

ГОСТ 27002-86

Группа У13

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
ПОСУДА ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ СТАЛИ

Общие технические условия

Cooking utensils of corrosion-resistant steel. General specifications

МКС 97.040.60
ОКП 14 8200

Дата введения 1988-01-01

УТВЕРЖДЕН Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 сентября 1986 г. N 2791.

Постановлением Госстандарта СССР от 15.06.87 N 2058 дата введения установлена 01.01.88

Ограничение срока действия снято по протоколу N 3-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 9-93)

ИЗДАНИЕ (март 2003 г.) с Изменениями 1, 2, 3, утвержденными в январе 1989 г., сентябре 1992 г., марте 2002 г. (ИУС 4-89, 12-92, 6-2002).

Изменение N 3 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол N 20 от 1 ноября 2001 г.)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС N 4014

За принятие изменения 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

**ВНЕСЕНО [Изменение N 4](#), утвержденное и введенное в действие
Приказом Росстандарта от 20.07.2015 N 911-ст с 01.01.2016**

Изменение N 4 внесено изготовителем базы данных по тексту ИУС N 11, 2015 год

Настоящий стандарт распространяется на группу однородной продукции - посуду из коррозионно-стойкой стали, предназначенную для приготовления и хранения пищи и сервировки стола.

Стандарт не распространяется на котлы.

Обязательные требования к качеству посуды, направленные на обеспечение ее безопасности для жизни и здоровья населения, изложены в пп.3.12, 3.23, 3.24, 4.3 (в части прочности крепления ручек), 4.5 (в части стойкости к коррозии и содержания вредных элементов), 5.6, 5.17, 5.18, 6.1 (в части нанесения знака соответствия) и подлежат обязательному включению во все виды документации, по которой изготавливается посуда из коррозионно-стойкой стали.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3).

Разд.1. (Исключен, Изм. N 1).

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

2.1. Параметры и размеры посуды должны соответствовать указанным в табл.1.

Допускается изготавливать посуду других наименований, параметров и размеров.

Таблица 1

Наименование изделий	Диаметр корпуса, мм	Вместимость, л	Наличие теплораспределительного дна	Толщина металла корпуса, крышки, мм	Комплектация крышкой
----------------------	---------------------	----------------	-------------------------------------	-------------------------------------	----------------------

Посуда для тепловой обработки продуктов

Кастриюли	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

Дуршлаги	-	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	-

Примечания

- 1 Знак "+" означает применяемость, знак "-" - неприменяемость, знак " \pm " - ограниченную применяемость показателя.
- 2 Для овальных и прямоугольных блюд 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 дуршлаги с подставками, поддонами или ножками.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, [4](#)).

2.2. Предельные отклонения по размерам посуды должны соответствовать Г16 по [ГОСТ 25346-89](#).

(Измененная редакция, Изм. N 1, [4](#)).

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Посуда должна изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Дополнительные требования к посуде для экспорта - в соответствии с договором на поставку.

Изделия, отличающиеся по наименованию, размерам, параметрам, применяемым материалам от установленных настоящим стандартом, изготавливают по техническим описаниям.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 3).

3.2. Посуду должны изготавливать из материалов, разрешенных национальными органами здравоохранения для контакта с пищевыми продуктами.

(Измененная редакция, Изм. N 3, [4](#)).

3.3. Для изготовления корпусов и крышек посуды должен применяться тонколистовой прокат из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса марок 12Х18Н9, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 17Х18Н9, 08Х22Н6Т, 10Х14АГ15, 03Х17Н14М3 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 12Х13, 12Х17 по [ГОСТ 5632-2014](#), AISI 430 по [3] и других аналогичных марок стали.

(Измененная редакция, Изм. N 3, [4](#)).

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°C по НД;
- керамику по НД.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 3, [4](#)).

3.5. (Исключен, Изм. N 3).

3.6. (Исключен, Изм. N 1).

3.7. Параметры шероховатости поверхности посуды должны соответствовать требованиям, указанным в табл.2.

Таблица 2

Вид посуды	Поверхность изделия	Параметр шероховатости (R_a), мкм, не более	Базовая длина, мм
Для тепловой обработки пищевых продуктов	Наружная стенок, крышки	0,32	0,25
	Наружная дна	0,63	0,8
	Внутренняя стенок, крышки и дна	0,8	0,8
Для сервировки стола и приготовления холодных блюд	Наружная и внутренняя стенок, крышки и дна	0,32	0,25
Для вспомогательных целей	Наружная стенок, крышки	0,32	0,25
	Наружная дна	0,63	0,8
	Внутренняя стенок, крышки и дна	1,25	0,8

Примечания (Исключены, [Изм. N 4](#)).

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, [4](#)).

3.8. Поверхность посуды должна быть чистой, блестящей или матовой. На поверхности посуды не допускаются вмятины, трещины, царапины, заусенцы, забоины, плены, пузьри, гофры, острые кромки, расслоения, посторонние включения, волнистость, раковины. Допускаются риски в местах перехода поверхностей, единичные черные точки, рябизна, не ухудшающие товарного вида посуды

(Измененная редакция, [Изм. N 4](#)).

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.
(Измененная редакция, Изм. N 3, [4](#)).

3.10. На поверхности ручек из пластмассы и керамики не допускаются трещины, царапины, сколы, вздутия, раковины и инородные включения. Заусенцы должны быть зачищены.

(Измененная редакция, [Иzm. N 4](#)).

3.11. Подвижные ручки должны вращаться в ушках без заедания. Выпадение ручек из мест соединения не допускается.

Подвижные ручки чайников в нижнем положении не должны соприкасаться с корпусом.

3.12. Ручки посуды должны выдерживать статическую нагрузку, равную утроенной массе воды, вмещаемой в изделие, без остаточной деформации или ослабления крепления к корпусу.

3.13, 3.14. (Исключены, Изм. N 3).

3.15. Сварные и паяные соединения должны быть прочными, без наплыпов, прожогов, зазоров, трещин, пузырей.

3.16. 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.

Диаметр плоской части дна посуды для тепловой обработки пищевых продуктов с теплораспределительным слоем на дне должен быть не менее диаметра комфорок электроплит по [ГОСТ 14919-83](#).

(Измененная редакция, Изм. N 2, [4](#)).

3.17. Толщина теплораспределительного слоя из меди и сплавов на ее основе должна быть не менее 1,5 мм, из алюминия и сплавов на его основе - не менее 3,0 мм.

Теплораспределительный слой должен бытьочно и надежно, без зазоров соединен с дном.

3.18. Крышки должны свободно устанавливаться, легко поворачиваться и прилегать к борту по всему периметру без перекосов и смешения.

3.17, 3.18. (Измененная редакция, Изм. N 1).

3.19. Крышки чайников и кофейников должны удерживаться на корпусе при наклоне, соответствующем полному сливу жидкости.

Крышки чайников, кроме чайников со свистком, должны быть с отверстием или устройством для отвода пара.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

3.20. (Исключен, Изм. N 3).

3.21. Конструкция сливных устройств посуды должна обеспечивать выливание жидкости без подтекания и разбрызгивания ее на корпус изделий.

3.22. Посуда не должна иметь течи.

3.23 Посуда должна быть стойка к коррозии.

3.24. Допустимые количества миграции вредных веществ в уксуснокислые вытяжки должны быть: медь - 1,0 мг/дм³, цинк - 1,0 мг/дм³, свинец - 0,03 мг/дм³, никель - 0,1 мг/дм³, хром - 0,1 мг/дм³.

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

(Измененная редакция, Изм. N 3, [4](#)).

3.25. Посуда, имеющая крышки, решетки, поддоны и другие принадлежности, должна поставляться комплектно. Комплектующие принадлежности к посуде одного вида и размера должны быть взаимозаменяемы.

Посуда, поставляемая в комплекте, должна снабжаться памятками по эксплуатации.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Посуду принимают партиями. При приеме посуды изготовителем партией считают количество изделий одного вида, изготовленное за смену при неизменном технологическом режиме.

При приемке изделий потребителем партией считают количество изделий, одновременно отгружаемых потребителю и сопровождаемых документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование;

количество изделий в партии;

обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. N 3, [4](#)).

4.2. Для проверки соответствия посуды требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемосдаточные, периодические и типовые испытания.

4.3. При приемосдаточных испытаниях проводят сплошной и выборочный контроль.

Сплошной контроль проводят на соответствие посуды требованиям настоящего стандарта по внешнему виду, комплектности, качеству сборки, отделки и маркировки.

Выборочный контроль проводят на соответствие посуды требованиям настоящего стандарта по форме дна (вогнутость и выпуклость дна), шероховатости металлических поверхностей не менее чем на 5 шт; отсутствию течи у посуды, прочности сварных и паяных соединений, прочности крепления ручек - не менее чем на 5 шт.

(Измененная редакция, [Изм. N 4](#)).

4.4. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю проводят повторную проверку на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4.5. Периодические испытания посуды проводит изготовитель на соответствие требованиям настоящего стандарта по размерам, вместимости, прочности сцепления теплораспределительного слоя с дном, сливной способности посуды, легкости вращения подвижных ручек, отсутствию выпадения ручек из мест соединения, стойкости к коррозии, удержанию крышки на корпусе, содержанию вредных веществ в модельных средах не реже 1 раза в квартал не менее чем на 3 шт.

При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей периодические испытания по этому показателю переводят в приемосдаточные. После получения положительных результатов на 10 партиях посуды подряд испытания вновь переводят в периодические.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 3, [4](#)).

4.6. Типовые испытания проводят при изменении конструкции, материалов или технологических процессов на соответствие требованиям настоящего стандарта на 5-ти изделиях.

(Измененная редакция, [Изм. N 4](#)).

4.7. (Исключен, [Изм. N 4](#)).

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

* Измененная редакция, [Изм. N 4](#).

5.1. Внешний вид, комплектность, качество сборки, отделки и маркировки посуды проверяют визуально сравнением с образцом-эталоном, утвержденным в установленном порядке.

5.2. Вместимость посуды проверяют при помощи мерной посуды по [ГОСТ 1770-74](#) до смачивания крышки, переливания через сливное устройство или через борт (для изделий, изготавляемых без крышек).

5.3. Размеры посуды проверяют измерительными инструментами по [ГОСТ 427-75](#), [ГОСТ 166-89](#) или шаблонами по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, [Иzm. N 4](#)).

5.4. Шероховатость металлической поверхности посуды проверяют сравнением с образцовой деталью, аттестованной в установленном порядке.

5.5. Легкость вращения подвижных ручек в ушках, отсутствие выпадания ручек из мест соединения, легкость поворота и плотность прилегания крышек к борту корпуса проверяют визуально опробованием.

5.6. Прочность крепления ручек проверяют закреплением или подвешиванием изделия за ручки и приложением к изделию в течение 5 мин статической нагрузки, равной утроенной массе воды, вмещаемой в изделие.

В результате проверки не должно быть остаточной деформации или ослабления крепления ручек к посуде, течи через сварные и паяные соединения.

(Измененная редакция, [Иzm. N 4](#)).

5.7. (Исключен, Изм. N 3).

5.8. Плоскостность дна проверяют установкой изделия на поверочную плиту класса точности не ниже 1 по [ГОСТ 10905-86](#). Изделие должно плотно прилегать к поверочной плите. Зазоры не допускаются.

5.9. Вогнутость дна изделия проверяют двумя способами:

Посуду при комнатной температуре помещают на горизонтальную поверхность вверх дном. Затем определяют значение вогнутости дна индикаторами часового типа по [ГОСТ 577-68](#), штангенциркулем по [ГОСТ 166-89](#) типа 1 или Т1, щупами по нормативной документации, помещенными между установленной на ребро металлической измерительной линейкой по [ГОСТ 427-75](#) и дном посуды по центру изделия.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, [4](#)).

5.10, 5.11. (Исключены, Изм. N 1).

5.12. Прочность сцепления теплораспределительного слоя с дном изделия проверяют путем последовательного нагрева и охлаждения посуды не менее 50 раз. Посуду нагревают в сухом состоянии до температуры (200±5) °С на электроплитке, затем заполняют на $\frac{1}{5}$ общей вместимости водой с температурой (15±5) °С. После этого посуду снимают с электроплитки и охлаждают холодной водой до температуры (20±5) °С. Температура электроплитки после нагрева должна быть снижена не менее чем на 50 °С.

После 50 циклов испытаний не должно быть видимых изменений поверхности теплораспределительного слоя и зоны его сцепления с дном изделия.

(Измененная редакция, [Иzm. N 4](#)).

5.13. Удержание крышки на корпусе чайников и кофейников определяют наклоном посуды, наполненной водой до объема, равного ее вместимости, на угол, соответствующий полному сливу жидкости. Посуда считается выдержавшей испытание, если крышка не выпадает с корпуса.

5.14. (Исключен, Изм. N 3).

5.15. Сливную способность посуды проверяют при выливании воды из изделия, наполненного до объема, равного его вместимости, до полного слива. Посуда прошла испытание, если при наклоне посуды из сливного устройства вода выливается в виде сформированной струи, без брызг и без подтекания на корпус.

5.16. Отсутствие течи у сварной и паяной посуды проверяют наливом воды до полной ее вместимости и выдерживанием изделия с водой в течение 1 ч. После испытания на наружной поверхности посуды не должно быть следов воды.

5.17. Стойкость изделий к коррозии проверяют путем погружения и выдерживания изделия или образца размером 30x160 мм, вырезанного из посуды, в течение 6 ч в растворе хлористого натрия с массовой долей 1%, с температурой 60 °С. Затем проводят визуальный осмотр поверхности. После испытания на поверхности изделия или образца не должно быть следов коррозии.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

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.

(Измененная редакция, Изм. N 3, [4](#)).

5.19. (Исключен, Изм. N 1).

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. На посуду должна быть четко нанесена маркировка, содержащая товарный знак предприятия-изготовителя, вместимость для кастрюль, чайников и бидонов и условное буквенное обозначение материала.

Маркировку наносят ударным методом или способом электрохимического травления. Место и способ нанесения маркировки устанавливают в рабочих чертежах на изделия.

При сертификации изделий знак соответствия по ГОСТ 28197-90* наносят на изделие или тару-упаковку, или на бумажную этикетку, или на сопроводительную документацию.

* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ Р 50460-92](#).

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3, [4](#)).

6.2. Транспортная маркировка должна наноситься по [ГОСТ 14192-96](#) с нанесением манипуляционных знаков "Беречь от влаги" и "Верх".

6.3. При упаковывании изделия и комплектующие детали должны быть обернуты или переложены упаковочными материалами.

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

Посуда, упакованная в потребительскую тару или в оберточную бумагу, должна быть заклеена kleевой лентой или обвязана шпагатом по [ГОСТ 17308-88](#).

Масса брутто посуды в потребительской таре должна быть не более 15 кг.
(Измененная редакция, [Изм. N 4](#)).

6.3.1. Наборы упаковывают в индивидуальную, художественно оформленную тару (коробки).

(Измененная редакция, Изм. N 2, [4](#)).

6.4. На каждую единицу потребительской тары должен быть наклеен ярлык с указанием:

товарного знака и наименования предприятия-изготовителя;

наименование изделия (набора), артикула;

обозначения настоящего стандарта;

количества изделий;

даты изготовления;

штампа технического контроля.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

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.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [4](#)).

6.6. Посуду транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах и универсальных контейнерах по Правилам перевозки грузов, действующим на данном виде транспорта.

6.6.1. Железнодорожным транспортом посуду транспортируют повагонными отправками.

6.6.2. Допускается транспортирование посуды, упакованной в контейнеры в открытых автомашинах.

По согласованию с потребителем посуду, упакованную в потребительскую* тару, транспортируют при внутригородских перевозках в крытых автомашинах.

* Текст соответствует оригиналу. - Примечание изготовителя базы данных.

6.6.3. Транспортирование посуды речным и морским транспортом должно проводиться в контейнерах.

6.6.4. Транспортирование посуды транспортными пакетами - по [ГОСТ 26663-85](#).

Пакет формируют на плоских универсальных поддонах по [ГОСТ 9078-84](#), размерами 800x1200, грузоподъемностью до 1 т. Высота пакета не должна превышать 1350 мм.

Для скрепления грузов в транспортных пакетах применяют стальную упаковочную ленту по [ГОСТ 3560-73](#), синтетическую ленту по нормативно-технической документации, материалы, соответствующие требованиям [ГОСТ 21650-76](#).

6.7. Посуду, отправляемую в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, упаковывают по [ГОСТ 15846-2002](#).

(Измененная редакция, Изм. N 4).

6.8. Хранение посуды - по группе 3 (ЖЗ) [ГОСТ 15150-69](#).

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие посуды требованиям настоящего стандарта, при соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации посуды - 24 мес со дня продажи через розничную торговую сеть.

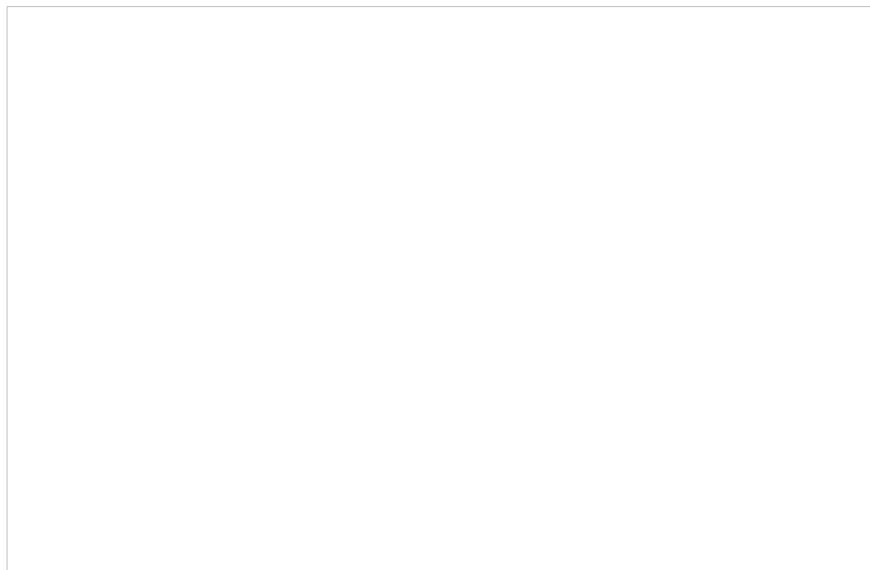
7.1, 7.2. (Измененная редакция, Изм. N 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ (справочное). СХЕМА ИЗМЕРЕНИЯ ДИАМЕТРОВ ПОСУДЫ

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

**За величину диаметра кастрюль, сковород, цедилок принимается
внутренний диаметр корпуса**



а-д - кастрюли; е - сковорода; ж - цедилка

Библиография

- [1] ASTM A 240/A 240M-15a* Технические требования к плитам, листам и полосам из хромистых и хромоникелевых нержавеющих сталей для сосудов высокого давления и общего назначения

* Доступ к международным и зарубежным документам, упомянутым здесь и далее по тексту, можно получить, перейдя по ссылке на сайт <http://shop.cntd.ru>. - Примечание изготовителя базы данных.

- [2] EN 10088-2:2014 Стали нержавеющие. 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 плоскокатаной 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 N 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.
(Введено дополнительно, [Изм. N 4](#)).

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: ИПК Издательство стандартов, 2003

Редакция документа с учетом
изменений и дополнений подготовлена
АО "Кодекс"