

**TCVN**

**TIÊU CHUẨN VIỆT NAM**

**TCVN 6581 : 1999 ÷ TCVN 6586 : 1999**

**DỤNG CỤ NỘI TRỢ THÔNG DỤNG  
BẰNG THÉP KHÔNG GỈ,  
NHÔM LÁ VÀ SẮT TRÁNG MEN**

*Corrosion - resistant steel,  
sheet aluminium and enamelled steel cooking utensils*

**HÀ NỘI - 1999**

## **Lời nói đầu**

TCVN 6581 : 1999 + TCVN 6586 : 1999 do Tiểu ban kỹ thuật tiêu chuẩn TCVN /TC 107/ SC2 *Dụng cụ nội trợ* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn - Đo lường - Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học, Công nghệ và Môi trường ban hành.

## Mục lục

	Trang
TCVN 6581 : 1999 Dụng cụ nội trợ thông dụng bằng thép không gỉ - Yêu cầu kỹ thuật chung .....	5
TCVN 6582 : 1999 Dụng cụ nội trợ thông dụng bằng thép không gỉ - Phương pháp thử.....	11
TCVN 6583 : 1999 Dụng cụ nội trợ thông dụng bằng nhôm lá - Yêu cầu kỹ thuật chung.....	13
TCVN 6584 : 1999 Dụng cụ nội trợ thông dụng bằng nhôm lá - Phương pháp thử.....	17
TCVN 6585 : 1999 Dụng cụ nội trợ thông dụng bằng sắt tráng men - Yêu cầu kỹ thuật chung.....	19
TCVN 6586 : 1999 Dụng cụ nội trợ thông dụng bằng sắt tráng men - Phương pháp thử.....	25

## Dụng cụ nội trợ thông dụng bằng thép không gỉ – Yêu cầu kỹ thuật chung

*Corrosion - resistant steel cooking utensils – General technical requirements*

### 1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định các yêu cầu kỹ thuật chung, các yêu cầu về bao gói, ghi nhãn, vận chuyển bảo quản các dụng cụ nội trợ thông dụng bằng thép không gỉ (sau đây gọi chung là dụng cụ) dùng để

- chế biến nóng thức ăn, đồ uống, như nồi, xoong, chảo, chõ, ấm . . . ;
- chế biến nguội thức ăn, chứa đựng thức ăn, đồ uống, bày bán như mâm, khay, đĩa, bát, cap ló, bidông, chậu, xô, . . .

Tiêu chuẩn này có thể áp dụng cho các dụng cụ tương tự như khay y tế, xô, . . .

Tiêu chuẩn này không áp dụng cho các dụng cụ điện, vi sóng, áp suất nâng cao hoặc đặc chủng dùng cho các mục đích riêng biệt.

### 2 Tiêu chuẩn trích dẫn

TCVN 2511 : 1995 Nhám bề mặt - Thông số cơ bản và trị.

TCVN 2244 : 1999 (ISO 286-1 : 1988) Hệ thống ISO về dung sai và lắp ghép.

TCVN 6586 : 1999 Dụng cụ nội trợ thông dụng bằng sắt tráng men - Phương pháp thử.

## TCVN 6581 : 1999

### 3 Yêu cầu kỹ thuật chung

3.1 Dụng cụ phải được chế tạo bằng các vật liệu được phép tiếp xúc với thực phẩm.

3.2 Thân và nắp dụng cụ được chế tạo từ thép lá mỏng không gỉ. Cho phép chế tạo nắp nổi, xoong chảo bằng thủy tinh chịu nhiệt, nắp bằng nhôm, nắp bằng nhựa thực phẩm khô rời bằng vật liệu polime.

3.3 Bề mặt dụng cụ phải sạch, sáng bóng hoặc bóng mờ. Trên bề mặt dụng cụ không cho phép có lỗ, móp, vết nứt, vết xước, rìa thừa, phân lớp, bột, nếp gấp, cạnh sắc, vật lạ, gợn sóng, vết rỗ. Cho phép ở những chỗ bề mặt chuyển tiếp có không quá 5 vết xước dài không quá 15 mm, sâu không quá 0,1 mm, cho phép có không quá 3 điểm đen phân tán không lớn hơn 0,2 mm, cho phép có các sản phẩm với tổng diện tích không lớn hơn 3% toàn bộ bề mặt của dụng cụ.

3.4 Bề mặt dụng cụ phải được đánh bóng, trừ bề mặt ngoài của đáy có lớp phân tán nhiệt (nếu có).

3.5 Nhám bề mặt theo TCVN 2511 : 1995 (ISO 286-1 : 1988) của các bề mặt dụng cụ phải thỏa mãn quy định trong bảng 1.

Bảng 1

Dạng dụng cụ	Bề mặt dụng cụ	Nhám bề mặt $R_a$ , $\mu\text{m}$ , không lớn hơn	Chiều dài chuẩn, mm
Chế biến nóng thức ăn	Bề mặt ngoài của thân và nắp	0,10	0,25
	Bề mặt ngoài của đáy	0,63	0,80
	Bề mặt trong của thân, nắp và đáy	0,20	0,25
Chế biến nguội thức ăn và bày bàn	Bề mặt ngoài và trong của thân, nắp và đáy	0,10	0,25

Chú thích - Nhám bề mặt của bề mặt ngoài và trong đối với nồi, xoong dung tích từ 7 lít trở lên phải từ 6 lít trở lên không được vượt quá 0,63  $\mu\text{m}$  trên chiều dài chuẩn bằng 0,8 mm.

3.6 Đáy của dụng cụ chế biến thức ăn nóng khô hoặc khan nước như dùng để nấu cơm, xào, rang, ... phải có lớp phân tán nhiệt.

Đáy của dụng cụ phải phẳng, trừ loại dụng cụ có đáy lõm vào trong. Không cho phép đáy lõm ra ngoài. Độ lõm của đáy dụng cụ chế biến nóng thức ăn không được vượt quá 1,0 % đường kính. Độ lõm của dụng cụ có lớp phân tán nhiệt ở đáy không được lớn hơn 0,6 % đường kính đo bằng phương pháp A.

điều 2.8 TCVN 6582 : 1999. Độ lồi của dụng cụ có lớp phân tán nhiệt ở đáy đo bằng phương pháp theo điều 2.8 TCVN 6582 : 1999 không được lớn hơn 0,35 % đường kính.

3.7 Chiều dày lớp phân tán nhiệt bằng đồng và hợp kim đồng không được nhỏ hơn 1,5 mm, bismuth và hợp kim nhôm không nhỏ hơn 3,0 mm.

Lớp phân tán nhiệt phải gắn bền chắc vào đáy dụng cụ, không được có khe hở.

3.8 Dụng cụ phải được chế tạo với sai lệch giới hạn các kích thước là  $\pm \frac{\sqrt{16}}{2}$  theo TCVN 2244 : 19 (ISO 286-1 : 1988)

3.9 Độ ôvan của phần thân trụ lắp với nắp hoặc lắp ghép với phần trụ khác không được vượt quá 0,5% đường kính.

3.10 Các mối hàn phải bền, đẹp, ngẫu nhiên, không được có cục thừa, quá nhiệt, khe hở, vết nứt, bọt khí.

3.11 Nắp phải đóng mở được dễ dàng, đặt kín khít lên miệng, không kênh, không lệch và đối xứng miêng tròn, phải xoay được nhẹ nhàng trên miệng dụng cụ.

Các phần của dụng cụ lắp ghép (ví dụ: chốt, ...) phải tháo lắp được dễ dàng, đặt khít vào nhau, không kênh, không lệch và đối xứng với thân trụ, phải xoay được nhẹ nhàng.

3.12 Nắp của ấm phải giữ được không rơi ở độ nghiêng tương ứng với lúc rót hoàn toàn chất lỏng chất trong ấm ra ngoài. Nắp ấm phải có lỗ thoát hơi.

3.13 Sai lệch độ phẳng của mặt tựa của nắp không được lớn hơn:

- 1,0 mm - đối với nắp đường kính danh nghĩa đến 200 mm;
- 2,0 mm - đối với nắp đường kính danh nghĩa lớn hơn 200 mm đến 280 mm;
- 3,0 mm - đối với nắp đường kính danh nghĩa lớn hơn 280 mm.

3.14 Kết cấu vòi rót hoặc phần rót của dụng cụ phải đảm bảo chất lỏng chảy đều, gọn, không bị tắc hoặc chảy xuống thân dụng cụ hoặc chảy ra ngoài. Miêng của vòi không được thấp hơn miêng dụng cụ khi đặt dụng cụ ở vị trí nằm ngang.

3.15 Tay cầm (chuôi, quai, núm nắp), tai của dụng cụ có thể được chế tạo từ các vật liệu sau đây:

- thép lá mỏng không gỉ;

## **TCVN 6581 : 1999**

- gỗ nhóm 1 - 2 có độ ẩm không lớn hơn 18%;
- chất dẻo có độ chịu nhiệt không nhỏ hơn 125°C;
- gốm sứ.

Cho phép sử dụng các vật liệu khác có các tính chất tương đương.

3.16 Bề mặt tay cầm bằng gỗ không được có mắt, sẹo, máu, vết nứt, vết rỗ, vết nấm ăn, vết mục, vết sâu bọ... Bề mặt có thể mài nhẵn để mộc hoặc sơn phủ.

3.17 Bề mặt tay cầm bằng chất dẻo, gốm sứ không được có vết nứt, xước, lỗ, vết rỗ, vật lạ, rìa thí

3.18 Tay cầm di động phải xoay được quanh tai, không kẹt. Mỗi nơi liên kết tay cầm và tai dụng cụ chắc chắn sao cho tay cầm không được tự rơi khỏi tai.

Đối với ấm, tay cầm ở vị trí thấp nhất không được tiếp xúc với thân ấm.

3.19 Tay cầm của dụng cụ phải chịu được tải trọng tĩnh ít nhất bằng gấp 3 lần khối lượng nước được trong dụng cụ mà không tạo ra biến dạng dư hoặc làm hỏng mối ghép giữa tay cầm và thân.

3.20 Độ lệch của tay cầm so với tâm đối xứng của thân không được vượt quá:

- 1 mm - đối với dụng cụ đường kính đến 200 mm;
- 2 mm - đối với dụng cụ đường kính lớn hơn 200 mm.

3.21 Dụng cụ không được rò rỉ.

3.22 Dụng cụ phải bền chịu ăn mòn.

## **4 Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển và bảo quản**

4.4 Trên mỗi dụng cụ phải có nhãn ghi rõ:

- dấu hiệu hàng hoá cơ sở sản xuất;
- dung tích đối với nồi, xoong, ấm đun nước, chảo;
- các chữ "Thép không gỉ".

4.5 Trước khi cho vào bao bì sử dụng, mỗi dụng cụ phải được bao gói bằng vật liệu bao gói.

4.6 Trên bao bì sử dụng phải có nhãn ghi rõ:

- dấu hiệu hàng hoá và tên cơ sở sản xuất;
- tên dụng cụ hoặc bộ dụng cụ;
- dung tích đối với nồi, xoong, ấm đun nước, chảo;
- ký hiệu tiêu chuẩn;
- số lượng nếu đóng bộ;
- ngày tháng năm sản xuất.

4.7 Các dụng cụ trong bao bì sử dụng hoặc được gói trong vật liệu bao gói phải được xếp và chèn kè chắc chắn trong bao bì vận chuyển có lót giấy chống ẩm và tránh nước.

4.9 Dụng cụ có thể vận chuyển bằng bất cứ phương tiện vận tải nào nhưng phải đảm bảo tránh đượ va đập, mưa nắng và các ảnh hưởng khác làm ảnh hưởng đến chất lượng dụng cụ.

4.10 Dụng phải được bảo quản tại nơi khô ráo, tránh ẩm ướt, mưa nắng và các ảnh hưởng khác làm ảnh hưởng đến chất lượng dụng cụ.