

ПРИБОРЫ БЫТОВЫЕ КУХОННЫЕ С ВНЕШНИМ ПОДВОДОМ ТЕПЛА

Требования безопасности и методы испытаний

Издание официальное



Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Всероссийским научно-исследовательским институтом стандартизации и сертификации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 13 от 28 мая 1998 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 6 марта 2001 г. № 116-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 30466—98 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2002 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2001

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

ПРИБОРЫ БЫТОВЫЕ КУХОННЫЕ С ВНЕШНИМ ПОДВОДОМ ТЕПЛА**Требования безопасности и методы испытаний**

Household kitchen appliances with external warmth supply.
Safety requirements and test methods

Дата введения 2002—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на бытовые кухонные приборы с внешним подводом тепла (далее — приборы), предназначенные для тепловой обработки пищи, консервирования пищевых продуктов и получения дистиллированной воды в домашних условиях.

Стандарт не распространяется на бытовые приборы, снабженные нагревателями, входящими в состав прибора, а также на аппараты для тепловой обработки пищевых продуктов промышленного назначения, предназначенные для предприятий общественного питания.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ 1412—85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки
ГОСТ 2405—88 Манометры, вакуумметры, мановакуумметры, напоромеры, тягомеры и тягонапоромеры. Общие технические условия
ГОСТ 4784—97 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки
ГОСТ 8026—92 Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 10299—80 Заклепки с полукруглой головкой классов точности В и С. Технические условия
ГОСТ 11069—74 Алюминий первичный. Марки
ГОСТ 17151—81 Посуда хозяйственная из листового алюминия. Общие технические условия
ГОСТ 20558—82 Изделия посудохозяйственные стальные оцинкованные. Общие технические условия
ГОСТ 24244—80 Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой стали для эмалированной посуды. Технические условия
ГОСТ 24295—80 Посуда хозяйственная стальная эмалированная. Методы анализа вытяжек
ГОСТ 24303—80 Посуда хозяйственная чугунная эмалированная. Общие технические условия
ГОСТ 24405—80 Эмали силикатные (фритты). Технические условия
ГОСТ 24788—81 Посуда хозяйственная стальная эмалированная. Общие технические условия
ГОСТ 27002—86 Посуда из коррозионно-стойкой стали. Общие технические условия
ГОСТ 28391—89 Изделия фаянсовые. Технические условия
ГОСТ 30407—96 (ИСО 7086-1—82, ИСО 7086-2—82) Посуда и декоративные изделия из стекла. Общие технические условия

3 Классификация

3.1 По назначению приборы разделяют на:

- соковарки;
- скороварки;
- автоклавы для домашнего консервирования пищевых продуктов;
- копильные приборы;
- аппараты для получения дистиллированной воды.

3.2 По давлению в рабочей камере приборы разделяют на:

- приборы, работающие при атмосферном давлении;
- приборы, работающие при повышенном давлении в рабочей камере.

4 Требования безопасности

4.1 Детали рабочих камер приборов, работающих при повышенном давлении, должны соответствовать требованиям:

- из листового алюминия — ГОСТ 17151;
- чугунные эмалированные — ГОСТ 24303;
- стальные эмалированные — ГОСТ 24788;
- из коррозионно-стойкой стали — ГОСТ 27002.

Детали приборов, работающих при атмосферном давлении, и детали приборов, работающих при повышенном давлении (кроме рабочих камер), должны соответствовать требованиям:

- из листового алюминия — ГОСТ 17151;
- из коррозионно-стойкой стали — ГОСТ 27002;
- стальные эмалированные — ГОСТ 24788;
- из оцинкованной стали — ГОСТ 20558;
- из натрий-кальций-силикатного стекла — ГОСТ 30407;
- из фаянса — ГОСТ 28391.

4.2 Детали, соприкасающиеся с продуктами питания и питьевой водой, должны изготавливаться из материалов или иметь покрытия (например эмали), разрешенные органами здравоохранения (органами Госкомсанэпиднадзора), для контакта с пищевыми продуктами и средами при температурно-временных режимах эксплуатации бытового кухонного прибора.

4.3 Масса прибора либо масса каждой части прибора, состоящего из отдельных частей, не должна превышать 8 кг.

4.4 Для изготовления деталей приборов должен применяться серый чугун по ГОСТ 1412; листы и ленты из алюминия марок АД 1, АД по ГОСТ 4784; А7, А6, А5, А0 по ГОСТ 11069, а для деталей с покрытием внутренней поверхности из алюминиевого сплава марки АМЦ по ГОСТ 4784; тонколистовой холоднокатаный прокат по ГОСТ 24244 с покрытием силикатной эмалью по ГОСТ 24405.

4.5 Эмали для внутреннего покрытия деталей приборов должны выдерживать испытания на переход в контактирующие с деталями приборов растворы вредных для здоровья веществ.

В уксусной вытяжке с массовой долей уксусной кислоты 4 % не должны обнаруживаться свинец, мышьяк, цинк, медь; массовая концентрация бора не должна превышать 4 мг/дм³, хрома — 0,1 мг/дм³, никеля, кобальта — 1 мг/дм³. В водной вытяжке не должно содержаться фтора более 0,5 мг/дм³.

4.6 Эмалевое покрытие внутренней и наружной поверхностей деталей прибора должно выдерживать испытание на коррозионную стойкость. Потеря массы эмалевого покрытия внутренней поверхности прибора при воздействии 4 %-ной уксусной кислоты не должна превышать 0,25 мг/см².

Таблица 1

Толщина исходного металла, мм	Работа удара, Дж (кгс · м), не менее
До 0,5 включ.	0,39 (0,04)
Св. 0,5 » 0,6 »	0,49 (0,05)
» 0,6 » 0,8 »	0,59 (0,06)
» 0,8 » 1,0 »	0,67 (0,07)
» 1,0 » 1,5 »	0,78 (0,08)
» 1,5 » 2,0 »	0,98 (0,10)
» 2,0 » 2,5 »	1,128 (0,12)

На эмалевом покрытии наружной поверхности деталей прибора после воздействия 4 %-ной уксусной кислоты не должно оставаться матового пятна.

4.7 Эмалевое покрытие деталей прибора должно выдерживать испытание на ударную прочность.

Значения работы удара в зависимости от толщины исходного металла должны соответствовать указанным в таблице 1.

На испытываемой поверхности не должно быть отколов эмали.

Допускается образование вмятины на испытываемом участке и трещин на эмалевом покрытии противоположной стороны деталей прибора.

4.8 Эмалевое покрытие должно выдерживать испытание на термическую стойкость.

После двух циклов испытания (20—100—20—232—20 °С) эмалевое покрытие не должно иметь трещин и отколов.