

ИЗМЕНЕНИЯ, ВНЕСЕННЫЕ В ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

13 ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ, ЗАЩИТА ЧЕЛОВЕКА ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ. БЕЗОПАСНОСТЬ

ОКС 13.120

(97.040.50)

Группа E75

Изменение № 1 ГОСТ Р МЭК 335—2—9—96 Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Дополнительные требования к тостерам, грилям, ростерам и аналогичным приборам и методы испытаний

Принято и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 24.12.2001 № 564-ст

Дата введения 2002—07—01

Наименование стандарта изложить в новой редакции:

«Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Дополнительные требования к грилям, тостерам и аналогичным переносным приборам для приготовления пищи и методы испытаний

Safety of household and similar electrical appliances. Particular requirements for grills, toasters and similar portable cooking appliances and test methods».

Пункт 1.1. Примечание дополнить абзацами:

- «- плитки;
- плиты;
- сушильные шкафы».

Пункт 1.3. Исключить слова: «приборы с высокочастотным нагревом»; дополнить абзацами:

- «- мармиты (ГОСТ Р МЭК 335—2—12);
- микроволновые печи (ГОСТ Р МЭК 335—2—25)».

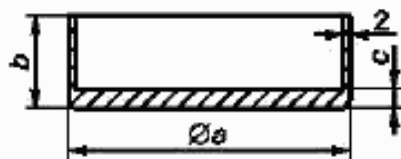
Пункт 2.2.9 дополнить абзацами (после последнего):

«Плитки, кроме индукционных плиток, работают с сосудами, заполненными холодной водой. Сосуд изготавливается из неполированного алюминия промышленного качества, имеет плоское дно и накрывается крышкой. Терморегулирующие устройства настраивают на максимальную уставку, пока вода не закипит, затем настраивают так, чтобы вода слабо кипела. Воду доливают для поддержания постоянного уровня в процессе кипения.

Примечание 3 — Крышку удерживают в таком положении, чтобы пар не оказывал влияния на испытание.

(Продолжение см. с. 46)

В сомнительных случаях используют сосуд, изображенный на рисунке 102.



Максимальная вогнутость основания сосуда — не более 0,05 мм

В миллиметрах

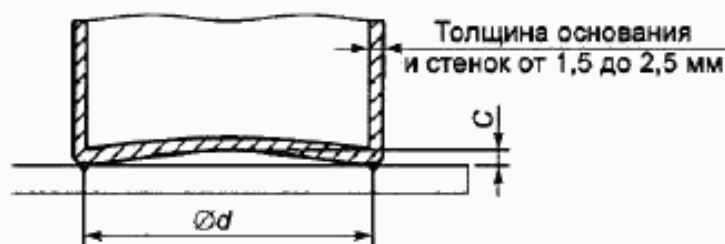
Диаметр рабочей зоны	$\varnothing a$	b	c
До 110	110	140	8
Св. 110 до 145	145	140	8
Св. 145 до 185	180	140	9
Св. 180 до 220	220	120	10
Св. 220 до 300	300	100	10

П р и м е ч а н и е — Основание сосуда не должно быть выпуклым.

Рисунок 102 — Сосуд для испытаний плиток

Индукционные плитки работают с сосудом, изображенным на рисунке 103, который содержит приблизительно половину объема кулинарного масла комнатной температуры. Терморегулирующие устройства настраивают на максимальную уставку до тех пор, пока температура масла не достигнет $(180 \pm 4) ^\circ\text{C}$, затем так, чтобы эта температура поддерживалась постоянно. Температуру масла измеряют на 1 см выше центра дна сосуда.

(Продолжение см. с. 47)



C — максимальная вогнутость

Сосуд изготовлен из низкоуглеродистой стали с максимальным содержанием углерода 0,08 %, имеет цилиндрическую форму без ручек и выступов. Диаметр основания сосуда — не менее диаметра рабочей зоны. Максимальная вогнутость C дна сосуда не должна превышать $0,006 d$, где d — диаметр основания сосуда.

П р и м е ч а н и е — Основание сосуда не должно быть выпуклым.

Рисунок 103 — Сосуд для испытаний индукционных плиток

Для всех плиток диаметр дна сосуда должен быть приблизительно равен диаметру рабочей зоны, количество жидкости должно соответствовать указанному в таблице 101. Сосуд должен располагаться в центре рабочей зоны.

Т а б л и ц а 101 — Количество жидкости в сосуде

Диаметр рабочей зоны, мм	Количество воды или масла, л
≤ 110	0,6
>110 и ≤ 145	1,0
>145 и ≤ 180	1,5
>180 и ≤ 220	2,0
> 220 и ≤ 300	3,0

П р и м е ч а н и я

4 Если несколько рабочих зон обозначено на плитке, при испытаниях используют наиболее неблагоприятную зону.

5 Для некруглых рабочих зон используют наименьший некруглый сосуд, который, насколько возможно, закрывает рабочую зону, принимая в расчет обод плитки и другие рядом стоящие сосуды. Количество жидкости определяют по наименьшему диаметру рабочей зоны.

(Продолжение см. с. 48)

Сушильные шкафы работают пустые».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.112 — 2.118:

«2.112 Плитка — прибор, включающий один или более нагревательных блоков, на которые могут устанавливаться сосуды с целью приготовления пищи.

Примечание — Плитки не имеют встроенного сушильного шкафа или гриля.

2.113 Плита — прибор, включающий плитку и сушильный шкаф.

Примечание — Плиты могут иметь встроенный гриль.

2.114 Нагревательный блок — любая часть прибора, которая выполняет независимую функцию приготовления пищи или нагрева.

2.115 Сенсорное управление — управление, приводимое в действие прикосновением или приближением пальца, с небольшим перемещением или без перемещения контактной поверхности.

2.116 Индукционная плитка — плитка, которая может нагревать по меньшей мере один металлический сосуд посредством вихревых токов.

Примечание — Вихревые токи индуцируются в дне сосуда с помощью электромагнитного поля катушки.

2.117 Рабочая зона — область, отмеченная на плитке, где размещается сосуд для нагрева пищи.

2.118 Сушильный шкаф — прибор для сушки продуктов с помощью воздуха, который нагревается нагревательным элементом.

Примечание — Прибор может включать вентилятор».

Пункт 7.1 дополнить абзацем (перед первым):

«Номинальная мощность или номинальный ток индукционных плиток должен быть также маркирован».

Пункт 7.12 дополнить абзацами:

«В инструкции по эксплуатации плиток, имеющих поверхность из стеклокерамики или подобного материала, защищающего токоведущие части, должно быть следующее предупреждение:

«ВНИМАНИЕ! Если поверхность треснула, отключите прибор для предотвращения поражения электрическим током».

Инструкции по эксплуатации индукционных плиток должны содержать следующее указание:

«Металлические предметы, такие как ножи, вилки, ложки и крышки, не следует класть на поверхность плитки, поскольку они могут нагреться».

Раздел 10 изложить в новой редакции:

«10 Потребляемая мощность и ток

Потребляемая мощность и ток — по ГОСТ Р МЭК 335—1 со следующими дополнениями.

10.1 Дополнение к пункту

(Продолжение см. с. 49)

Потребляемую мощность индукционных плиток измеряют отдельно и применяют допуски для электромеханических приборов.

10.2 Дополнение к пункту

Потребляемый ток индукционных плиток измеряют отдельно и применяют допуски для электромеханических приборов».

Пункт 11.2 дополнить абзацем:

«Плитки и плиты устанавливают, как указано для сушильных шкафов».

Раздел 11 дополнить пунктом — 11.3:

«11.3 Дополнение к пункту

Примечание 3 — Если магнитное поле индукционной плитки влияет на результаты измерений, то превышение температуры можно определить, используя высокоомный платиновый резистор со свитыми подводными проводами или подобные средства. Резисторы размещают таким образом, чтобы их влияние на температуру было наименьшим».

Пункт 11.4 дополнить абзацем:

«Индукционные плитки работают, как указано для электромеханических приборов».

Пункт 11.7. Четвертый абзац изложить в новой редакции:

«Радиационные грили работают в течение 30 мин или в течение периода, указанного в инструкции по эксплуатации или максимального времени таймера, в зависимости от того, что больше, при этом все управляющие устройства устанавливают на максимальные установки»;

дополнить абзацами (после примечания):

«Индукционные плитки работают в течение 30 мин. Другие плитки работают в течение 60 мин.

Для плит включают нагревательные блоки, которые могут быть включены одновременно, нагревательные блоки работают в течение указанного для них времени.

Сушильные шкафы работают до достижения установившегося состояния».

Пункт 11.8. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Заменить превышение температуры стены испытательного угла для радиационных грилей, ротационных грилей, грилей раклетт, плиток и плит: вместо ограничения не более 65 °С применять ограничение не более 75 °С»;

дополнение к пункту. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Ограничения превышения температуры двигателей, трансформаторов, компонентов электронных цепей и частей, на которые они оказывают непосредственное влияние, может быть больше, когда прибор работает при мощности, равной 1,15 номинальной мощности».

Раздел 13 изложить в новой редакции:

«13 Ток утечки и электрическая прочность при рабочей температуре

Ток утечки и электрическая прочность при рабочей температуре — по ГОСТ Р МЭК 335—1 со следующими дополнениями.

(Продолжение см. с. 50)

Пункт 13.1 до слов «Нагревательные приборы» изложить в новой редакции:

«При рабочей температуре ток утечки прибора не должен быть чрезмерным, а его электрическая прочность должна быть достаточной.

Соответствие требованию проверяют испытаниями по 13.2 и 13.3, которые проводят после работы прибора в условиях, указанных в разделе 11. Управляющие устройства настраивают на максимальные уставки. Прибор работает до тех пор, пока ток утечки стабилизируется, либо в течение времени, указанного в 11.7, в зависимости от того, какое время меньше.

Если гриль встроен в жарочный шкаф, то включают или жарочный шкаф, или гриль, в зависимости от того, что наиболее неблагоприятно.

Для плиток испытания проводят с сосудом, заполненным, как указано в 2.2.9, установленным на каждую рабочую зону.

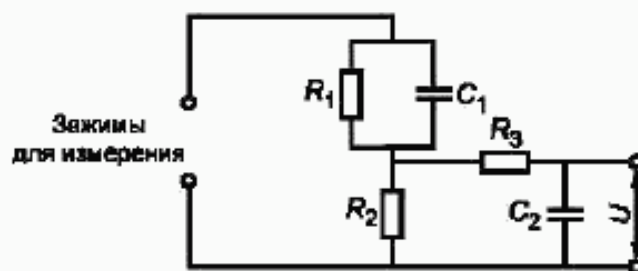
Индукционные плитки испытывают как электромеханические приборы.

13.2 Дополнение к пункту (после примечания 3)

Если между токоведущими частями и поверхностью из стеклокерамики или подобного материала находятся заземленные металлические части, каждый сосуд соединяют поочередно с заземленными металлическими частями. Ток утечки не должен превышать значений, указанных для приборов класса I.

Если между токоведущими частями и поверхностью из стеклокерамики или подобного материала нет заземленных металлических частей, ток утечки измеряют между токоведущими частями и каждым из сосудов поочередно, при этом ток утечки не должен превышать 0,25 мА.

Для индукционных плиток ток утечки измеряют между токоведущими частями и каждым сосудом поочередно, используя цепь, показанную на рисунке 104. Пиковое значение тока утечки не должно превышать 0,7 мА, умноженного на рабочую частоту в килогерцах, или 70 мА (пиковое значение), в зависимости от того, что меньше.



Ток утечки = $U/500$ А (где U — пиковое напряжение); $R_1 = 150 \text{ Ом} \pm 1 \%$; $R_2 = 500 \text{ Ом} \pm 0,1 \%$; $R_3 = 10 \text{ кОм} \pm 0,1 \%$; $C_1 = 0,22 \text{ мкФ} \pm 1,0 \%$; $C_2 = 0,22 \text{ мкФ} \pm 1,0 \%$

Рисунок 104 — Цепь измерения тока утечки индукционных плиток

(Продолжение см. с. 51)

13.3 Дополнение к пункту (после таблицы 4)

Если между токоведущими частями и поверхностью из стеклокерамики или подобного материала находятся заземленные металлические части, сосуды электрически соединяют между собой и с заземленными металлическими частями. Испытательное напряжение 1000 В прикладывают между токоведущими частями и сосудами.

Если между токоведущими частями и поверхностью из стеклокерамики или подобного материала нет заземленных металлических частей, испытательное напряжение 3750 В прикладывают между токоведущими частями и сосудами, соединенными между собой.

Примечание 5 — Необходимо принять меры, чтобы не перегрузить другую изоляцию.

Если рабочее напряжение U индукционных плиток превышает 250 В, прикладывают следующее испытательное напряжение:

1000 В увеличивают до $1,2 U + 700$ В,

2750 В увеличивают до $1,2 U + 2450$ В,

3750 В увеличивают до $1,2 U + 3150$ В.

Примечание 6-U — Напряжение, измеренное между зажимами катушки и землей».

Пункт 15.2. Дополнение к пункту изложить в новой редакции:

«15.2 Дополнение к пункту

Для жарочных шкафов 0,5 л воды, содержащей приблизительно 1 % NaCl, выливают равномерно на нижнюю поверхность жарочного шкафа.

Плитки и плиты располагают так, чтобы поверхность находилась в горизонтальном положении. Сосуд, показанный на рисунке 102, с наибольшим диаметром основания, не превышающим диаметр рабочей зоны, заполняют полностью водой, содержащей приблизительно 1 % NaCl, и устанавливают в центре рабочей зоны. Дополнительно 0,5 л раствора постепенно доливают в сосуд в течение 15 с.

Испытание проводят для каждой рабочей зоны отдельно после удаления остатков раствора с прибора.

Для плиток, имеющих вентиляционные отверстия на нагревающей поверхности, 0,2 л соленого раствора выливают равномерно через воронку на вентиляционные отверстия. Воронку, имеющую диаметр выходного отверстия 8 мм, располагают вертикально на расстоянии не более 200 мм от нагревающей поверхности до выходного отверстия воронки так, чтобы раствор втекал в вентиляционное отверстие самым неблагоприятным образом.

Примечание — Для защищенных отверстий воронку располагают так, чтобы раствор падал на нагревающую поверхность как можно ближе к отверстию.

(Продолжение см. с. 52)

Если нагревательные элементы плитки оснащены терморегулирующим устройством, то соленую воду в количестве 0,02 л выливают на рабочую зону так, чтобы она стекала на терморегулирующее устройство. Сосуд затем устанавливают на рабочую зону для прижимания подвижных частей.

Для других приборов, у которых сосуд размещается над нагревательными элементами при нормальном использовании, испытание на перелив жидкости проводят равномерным выливанием воды на рабочую поверхность в течение 1 мин. Вода содержит приблизительно 1 % NaCl, количество воды равно 0,1 л на 100 см² площади нагревающей поверхности.

Испытание на перелив не проводят на ростерах».

Раздел 16 изложить в новой редакции:

«16 Ток утечки и электрическая прочность

Ток утечки и электрическая прочность — по ГОСТ Р МЭК 335—1 со следующими дополнениями.

16.1 Дополнение к пункту

Для плиток испытания проводят с сосудом, наполненным, как указано в 2.2.9, и помещенным на каждую рабочую зону.

Индукционные плитки испытывают как электромеханические приборы.

16.2 Дополнение к пункту

Если между токоведущими частями и поверхностью из стеклокерамики или подобного материала находятся заземленные металлические части, каждый сосуд соединяют поочередно с заземленными металлическими частями. Ток утечки не должен превышать соответствующего значения, указанного для приборов класса I.

Если между токоведущими частями и поверхностью из стеклокерамики или подобного материала нет заземленных металлических частей, ток утечки измеряют между токоведущими частями и каждым из сосудов поочередно, при этом ток не должен превышать 0,25 мА.

16.3 Дополнение к пункту (после примечаний)

Если между токоведущими частями и поверхностью из стеклокерамики или подобного материала находятся заземленные металлические части, сосуды соединяют между собой и с заземленными металлическими частями. Испытательное напряжение 1250 В прикладывают между токоведущими частями и сосудами.

Если между токоведущими частями и поверхностью из стеклокерамики или подобного материала нет заземленных металлических частей, испытательное напряжение 3750 В прикладывают между токоведущими частями и сосудами.

Если рабочее напряжение U индукционных плиток превышает 250 В, прикладывают следующее испытательное напряжение:

1250 В увеличивают до $1,2 U + 950 В$,

(Продолжение см. с. 53)

2500 В увеличивают до $1,2 U + 2220 В$,

3750 В увеличивают до $2,4 U + 3150 В$.

П р и м е ч а н и е - U — Напряжение, измеренное между зажимами катушки и землей».

Пункт 19.1. Первый абзац после слов «и снабженные таймером» дополнить словами: «а также плитки и плиты»;

дополнение после слов «Тостеры дополнительно испытывают по 19.101» дополнить абзацем:

«Для индукционных плиток соответствие проверяют также испытаниями по 19.102 и 19.103, испытания по 19.4 не применяют».

Пункт 19.2 изложить в новой редакции:

«19.2 Дополнение к пункту

Радиационные грили и грили раклетт с фронтальной загрузкой, ротационные грили, жарочные шкафы, плитки и плиты устанавливают на полу испытательного угла как можно ближе к его стенкам.

Приборы испытывают пустые. Крышки, дверцы и колпаки открывают или закрывают, в зависимости от того, что более неблагоприятно. Съемные части устанавливают или удаляют, в зависимости от того, что более неблагоприятно.

Плитки работают без сосуда, управляющие устройства устанавливают на максимальные уставки.

Индукционные плитки работают при условиях раздела 11, но с пустыми сосудами. Управляющие устройства устанавливают на максимальные уставки.

Для плит испытания проводят только с нагревательным блоком, приводящим к наиболее неблагоприятным условиям, управляющие устройства настраивают на максимальные уставки. Если прибор оснащен встроенным жарочным шкафом без индикаторной лампы, которая указывает, что жарочный шкаф включен, жарочный шкаф также включают, его управляющие устройства настраивают на максимальные уставки.

П р и м е ч а н и е — Лампа, используемая для освещения жарочного шкафа, видимая через дверцу, и которая автоматически включается и выключается вместе с жарочным шкафом, считается индикаторной лампой».

Пункт 19.13. Дополнение дополнить абзацами:

«Превышение температуры обмоток индукционных плиток не должно превышать значений, указанных в 19.7.

Если рабочее напряжение индукционных плиток превышает 250 В, применяют испытательные напряжения по 13.3. Испытания электрической прочности проводят сразу после отключения».

Раздел 19 дополнить пунктами — 19.102, 19.103:

(Продолжение см. с. 54)

«19.102 Индукционные плитки работают при номинальном напряжении со стальным диском, расположенным в центре рабочей зоны. Диск имеет толщину 6 мм и наименьший диаметр, округленный до сантиметра, который позволяет включить прибор.

19.103 Индукционные плитки работают при номинальном напряжении, в нормальных условиях, но с короткозамкнутыми или отключаемыми поочередно терморегулирующими устройствами.

Превышение температуры масла не должно быть более 270 °С».

Раздел 21 изложить в новой редакции:

«21 Механическая прочность»

Механическая прочность — по ГОСТ Р МЭК 335—1 со следующими дополнениями.

Дополнение к разделу (после примечаний)

Для плиток с поверхностью из стеклокерамики или подобного материала наносят три удара по частям поверхности, которые не подвергают испытанию ударами по 21.101, энергию удара увеличивают до $(0,70 \pm 0,05)$ Дж. Удары не наносят по поверхности в зоне не менее 20 мм вокруг ручек.

П р и м е ч а н и е — Если поверхность, за исключением внешней рамы, сделана из единого куска, это испытание не проводят.

21.101 Поверхности плиток из стеклокерамики или подобного материала должны выдерживать нагрузки, возможные при нормальной эксплуатации.

Соответствие требованию проверяют следующим испытанием.

Плитка работает при номинальной потребляемой мощности с регулятором, настроенным на максимальную уставку. Индукционные плитки работают, как указано в разделе 11. При достижении установившегося состояния плитку отключают, а сосуд с грузом бросают 10 раз с высоты 150 мм на рабочую зону.

Сосуд имеет медное или алюминиевое плоское дно диаметром (120 ± 10) мм, с закругленными радиусом не менее 10 мм краями дна. Сосуд заполняют равномерно песком или дробью массой не менее 1,3 кг, так чтобы общая масса составила $(1,80 \pm 0,01)$ кг.

После того, как каждая рабочая зона поочередно подверглась указанному удару, сосуд убирают, и прибор работает при номинальной потребляемой мощности до достижения установившегося состояния.

Воду в количестве $(1_0^{+0,1})$ л, в которой содержится приблизительно 1 % NaCl, выливают равномерно на поверхность плитки.

Затем прибор отключают от сети. Через 15 мин удаляют всю излишнюю воду и дают прибору остыть приблизительно до комнатной темпера-

(Продолжение см. с. 55)

туры. Такое же количество соленого раствора выливают на плитку, после чего излишнюю воду еще раз удаляют.

Поверхность плитки не должна быть разбита, и прибор должен выдержать испытание электрической прочности по 16.3.

Пункт 22.108. Заменить слово: «Барбекю» на «Грили и барбекю».

Раздел 22 дополнить пунктами — 22.109 — 22.112:

«22.109 Плитки должны быть сконструированы так, чтобы нагревательные элементы были защищены от вращения вокруг вертикальной оси и имели надежную опору при любом положении их основания.

Примечание — Если нагревательный элемент закреплен гайкой на центральном штифте, требуются дополнительные средства крепления для предотвращения вращения.

Соответствие требованию проверяют осмотром.

22.110 Плитки должны быть сконструированы так, чтобы было невозможным непреднамеренное срабатывание сенсорного управления, если это может привести к возникновению опасной ситуации вследствие:

- перелива жидкости, включая ее перелив при кипении в сосуде,
- попадания влажной салфетки на панель управления.

Соответствие требованию проверяют следующим испытанием, при этом прибор работает при номинальном напряжении. Испытание проводится с каждым нагревательным элементом, включаемым поочередно, затем без включения нагревательных элементов.

Количество воды, достаточное для полного покрытия панели управления глубиной не более 2 мм, но не менее 140 мл, выливают равномерно на панель управления так, чтобы появилась перемычка между сенсорными контактными поверхностями.

Ткань массой от 140 до 170 г/мм², размером 400-400 мм пропитывают водой и складывают четыре раза в квадратную подушечку, которую помещают на панель управления в любое положение.

Не должно быть непреднамеренного включения любого нагревательного элемента более чем на 10 с.

22.111 Плитки с сенсорным управлением должны требовать не менее двух ручных операций для включения нагревательного элемента и только одной — для выключения.

Примечание — Касание контактной поверхности в одной и той же точке дважды не считают за две операции.

Соответствие требованию проверяют испытанием вручную.

22.112 Индукционные плитки должны быть сконструированы так, чтобы их можно было включить только с соответствующим сосудом, установленным на рабочую зону.

(Продолжение см. с. 56)

Соответствие требованию проверяют следующим испытанием, при котором прибор работает при номинальном напряжении.

Металлическую полосу толщиной 2 мм и размером 100-20 мм располагают в самом неблагоприятном положении на рабочей зоне. Управляющие устройства устанавливают на максимальные уставки.

Превышение температуры металла не должно быть более 35 °С.

Пункты 24.1, 25.1. Заменить ссылку: ГОСТ 28190 на ГОСТ Р 51325.1.

Раздел 24 дополнить пунктами — 24.1.2, 24.1.3:

«24.1.2 Дополнение к пункту (перед примечаниями)

- для регуляторов энергии:

- автоматического действия — 100 000;
- ручного действия — 10 000

- для термовыключателей с самовозвратом, предназначенные для нагревательных элементов стеклокерамических плиток — 100 000.

24.1.3 Дополнение к пункту (перед примечаниями)

Выключатели нагревательных элементов плиток подвергают 50 000 циклам срабатывания».

Раздел 24 дополнить пунктами — 24.101, 24.102:

«24.101 Терморегуляторы и регуляторы энергии, имеющие положение «ВЫКЛ», не должны включаться в результате изменения окружающей температуры.

Соответствие требованию проверяют следующим испытанием, которое проводят на трех образцах.

Устройство устанавливают в положение «ВЫКЛ» и выдерживают 2 ч при температуре окружающей среды минус (20^{+0}_{-5}) °С, затем при температуре:

t °С — где t является температурой в соответствии с маркировкой T ,
55 °С — для устройств без маркировки T .

При испытании положение «ВЫКЛ» должно сохраняться.

Испытательное напряжение 500 В прикладывают между контактами в течение 1 мин. Пробоя не должно быть.

24.102 Термовыключатели сушильных шкафов для соответствия требованиям 19.4 не должны иметь самовозврата.

Соответствие требованию проверяют осмотром».

Пункт 29.1. Дополнение дополнить абзацем и таблицей — 102:

«Для цепей с рабочим напряжением более 480 В (680 В пикового значения) пути утечки тока и воздушные зазоры между токоведущими частями различной полярности и между токоведущими частями и доступными металлическими частями должны быть не менее указанных в таблице 102.

(Продолжение см. с. 57)

Т а б л и ц а 102 — Минимальные пути утечки тока и воздушные зазоры для высоких рабочих напряжений

Пиковое значение напряжения, В	Пути утечки тока, мм	Воздушные зазоры, мм
Св. 680 до 800 включ.	5,0	3,5
» 800 » 1000 »	6,0	4,0
» 1000 » 1100 »	7,0	4,5
» 1100 » 1250 »	8,0	4,5
» 1250 » 1400 »	9,0	5,5
» 1400 » 1600 »	10,0	7,0
» 1600 » 1800 »	11,0	8,0
» 1800 » 2000 »	11,5	9,5
» 2000 » 2200 »	12,0	10,0
» 2200 » 2500 »	13,0	11,0
» 2500 » 2800 »	14,0	12,0
» 2800 » 3200 »	14,5	13,0
» 3200 » 3600 »	15,5	14,0
» 3600 » 4000 »	16,5	14,5

Пункт 30.2.3. Заменить слова: «жарочным шкафом» на «жарочным и сушильным шкафом».

Приложение А дополнить ссылками (после второго абзаца):

«ГОСТ Р МЭК 335—2—12—96 Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Дополнительные требования к мармитам и аналогичным приборам и методы испытаний

ГОСТ Р МЭК 335—2—25—97 Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Дополнительные требования к микроволновым печам и методы испытаний

ГОСТ Р 51325.1—99 (МЭК 60320—1—94) Соединители электрические бытового и аналогичного назначения. Часть 1. Общие требования и методы испытаний»;

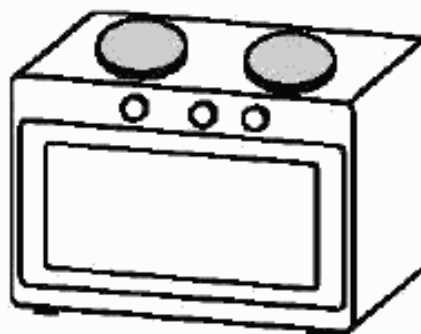
ссылку на ГОСТ 28190—89 и его наименование исключить.

Приложение АА дополнить примерами приборов:

(Продолжение см. с. 58)



Плитка



Плита



Сушильный шкаф

Библиографические данные. Заменить код: ОКП 34 8616 на ОКП 34 6810, ОКП 34 6816.

(ИУС № 3 2002 г.)