСТ Р 51687-2000 «Приборы столовые и принадлежности кухонные из коррозионно-стойкой стали. Общие технические условия»

Стандарт Российской Федерации разработан ТК 367 «Чугун, прокат и металлоизделия»

Официальные экземпляры государственных стандартов Российской Федерации, на основе которого подготовлен настоящий государственный стандарт и на которые даны ссылки, имеются в БелГИСС

Сведения о соответствии стандарта, на который дана ссылка, государственному стандарту, принятому в качестве идентичного государственного стандарта, приведены в дополнительном приложении Е

Степень соответствия – идентичная (IDT)

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий стандарт не может быть тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

Издан на русском языке

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	13
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	20
Приложение Д Библиография	21
Приложение Е Сведения о соответствии стандарта, на который дана ссылка, государственному стандарту, принятому в качестве идентичного государственного стандарта.....	22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИБОРЫ СТОЛОВЫЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ КУХОННЫЕ

ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ СТАЛИ

Общие технические условия

ПРЫБОРЫ СТАЛОВЫЯ І НАЧЫННЕ КУХОННАЕ

З КАРАЗІЙНА-ЎСТОЙЛІВАЙ СТАЛІ

Агульныя тэхнічныя ўмовы

STAINLESS STEEL TABLE AND KITCHEN CUTLERY

General specifications

Дата введения 2003-11-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на столовые приборы и кухонные принадлежности (далее – изделия), изготовленные из коррозионно-стойкой (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 (ИСО 1463-82, ИСО 2064-80, ИСО 2106-82, ИСО 2128-76, ИСО 2177-85, ИСО 2178-82, ИСО 2360-82, ИСО 2361-82, ИСО 2819-80, ИСО 3497-76, ИСО 3543-81, ИСО 3613-80, ИСО 3882-86, ИСО 3892-80, ИСО 4516-80, ИСО 4518-80, ИСО 4522-1-85, ИСО 4522-2-85, ИСО 4524-1-85, ИСО 4524-3-85, ИСО 4524-5-85, ИСО 8401-86) 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 (ИСО 1042-83, ИСО 4788-80) Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия

ГОСТ 1908-97 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 4784-97 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

СТБ ГОСТ Р 51687-2003

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. Технические условия

ГОСТ 7438-73 Бумага курительная. Технические условия

ГОСТ 7933-89 Картон для потребительской тары. Общие технические условия

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 меламиноформальдегидные. 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 11069-2001 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 13512-91 Ящики из гофрированного картона для кондитерских изделий. 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. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

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 измерений 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. Технические условия

* В Республике Беларусь применяется ГОСТ 28804-90 «Материалы фенольные формовочные. 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. Единая система допусков и посадок. Общие положения, ряды допусков и основных отклонений

ГОСТ 26996-86 Полипропилен и сополимеры пропилена. Технические условия

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

СанПиН 13-3 РБ 01 Предельно-допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами

3 Определения

В настоящем стандарте применяют следующие термины с соответствующими определениями.

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:				
столовая	ЛС	190 – 210	Не менее 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

СТБ ГОСТ Р 51687-2003

Окончание таблицы 1

Тип изделия	Обозна- чение	Длина, мм	Толщина, мм	Вместимость черпаков ложек, см ³
2 Лопатки: большая малая	ЛБ ЛМ	220 – 240 190 – 210	Не менее 1,8 " 1,8	— —
3 Вилки: столовая десертная детская столовая для рыбы, раков, устриц для консервов, овощей, фруктов для салата: большая малая	ВС ВД ВДС ВДР ВР	190 – 210 165 – 185 140 – 160 165 – 185 140 – 160	" 1,8 " 1,6 " 1,3 " 1,6 " 1,3	— — — — —
для раздачи холодных закусок: большая средняя малая	ВСБ ВСМ	235 – 255 210 – 230	" 1,8 " 1,8	— —
для раздачи рыбы: большая малая	ВЗБ ВЗС ВЗМ	210 – 240 170 – 200 130 – 160	" 1,8 " 1,6 " 1,3	— — —
для пирожного	ВРБ ВРМ ВН	235 – 255 210 – 230 130 – 150	" 1,8 " 1,8 " 1,3	— — —
4 Ножи с длинными клинками (длина клинков более 50 % общей длины): столовый десертный для сыра, масла	НДС НДЦ НДР	215 – 235 190 – 210 190 – 210	Не более 2,0 " 2,0 " 2,0	— — —
5 Ножи с короткими клинками (длина клинков менее 50 % общей длины): столовый детский столовый для масла для рыбы, раков для овощей и фруктов десертный	НКС НСД НКМ НКР НР НКД	190 – 210 165 – 185 165 – 185 165 – 185 165 – 185 165 – 185	" 2,0 " 2,0 " 2,0 " 2,0 " 2,0 " 2,0	— — — — — —
Примечания				
1 Для разливательных ложек приведена длина ручек, для остальных изделий – общая длина.				
2 Для ложек, вилок и лопаток, изготовленных из листовой стали, приведена минимальная толщина ручек, для ножей – максимальная толщина спинок клинков.				

Таблица 2

Тип изделия	Обозна- чение	Длина ручки, мм, не менее	Длина (диаметр) рабочей части, мм	Вместимость черпаков ложек, см	Толщина рабочей части, мм, не более
1 Ложки: разливательная: большая малая	КЛРБ КЛРМ	245 210	— —	170 ± 10 145 ± 10	1,0 1,0
гарнирная: большая малая	КЛГБ КЛГМ	210 180	— —	40 ± 5 20 ± 5	1,0 1,0

Продолжение таблицы 2

Тип изделия	Обозначение	Длина ручки, мм, не менее	Длина (диаметр) рабочей части, мм	Вместимость черпаков ложек, см	Толщина рабочей части, мм, не более
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	Не менее 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	Не менее 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	Не менее 30	—	1,0
8 Ножи:					
для овощей:					
малый	НОМ	—	От 50 до 80 включ.	—	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	—	От 200 и более	—	2,0

СТБ ГОСТ Р 51687-2003

Окончание таблицы 2

Тип изделия	Обозначение	Длина ручки, мм, не менее	Длина (диаметр) рабочей части, мм	Вместимость черпаков ложек, см	Толщина рабочей части, мм, не более
для хлеба: малый большой	НХМ НХБ	— —	От 160 до 180 включ. " 190 " 210 "	— —	2,0 2,0
для нарезки тонких ломтиков: малый средний большой	НЛМ НЛС НЛБ	— — —	" 130 " 150 " " 160 " 180 " " 190 " 210 "	— — —	2,0 2,0 2,0
для рыбы	НР	—	" 90 " 120 "	—	2,0
для мяса: малый средний большой	НММ НМС НМБ	— — —	" 160 " 180 " " 190 " 210 " От 220 и более	— — —	2,0 2,0 2,0
для замороженных продуктов: малый большой	НЗМ НЗБ	— —	От 160 до 180 включ. " 190 " 210 "	—	2,0 2,0

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

4.2 Предельные отклонения размеров изделий должны соответствовать квалитету IT17 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 изготавляться 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, должны соответствовать договору на поставку.

Изделия, отличающиеся по наименованию, размерам, вместимости и декоративной отделке от установленных настоящим стандартом, изготавливаются 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

Окончание таблицы 3

Наименование изделия и его элементов	Наименование и марка материала	Обозначение нормативного документа
4 Крепежные элементы	Сталь марок, перечисленных для изделий 1 и 2 Алюминиевые сплавы	ГОСТ 5632 ГОСТ 21631, ГОСТ 11069, ГОСТ 4784
5 Сетки ситечек	Медно-цинковые сплавы Тканые проволочные сетки с квадратными ячейками из высоколегированной стали	ГОСТ 15527 ГОСТ 3826
6 Рукоятки	Древесина и пиломатериалы твердых лиственных пород I и II сортов Прессовочные массы (аминопласти) Полиэтилен низкого давления Массы прессовочные фенольные Полипропилен и сополимеры Материалы, перечисленные для изделий 1 – 6 Полистирол	ГОСТ 2695 ГОСТ 9359 ГОСТ 16338 ГОСТ 5689 ГОСТ 26996
7 Вешалка и ее элементы	Сополимеры стирола Магниты	ГОСТ 20282 ГОСТ 12271 НД

Примечание – Допускается применение других материалов, не уступающих по своим свойствам приведенным 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 плоскости 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.

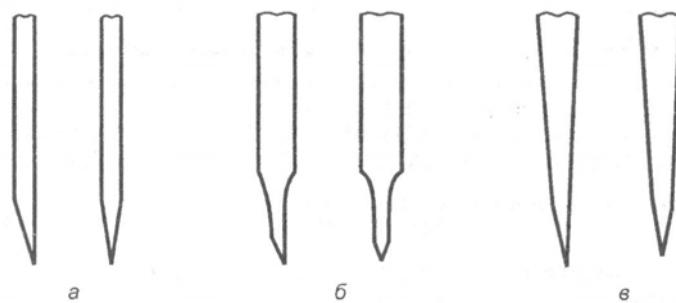
5.7 Рабочие части картофелемялок должны быть плоскими.

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).

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



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

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

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 изготавливать 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.

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 иочно 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 зачищены.

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	<i>R_a</i> , 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

5.25 Допустимые количества миграции вредных веществ из изделий в модельные среды, имитирующие продукты питания, должны соответствовать СанПиН 13-3, а для изделий, поставляемых в Российскую Федерацию, – нормативному документу [1], и должны составлять: медь – 1,0 мг/дм³, цинк – 1,0 мг/дм³, алюминий – 0,5 мг/дм³, свинец – 0,03 мг/дм³, никель – 0,1 мг/дм³, хром – 0,1 мг/дм³, марганец – 0,1 мг/дм³.

6 Правила приемки

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

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

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

6.3 При приемо-сдаточных 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 только при периодических испытаниях, кроме контроля на соответствие требованиям 5.8, 5.11, 5.14, 5.17 (в части клинов ножей).

Допускается применять статистический контроль качества по ГОСТ Р 50779.71.

6.4 Периодические испытания изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят 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.

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.

СТБ ГОСТ Р 51687-2003

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 Показатели внешнего вида, в том числе качество поверхности, отделки ручек, равномерность заточки клинков ножей, маркировки, упаковки, 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 проверяют при помощи мерной посуды по ГОСТ 1770.

7.4 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.

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).

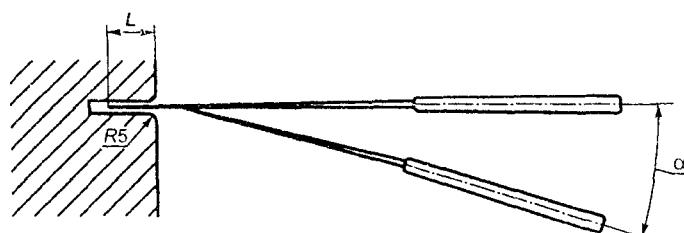


Рисунок 2

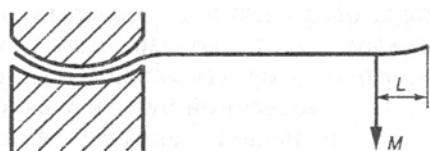
Углы изгиба при испытаниях должны соответствовать указанным в таблице 5.

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. $\pm 5^\circ$
С длинными клинками:			
столовые	215 – 235	10 \pm 1	35°
десертные, для сыра	190 – 210	10 \pm 1	25°
С короткими клинками:			
столовые	190 – 210	10 \pm 1	15°
десертные, для овощей и фруктов	165 – 185	10 \pm 1	10°
Ножи кухонные и лопатки-шпатели	50 – 80* 90 – 150* 160* и более	20 \pm 5* 20 \pm 5* 30 \pm 5*	15° 25° 35°

* За длину изделия и глубину зажима принимают длину и глубину рабочей части.



M – нагрузка; L – глубина зажима

Рисунок 3

7.10 Контроль упругости ручек изделий, кроме ножей, лопаток шпателей, ложек кофейных и для специй, проводят испытания 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 кухонных принадлежностей: $M = (1,0 \pm 0,01)$ кг, $L = (50 \pm 5)$ мм;
- для чайных ложек: $M = (1,0 \pm 0,01)$ кг, $L = (25 \pm 3)$ мм.

После приложения нагрузки не должно наблюдаться визуально заметной остаточной деформации.

7.11 Угол заточки режущей кромки клинов 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 обезжирают 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 клинов ножей из стали марок 30Х13, 40Х13, 65Х13 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 $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$.

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

Обезжиренные и промытые изделия периодически погружают в раствор хлористого натрия масовой доли 1 %, время погружения и интервал между погружениями – 2 – 3 мин, температура – $(60 \pm 2)^\circ\text{C}$, время испытаний – 6 ч.

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

СТБ ГОСТ Р 51687-2003

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 СанПиН 13-3 или по нормативному документу [1]. Выбор модельных сред и условий подготовки вытяжек осуществляют по [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 изготовителя.

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

При сертификации изделий знак соответствия 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 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 ящики 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 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

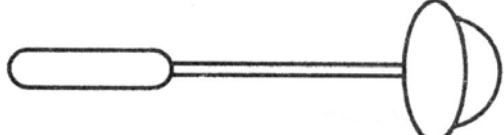
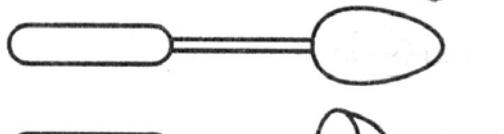
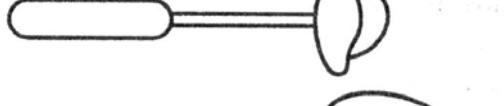
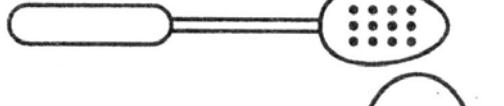
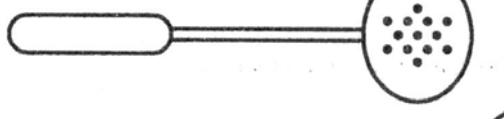
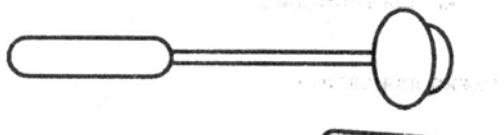
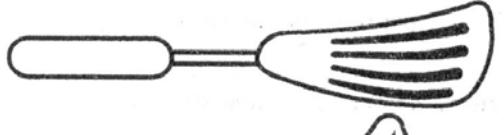
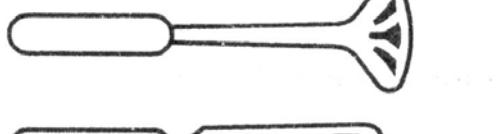
Наименование изделия	Визуальные признаки
1 Ложка столовая	
2 Вилка столовая	
3 Нож столовый	
4 Ложка десертная	
5 Вилка десертная	
6 Нож десертный	
7 Ложка детская столовая	
8 Вилка детская столовая	
9 Нож детский столовый	
10 Вилка для пирожного	
11 Ложка чайная	
12 Ложка для сахара	
13 Ложка кофейная	
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 мяса	
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	

СТБ ГОСТ Р 51687-2003

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 Ложка-шпатель	
10 Ложка-сбивалка	
11 Лопатка для фритюра	
12 Лопатка вспомогательная	
13 Вилка транжирная	
14 Вилка вспомогательная	

Окончание таблицы А.2

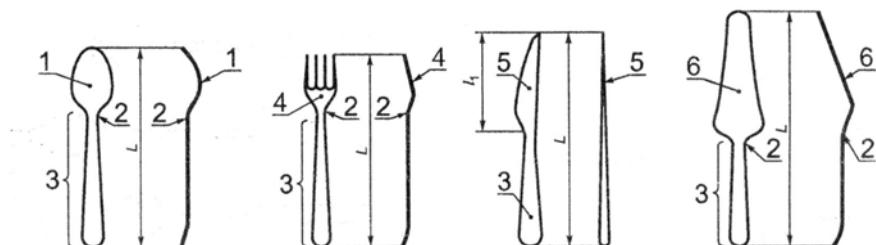
Наименование изделия	Визуальные признаки
15 Картофелемялка	
16 Ситечко	
17 Щипцы	
18 Рыбочистка	
19 Нож для овощей коренчатый	
20 Нож для овощей	
21 Ножи универсальные	
22 Нож для хлеба	
23 Нож для нарезки тонких ломтиков	
24 Нож для рыбы	
25 Ножи для мяса	
26 Нож для замороженных продуктов	
27 Нож для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

Приложение Б
(справочное)

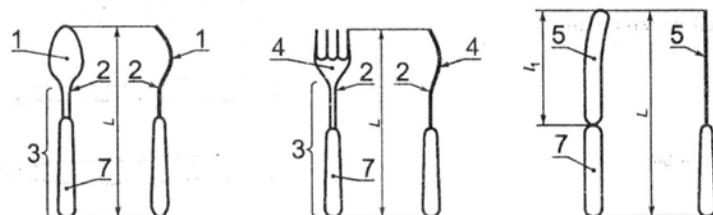
Наименование и размеры конструктивных элементов изделий

Б.1 Столовые приборы

Цельнометаллические



Комбинированные

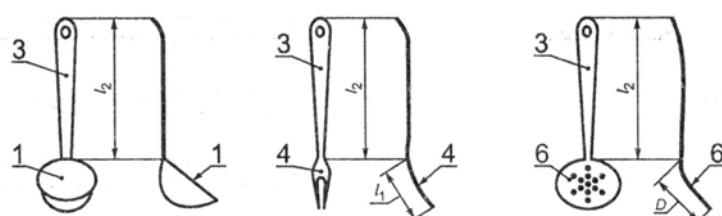


1 – черпак ложки; 2 – шейка; 3 – ручка; 4 – копье вилки; 5 – клинок ножа;
6 – рабочая часть; 7 – рукоятка

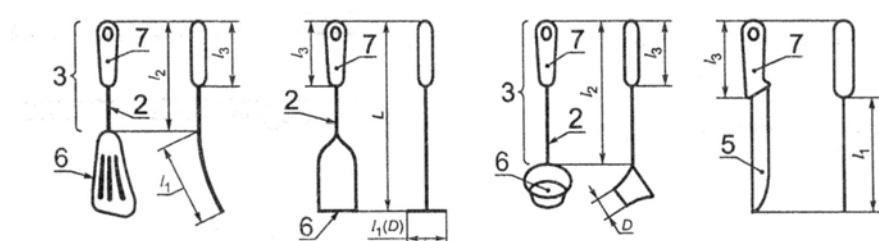
L – общая длина; l_1 – длина рабочей части

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 вид изделия	Характеристика
Конструкция	Цельнометаллическое Комбинированное	Изделие, целиком изготовленное из нержавеющей стали Изделие, рабочие части которого изготовлены из нержавеющей стали, а ручка из других марок стали или других материалов: пластмасс, ценных пород дерева, цветных металлов и сплавов
Отделка ручек	С гладкой ручкой С окантовкой на ручке С рисунком на ручке С декоративным покрытием	Изделие без окантовки и рисунка на ручке Изделие, у которого по краям ручки нанесен чеканкой узор или фигурная рамка Изделие, у которого на ручке нанесен чеканкой узор Изделие с рельефным рисунком на ручке. Поле узора должно иметь декоративное покрытие, нанесенное путем напыления, оксидирования или лакирования цветными влагостойкими лаками. Изделие с ручкой из древесины с пропиткой, покрытием лаком или эмалью
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 С рисунком на рабочей части С декоративным покрытием рабочей части	Изделие без рисунков на рабочей части Изделие с рисунком на рабочей части, нанесенным методом электрохимического травления 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 по 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

* В Республике Беларусь применяется СанПиН 13-3 РБ 01 «Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами».

Приложение Е
(справочное)

**Сведения о соответствии стандарта, на который дана ссылка,
государственному стандарту, принятому в качестве идентичного
государственного стандарта**

Обозначение и наименование государственного стандарта Российской Федерации	Степень соответствия	Обозначение и наименование государственного стандарта
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	IDT	СТБ ГОСТ Р 50779.71-2001 (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

Ответственный за выпуск *И.А.Воробей*

Сдано в набор 29.05.2003 Подписано в печать 10.07.2003 Формат бумаги А4
Бумага офсетная. Гарнитура Ариал. Печать на ризографе.
Усл. печ. л. 2,79 Усл. кр.- отт. 2,79 Уч.- изд. л. 1,0 Тираж экз. Заказ

Издатель и полиграфическое исполнение
НП РУП «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации (БелГИСС)»
Лицензия ЛВ № 231 от 04.03.2003. Лицензия ЛП № 408 от 25.07.2000
220113, г. Минск, ул. Мележка, 3.