

Dụng cụ nội trợ thông dụng bằng nhôm lá – Yêu cầu kỹ thuật chung

Sheet aluminium 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 nhôm lá (sau đây gọi chung là dụng cụ) dùng để:

- chế biến nóng thức ăn, đồ uống, như nồi, xoong, chảo, chảo, ấm . . . ;
- chế biến nguội thức ăn, chứa đựng thức ăn, đồ uống, bày bàn như mâm, khay, đĩa, bát, cạp lốc, 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 năng cao hoặc đặc chủng d cho các mục đích riêng biệt.

2 Yêu cầu kỹ thuật chung

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

2.2 Thân, nắp dụng cụ được chế tạo từ nhôm lá có hàm lượng nhôm không thấp hơn 98 %. Cho p chế tạo nắp nồi, xoong, chảo bằng thủy tinh chịu nhiệt, nắp bidông, cạp lồng đựng thực phẩm khô bằng vật liệu pôlime.

TCVN 6583 : 1999

2.3 Bề mặt dụng cụ phải sạch, sáng đều. Nhám bề mặt của thân và nắp đánh bóng phải $\leq 0,63 \mu\text{m}$, đối với dụng cụ chất lượng nâng cao $R_a \leq 0,16 \mu\text{m}$. Trên bề mặt dụng cụ không cho vết lõm, móp, vết nứt, vết xước, ria thừa, phân lớp, bọt, nếp gấp, cạnh sắc, vật lạ, gợn sóng. Cho phép có các vết xước, vết gia công nhỏ khó nhận thấy bằng mắt thường. Các khuyết tật được vượt quá mức quy định đối với nhóm lá nhóm chất lượng bề mặt nâng cao.

2.4 Đáy của dụng cụ phải phẳng, trừ loại dụng cụ có đáy lõm vào trong. Không cho phép đi ngoài. Độ lõm của đáy dụng cụ chế biến nóng thức ăn không được vượt quá 0,5 % đường kính phẳng của đáy, những trường hợp còn lại không được quá 1,0 % đường kính.

2.5 Dụng cụ phải được chế tạo với sai lệch giới hạn các kích thước không được vượt quá:

$$\begin{array}{l} = 2 \text{ mm} \quad - \text{ đối với đường kính;} \\ \left. \begin{array}{l} + 3 \text{ mm} \\ - 4 \text{ mm} \end{array} \right\} - \text{ đối với chiều cao, chiều dài và chiều rộng.} \end{array}$$

2.6 Độ oval của thân trụ của dụng cụ có nắp không được vượt quá 0,5 % đường kính.

2.7 Các mối hàn phải bền, đẹp, ngẫu đều, không được có cục thừa, quá nhiệt, khe hở, vết nứt, b

2.8 Nắp phải đóng mở được dễ dàng, đặt kín khít lên miệng, không kênh, không lệch và đối với tròn, 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, kênh, không lệch và đối với thân trụ, phải xoay được nhẹ nhàng.

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

2.10 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.

2.11 Kết cấu vòi rót hoặc phần rót của dụng cụ phải đảm bảo chất lỏng chảy đều, gọn, khôn hoặc chảy xuống thân dụng cụ hoặc chảy ra ngoài. Miệng của vòi không được thấp hơn miệng dụng cụ khi đặt dụng cụ ở vị trí nằm ngang.

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

- nhôm và hợp kim nhôm;
- gỗ nhóm 1 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.

2.13 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.

2.14 Bề mặt tay cầm bằng chất dẻo, gốm sứ không được có vết nứt, xước, lỗ, vết rỗ, vật lạ, ria thừa.

2.15 Tay cầm của dụng cụ phải chịu được tải trọng tĩnh ít nhất bằng gấp 2 lần khối lượng nước có được trong dụng cụ mà không tạo ra biến dạng dư hoặc làm hỏng mối ghép giữa tay cầm và thân.

2.16 Tay cầm di động phải xoay được quanh tai, không kẹt. Mối nối liên kết tay cầm và tai dụng cụ phải 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.

2.17 Độ lệch của tay cầm khỏi tâm đối xứng của thân không được vượt quá 2% đường kính thân.

2.18 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.

Bề mặt tay cầm bằng chất dẻo, gốm sứ không được có vết nứt, xước, lỗ, vết rỗ, vật lạ, ria thừa...

2.19 Dụng cụ không được rò rỉ.

3 Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển và bảo quản

3.1 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.

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

TCVN 6583 : 1999

3.3 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.

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

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

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