

Изменение № 4 ГОСТ 27002—86 Посуда из коррозионно-стойкой стали. Общие технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 41—2012 от 24.05.2012)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 6608 от 13.06.2012.

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, BY, KG, MD, RU, TJ, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Пункт 2.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

Наименование изделий	Диаметр корпуса, мм	Вместимость, л	Наличие теплораспределительного дна	Толщина металла корпуса, крышки, мм	Комплектация крышкой
Посуда для тепловой обработки продуктов					
Кастриули	125—300	1,0—15,0	±	0,5—1,0	+
Кофеварки	—	0,20—0,50	±	0,4—1,0	—
Кофейники	—	1,0—2,0	±	0,4—1,0	+
Кокотницы	—	0,1	—	0,4—0,8	—
Сковороды	150—320	0,4—6,0	±	0,8—1,2	±
Чайники и чайники со свистком	—	0,6—4,0	±	0,5—1,0	+
Посуда для сервировки стола и приготовления холодных блюд					
Блюда	130—360	—	—	0,4—0,8	—
Вазы	—	0,8—1,5	—	0,4—0,8	—
Кокильницы	—	0,2—0,3	—	0,4—0,8	—
Креманки	—	0,2—0,4	—	0,4—0,8	—
Масленки	—	0,2—0,5	—	0,4—0,8	+
Салатники	—	0,5—1,5	—	0,4—0,8	±
Соусники	—	0,1—0,25	—	0,4—0,8	+
Менажницы	—	0,25—0,5	—	0,4—0,8	—
Посуда для вспомогательных целей					
Дуршлаг	—	1,0—2,0	—	0,5—0,8	—
Лотки	—	0,5—2,0	—	0,4—0,8	+
Миски	—	0,6—3,5	—	0,4—1,0	—
Ковши	—	1,0—2,0	—	0,5—1,0	—
Тарелки	—	0,15—0,40	—	0,4—0,6	—
Тарелки-баранчики	—	0,15—0,25	—	0,4—0,8	+
Цедилки	70—200	—	—	0,2—0,5	—

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2016—01—01.

Окончание табл.

Примечания

- 1 Знак «+» означает применяемость, знак «—» — неприменяемость, знак «±» — ограниченную применяемость показателя.
- 2 Для овальных и прямоугольных блюв в графе «Диаметр корпуса, мм» указана длина и ширина корпуса изделия, для масленок в графе «Вместимость, л» указан объем корпуса с крышкой, для цедилок в графе «Толщина металла корпуса, крышки, мм» указан номинальный диаметр проволоки сетки.
- 3 Показатель «Вместимость, л» для дуршлага гарантируется предприятием-изготовителем.
- 4 Допускается комплектовать кастрюли вкладной кастрюлей без теплораспределительного дна, а также решеткой, дуршлагом.
- 5 Допускается изготавливать дуршлагаи с подставками, поддонами или ножками.

Пункт 2.2. Исключить слова: «а для сварной посуды — П17».

Пункт 3.2. Заменить слова: «Посуда должна изготавливаться» на «Посуду должны изготавливать».

Пункты 3.3, 3.4 изложить в новой редакции:

«3.3 Для изготовления корпусов и крышек посуды должен применяться тонколистовой прокат из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса марок 12X18H9, 08X18H10T, 12X18H10T, 17X18H9, 08X22H6T, 10X14AG15, 03X17H14M3 по ГОСТ 5632—2014, прокат зарубежного производства из стали аустенитного класса марок 304, 304L, 316, 316L по [1], X2CrNiMo 17-12-2 по [2], а также стали других марок, допущенных к применению национальными органами здравоохранения и обеспечивающих выполнение требований настоящего стандарта.

Для изготовления наружного слоя теплораспределительного дна и других элементов изделий, не контактирующих с пищевыми продуктами, а также по требованию потребителя для тарелок допускается использование тонколистового проката из коррозионно-стойкой стали марок 12X13, 12X17 по ГОСТ 5632—2014, AISI 430 по [3] и других аналогичных марок стали.

3.4 Для изготовления ручек посуды допускается применять следующие материалы:

- тонколистовой прокат, прутки и проволоку из коррозионно-стойкой стали марок, указанных в п. 3.3;
- древесину лиственных пород первого сорта по НД;
- пластмассу с теплостойкостью не менее 125 °С по НД;
- керамику по НД».

Пункт 3.7. Таблица 2. Примечания исключить.

Пункт 3.8 после слова «раковины» изложить в новой редакции:

«Допускаются риски в местах перехода поверхностей, единичные черные точки, рябизна, не ухудшающие товарного вида посуды».

Пункт 3.9 изложить в новой редакции:

«3.9 Поверхность ручек из древесины должна быть без сучков, трещин, раковин и грибковых поражений. Поверхность ручек должна быть шлифованной и покрытой лаком по ГОСТ 5470—75, ГОСТ 4976—83 и другой НД».

Пункт 3.10. Исключить слова: «Ширина следов грата после зачистки должна быть не более 1,5 мм».

Пункт 3.16. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Дно посуды должно быть плоским, выпуклость дна не допускается. Вогнутость дна посуды для тепловой обработки пищевых продуктов не должна превышать 1,0 %, а посуды с теплораспределительным слоем — 0,6 % диаметра дна».

Пункт 3.24 дополнить абзацем:

«Допустимые количества миграции вредных веществ из посуды, предназначенной для детей и подростков, не должны превышать: железо — 0,3 мг/дм³, никель, хром, марганец — 0,1 мг/дм³. Миграция свинца не допускается».

Пункт 4.1. Шестой абзац исключить;

последний абзац. Исключить слова: «(только для внутреннего рынка)».

Пункт 4.3. Третий абзац. Исключить слова: «размерам (в части толщины теплораспределительного слоя, прилегания крышки к борту корпуса)», «на 0,2 % изделий от партии, но», «на 0,1 % изделий от партии, но».

Пункт 4.5. Первый абзац. Заменить слова: «меди, цинка, свинца, никеля и хрома» на «вредных веществ в модельных средах»;

исключить слова: «на 0,5 % посуды от партии, но».

Пункт 4.6. Исключить слово: «,рецептур»;

заменить слова: «3 % изделий от партии, но не менее чем на 5 шт.» на «5-ти изделиях».

Пункт 4.7 исключить.

Раздел 5. Наименование раздела изложить в новой редакции:

«5 Методы контроля».

Пункт 5.3. Исключить слова: «зазоры и смещения ручек от оси симметрии корпуса».

Пункт 5.6. Исключить слова: «и прочность сварных и паяных соединений».

Пункт 5.9. Исключить слова: «Способ А»;

третий абзац исключить.

Пункт 5.12. Первый абзац. Исключить слова: «мощностью 800 Вт» и «Перед каждым процессом нагревания плитка должна быть охлаждена».

Пункт 5.18 изложить в новой редакции:

«5.18 Содержание вредных для здоровья веществ определяют методами, приведенными в гигиенических нормативах, и другими, обладающими необходимой селективностью и чувствительностью, утвержденными национальными органами здравоохранения [4]. Выбор модельных сред, условия подготовки вытяжек при санитарно-гигиенической оценке посуды осуществляют в соответствии с методическими указаниями и инструкциями [5], утвержденными национальными органами здравоохранения».

Пункт 6.1. Заменить слова: «условное обозначение материала «Нерж» на «условное буквенное обозначение материала».

Пункт 6.3. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Посуду укладывают в потребительскую тару, обеспечивающую сохранность изделий при транспортировании и хранении».

Пункт 6.3.1. Исключить слова: «посуду для экспорта — в ящики из картона по ГОСТ 7993—90».

Пункт 6.5 изложить в новой редакции:

«6.5 Посуду, упакованную в потребительскую тару, укладывают в ящики из гофрированного картона, в дощатые ящики, ящики из листовых древесных материалов или в контейнеры по НД».

Пункт 6.7. Заменить ссылку: ГОСТ 15846—79 на ГОСТ 15846—2002.

Стандарт дополнить элементом «Библиография»:

«Библиография»

- | | |
|--|---|
| [1] ASTM A 240/A 240M-15a | Технические требования к плитам, листам и полосам из хромистых и хромоникелевых нержавеющей сталей для сосудов высокого давления и общего назначения |
| [2] EN 10088-2:2014 | Стали нержавеющей. Часть 2. Технические условия поставки листовой и полосовой коррозионно-стойкой стали общего назначения |
| [3] ASTM A 480/A 480M-14b | Технические требования к плитам, листам и полосам из плоскокатоаной нержавеющей и жаропрочной стали |
| [4] Гигиенические нормативы ГН 2.3.3.972-00* | Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами |
| [5] Инструкция № 880-71* | Инструкция по санитарно-химическому исследованию изделий, изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами |

* Действуют на территории Российской Федерации».