

**ГОСТ Р 51015—97**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

---

---

**НОЖИ ХОЗЯЙСТВЕННЫЕ  
И СПЕЦИАЛЬНЫЕ**

**ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**

B3 11-95/492

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва**

**97 БЫТОВАЯ ТЕХНИКА И ТОРГОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.  
ОТДЫХ. СПОРТ**

**ОКС 97.040.60  
Группа У15**

**к ГОСТ Р 51015—97 Ножи хозяйственные и специальные. Общие технические условия**

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Библиографические данные	ОКП 96 9750	ОКП 96 9720

(ИУС № 8 2001 г.)

**ГОСТ Р 51015—97**

**Предисловие**

**1 РАЗРАБОТАН** Всероссийским научно-исследовательским центром стандартизации, информации и сертификации сырья, материалов и веществ

**ВНЕСЕН** Главным управлением стандартизации и сертификации сырья и материалов Госстандарта России

**2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 22 января 1997 г. № 13

**3 ВВЕДЕН В ПЕРВЫЕ**

© ИПК Издательство стандартов, 1997

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

**ГОСТ Р 51015—97**

**Содержание**

1 Область применения . . . . .	1
2 Нормативные ссылки . . . . .	1
3 Основные параметры и размеры . . . . .	3
4 Технические требования . . . . .	5
5 Приемка . . . . .	9
6 Методы контроля . . . . .	10
7 Транспортирование и хранение . . . . .	11
8 Гарантии изготовителя . . . . .	12
Приложение А Основные виды ножей . . . . .	13
Приложение Б Библиография . . . . .	15

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**НОЖИ ХОЗЯЙСТВЕННЫЕ И СПЕЦИАЛЬНЫЕ**

**Общие технические условия**

Knives for household and special use.  
General specifications

Дата введения 1998—01—01

**1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт распространяется на ножи из углеродистой стали, используемые в быту, промышленности, на предприятиях общественного питания.

Обязательные требования к качеству продукции изложены в 4.2.16, 4.2.19, 5.3, 6.5 и 6.10.

**2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.014—78 ЕСЭКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 9.032—74 ЕСЭКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

ГОСТ 9.302—88 ЕСЭКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 9.303—84 ЕСЭКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 166—89 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 515—77 Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические требования

ГОСТ 1050—88 Прокат сортовой, калибранный со специаль-

## **ГОСТ Р 51015—97**

ной отделкой поверхности из углеродистой, качественной конструкционной стали. Общие технические условия

ГОСТ 1435—90 Прутики, полосы и мотки из инструментальной, нелегированной стали. Общие технические условия

ГОСТ 1908—88 Бумага конденсаторная. Общие технические условия

ГОСТ 2695—83 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 2991—85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 4784—74 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки

ГОСТ 4976—83 Лаки марок НЦ-218, НЦ-222, НЦ-243 мебельные и НЦ-223. Технические условия

ГОСТ 5632—72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 7016—82 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7931—76 Олифа натуральная. Технические условия

ГОСТ 7933—89 Картон для потребительской тары. Общие технические условия

ГОСТ 8074—82 Микроскопы инструментальные. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования

ГОСТ 8273—73 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 8828—89 Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия

ГОСТ 9013—59 Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу

ГОСТ 9993—74 Пенька короткая. Технические условия

ГОСТ 10354—82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 14192—77 Маркировка грузов

ГОСТ 15527—70 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

ГОСТ 15846—79 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 19300—86 Средства измерения шероховатости поверхности профильным методом. Профилографы-профилометры контактные. Типы и основные параметры

ГОСТ 20799—88 Масла индустриальные. Технические условия

## ГОСТ Р 51015—97

ГОСТ Р 50460—92 Знак соответствия при обязательной сертификации. Форма, размеры и технические требования  
ОСТ 6—05—406—80 Полистирол ударопрочный

### 3 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

3.1 В зависимости от назначения ножи должны изготавляться двух типов:

- 1 — ножи хозяйственные;
- 2 — ножи специальные.

3.2 По применяемым материалам для ручек ножи подразделяются на:

- ножи с деревянными ручками;
- ножи с пластмассовыми ручками.

3.3 По способу изготовления ножи подразделяются следующим образом:

- ножи с вкладными ручками;
- ножи с склеенными ручками;
- ножи с спрессованными или литыми ручками.

3.4 Типы и основные размеры ножей должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

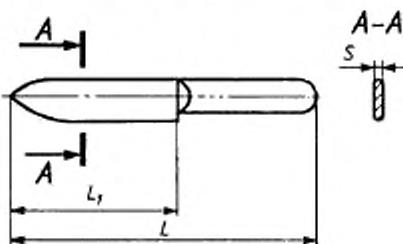


Рисунок 1

Таблица 1 — Типы и основные размеры ножей

Тип и наименование ножей	Размеры, мм			
	Длина ножей $L$	Длина клинка $L_1$	Ширина клинка	Толщина клинка $S$
I Ножи хозяйственные: хлеборезные, овощные	165—200 205—240	60—120 100—140	11—20 15—30	0,7—1,5 0,7—2,2

**ГОСТ Р 51015—97**

*Окончание табл. I*

Тип и наименование ножей	Размеры, мм			
	Длина ножей <i>L</i>	Длина клинка <i>L<sub>1</sub></i>	Ширина клинка	Толщина клинка <i>S</i>
хлеборезные, овощные	245—280 285—320 325—360	140—180 170—205 205—245	16—36 16—40 18—52	0,8—2,4 1,0—2,4 1,0—4,5
<b>2 Ножи специальные:</b>				
мясницкий остроконечный	300	170—185	32	2,3
мясницкий широкий	270	150	36	1,6
для разрубки туш	480	340	105	4,5
для разрубки мяса	320 350 400 330 330 320 320 370 440 500	200 205 255 210 200 190 140 240 310 370	45 52 55 90 28 15 30 25 25	3,0—3,5 3,0—4,5 3,0—6,0 2,1 1,8 1,8 1,8 1,3 1,6 3,0
для разрезки мяса	330	200	28	1,8
для выемки костей	320	190	15	1,8
для обвалки мяса	270	140	30	1,8
филейный	370 440 500	240 310 370	25 40	1,3 1,6 2,1
шингованный	370 420 460	240 290 330	20—25 25—35 30—40	1,2 2,2 2,2
для резки ветчины	500 270 270 275 350 360 280	370 154 160 168 243 240 160	25—40 20 16,8 18 18 18 18	1,1 1,4 1,0 1,0 1,2 1,2
для резки колбасы	440	310	20—25	1,3
для резки сыра	370 440	240 292	40 45	1,6 1,6
рыбоподготовочный	270 300 330 400 480	140 170 205 275 335	25 28 45 45 60	1,8 1,8 1,8 3,0 3,0—6,0
хлеборезный магазинный	380	250	105	1,5
для вскрытия мешков	215	95	38	1,8
для туриста	350	230	80	4,5
секач	275 315	175 175	90 90	7,0 4,6

**Примечание — Рекомендуемые конструкции ножей приведены в приложении А**

**ГОСТ Р 51015—97**

Пример условного обозначения ножа для разрубки мяса длиной 400 мм по ГОСТ Р 51015

*Нож для разрубки мяса 400 ГОСТ Р 51015—97*

**4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

4.1 Ножи должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, образцам-эталонам и технической документации, утвержденным в установленном порядке.

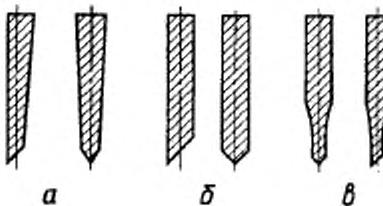
**4.2 Характеристики**

4.2.1 Клинки ножей должны быть упругими и иметь твердость не менее 49 HRC<sub>3</sub>.

Допускается понижение твердости до 41,5 HRC<sub>3</sub> на расстоянии до 15 мм от ручки и изготовление ножей с гофрированным клинком без термической обработки.

4.2.2 Клинки должны быть прямолинейными. Допускаемое отклонение от прямолинейности не должно быть более 1 мм на 100 мм длины.

4.2.3 Клинки в поперечном направлении должны иметь одно из сечений, указанных на рисунке 2.



*a — клиновидное сечение; б — прямоугольное сечение,  
в — прямоугольное сечение с фаской (ширина фаски — 5 мм и более)*

**Рисунок 2**

4.2.4 Лезвия клинков должны быть остро заточены. Заточка может быть односторонней и двусторонней. Угол заточки должен быть от 30 до 50°. Лезвия на расстоянии до 20 мм от ручки должны быть притуплены.

4.2.5 На лезвиях клинков хозяйственных ножей допускаются зубцы по всей длине или ее части. Профиль, высота и шаг зубцов должны соответствовать рисункам.

## ГОСТ Р 51015–97

4.2.6 Шероховатость поверхностей клинов по ГОСТ 2789 не должна превышать параметр  $R_a$ , мкм:

- 0,63 — на боковых поверхностях клинов;
- 1,25 — на боковых поверхностях клинов ножей для разделки и разрубки мяса, колпачках и спинках всех ножей;
- 2,5 — на поверхностях широкой фаски и поверхностях, образующих лезвие.

4.2.7 Шероховатость поверхностей деревянных ручек не должна превышать параметр  $Rz_{max}$  100 мкм по ГОСТ 7016.

Шероховатость поверхностей деревянных ручек не должна превышать параметр  $Ra$  0,63 мкм по ГОСТ 2789.

4.2.8 На клиниках не допускаются трещины, раковины, плены, заусенцы.

4.2.9 На деревянных ручках не допускаются сколы, сучки, мшистость, заусенцы, подтеки и отслоение лака.

4.2.10 На пластмассовых ручках не допускаются усадочные раковины и посторонние включения, ухудшающие внешний вид ножей, трещины, раковины, разный цвет плашек в склепанных ручках, след литника и грата высотой более 0,2 мм.

4.2.11 На колпачках, кольцах не допускаются гофры, заусенцы.

4.2.12 Деревянные ручки должны быть пропитаны индустриальным маслом по ГОСТ 20799 или олифой по ГОСТ 7931 и покрыты бесцветным лаком, разрешенным Минздравом России по действующей нормативной документации.

Допускаются другие покрытия, разрешенные Минздравом России.

Лакокрасочное покрытие должно соответствовать условиям эксплуатации 4/1 классам V-VI по ГОСТ 9.032.

4.2.13 Колпачки из углеродистой стали должны иметь защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 9.303.

Допускается применение колпачков с покрытием не менее Н16.

4.2.14 У ножей с пластмассовыми литыми или прессованными ручками хвостовая часть клинка должна быть не менее одной трети длины ручки.

4.2.15 У ножей со склепанными ручками хвостовая часть клинка должна быть заподлицо с ручкой. Шайбы и заклепки не должны выступать над поверхностью ручек более 0,5 мм.

4.2.16 Соединение клинка с ручкой должно быть плотным и прочным.

4.2.17 Ножи могут иметь художественно-декоративное оформление клинка или ручки.

4.2.18 Ножи разного функционального назначения могут быть скомплектованы в наборы.

## ГОСТ Р 51015—97

4.2.19 Контролируемые санитарно-химические показатели: количество анализируемых токсичных химических элементов, способных переходить из изделий в контактирующие с ними продукты питания, определяется химическим составом используемых марок сталей. Нормы миграции химических элементов определяются значениями ДКМ (допустимых количеств миграции), приведенными в нормативном документе [2] (приложение Б).

### 4.3 Требования к материалам

4.3.1 Детали ножей должны изготавливаться из материалов, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Наименование деталей	Наименование и марка материала	Нормативная документация
Клиники Ручки	Сталь марок: У8А, У10А Пиломатериалы из древесины твердых лиственных пород и березы не ниже второго сорта влажностью не более 12 абс. % Полипропилен марок: 04П-01010, 05П-01020	ГОСТ 1435 ГОСТ 2695 Нормативный документ [1] (приложение Б)
Арматура (колпачки, шайбы, заклепки и др.)	Полистирол ударопрочный марок: УПМ 0503, УПМ 0508 Сталь марок: 10, 20 Сталь марок: 12Х17, 12Х18Н9Т Сплав медно-цинковый (латунь) марок: Л63, Л68, ЛС59-1 Сплав алюминия марок: АД, АД0	ОСТ 6-05-406 ГОСТ 1050 ГОСТ 5632 ГОСТ 15527-70 ГОСТ 4784

Примечание — Допускается применение других материалов, не уступающих по своим свойствам указанным в таблице 2 и разрешенных органами здравоохранения

### 4.4 Маркировка

4.4.1 На каждом ноже должна быть четко нанесена маркировка с указанием товарного знака предприятия-изготовителя. Место и способ маркировки устанавливаются рисунком.

4.4.2 На каждой упаковке ножей должен быть нанесен маркировочный штамп или наклеенна этикетка с указанием:

## ГОСТ Р 51015—97

- товарного знака предприятия-изготовителя;
- наименования предприятия-изготовителя и его адреса;
- наименования ножей;
- количества ножей;
- обозначения настоящего стандарта;
- штампа отдела технического контроля;
- номера упаковщика и даты упаковки;
- знака соответствия по ГОСТ Р 50460 при сертификации изделий.

Часть надписей, кроме товарного знака и наименования ножей, допускается указывать на этикетке, вкладываемой в упаковку.

4.4.3 Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192 с нанесением дополнительных данных:

- наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;
- наименования ножей;
- количества ножей.

### 4.5 Упаковка

4.5.1 Консервация клинков ножей должна производиться по ГОСТ 9.014 (группа I, категория С) сроком хранения без переконсервации не менее 3 лет со дня отгрузки потребителю.

Допускается консервацию клинков ножей производить путем покрытия лаком НЦ-221 по ГОСТ 4976.

4.5.2 Упаковка изделий может быть:

- поштучная;
- по 5—25 шт. одного типоразмера;
- наборами из ножей одного или разного функционального назначения;
- в количестве, установленном договором между поставщиком и потребителем, если изделия реализуются через торговую сеть.

4.5.3 Упаковка ножей может производиться:

- пачками в бумагу по ГОСТ 8273 или по ГОСТ 1908, в картонные коробки из картона по ГОСТ 7933 толщиной от 0,5 до 0,8 мм;
- в мягкие чехлы, изготовленные из поливинилхлоридной пластифицированной пленки по ГОСТ 9993 или полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354;

— на картонных основаниях с применением вакуумирования.

Изделия, не имеющие потребительской тары, укладываются в групповую тару, предварительно завернув каждое изделие в бумагу или пленку.

Наборы из ножей упаковывают в художественно-оформленные коробки или мягкие чехлы с указанием функционального назначения каждого изделия.

## ГОСТ Р 51015—97

По согласованию изготовителя с потребителем допускаются другие виды упаковки.

При консервации ножей лаком НЦ-221 к каждому ножу при упаковке должна прикладываться инструкция по расконсервации.

4.5.4 Упакованные ножи и наборы из ножей укладывают в дощатые ящики по ГОСТ 2991.

Ящики внутри должны быть выстланы водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828 или битумной по ГОСТ 515.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается другая упаковка, обеспечивающая сохранность ножей при транспортировании и хранении.

4.5.5 Упаковка ящиков с изделиями при перевозке их в районы Крайнего Севера и отдаленные районы должна производиться по ГОСТ 15846.

4.5.6 В транспортную тару вместе с ножами вкладывают упаковочный лист, содержащий:

- номер упаковочного листа и партии;
- наименование предприятия-изготовителя и его местонахождение;
- наименование ножей;
- количество ножей;
- массу нетто-брутто;
- номер упаковщика и дату упаковки.

4.5.7 Этикетки, упаковочные листы должны быть выполнены типографским способом, кроме штампа ОТК, номера упаковщика и даты упаковки, которые проставляются резиновым штампом.

4.5.8 Масса ящика (брутто) должна быть не более 30 кг.

## 5 ПРИЕМКА

5.1 Ножи принимают партиями. Партия должна состоять из ножей одного типоразмера, одинаковой отделки и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- количество изделий;
- обозначение настоящего стандарта;
- штамп отдела технического контроля;
- номер упаковщика и дату упаковки;
- знак соответствия по ГОСТ Р 50460 при сертификации изделий.

5.2 Проверке внешнего вида подвергают 100 % ножей партии.

5.3 Проверке размеров, твердости, упругости, прочности и жесткости узла крепления ручек, качества заточки ножей, шероховатости

## ГОСТ Р 51015—97

поверхностей подвергают 0,1 % ножей от партии, но не менее пяти штук.

5.4 Проверку влажности деревянных ручек и теплостойкости пластмассовых ручек подвергают 0,01 % ножей от партии, но не менее трех штук.

5.5 При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта проводят повторную проверку удвоенного количества ножей, взятых от той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

## 6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1 Проверку внешнего вида ножей проводят путем сравнения с образцом-эталоном.

6.2 Проверку размеров производят с помощью линейки по ГОСТ 427, штангенциркуля по ГОСТ 166 или шаблонов.

Проверку угла заострения клинков производят путем измерения оттиска угла на свинце на инструментальном микроскопе по ГОСТ 8074.

6.3 Проверку твердости клинков ножей производят по ГОСТ 9013 в трех точках по длине клинка на расстоянии 5—10 мм от лезвия.

6.4 Проверка качества гальванического покрытия должна производиться по ГОСТ 9.302.

Проверка качества лакокрасочного покрытия должна производиться визуально путем сравнения с образцом-эталоном.

6.5 Проверку упругости клинков ножей толщиной до 2 мм производят на приспособлении, выполненном в соответствии с рисунком 3.

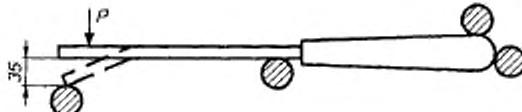


Рисунок 3

Конец клинка длиной 125 мм отгибают на 25 мм. С увеличением длины клинка на каждые 50 мм, отгиб увеличивают на 5 мм. После испытания на клинке не должно быть остаточных деформаций, заметных невооруженным глазом.

## ГОСТ Р 51015—97

Прочность и жесткость узла крепления ручек комбинированных изделий испытывают падением с высоты одного метра ручками вниз на твердую поверхность. После трехкратного испытания не должно быть трещин, разрушений и ослабления жесткости крепления.

6.6 Качество заточки ножей, исключая ножи для разрубки мяса, проверяют путем пятикратного среза сырой древесины мягких пород диаметром до 10 мм.

Качество заточки ножей для разрубки мяса проверяют путем пятикратных ударов по алюминиевой пластине толщиной не менее 10 мм.

После испытания на лезвии не должно быть следов притупления и выкрашивания; срез на древесине должен быть ровным.

6.7 Проверку шероховатости поверхностей клинов производят с помощью прибора по ГОСТ 19300 или сравнением с образцами шероховатости.

Контроль шероховатости деревянных и пластмассовых ручек проводят визуально сравнением с образцом-эталоном.

6.8 Проверку теплостойкости пластмассовых ручек проводят путем выдержки их в течение 15 мин в воде при температуре (80±5) °С.

После испытаний ручки не должны размягчаться, давать трещины; деформироваться и обесцвечиваться.

6.9 Проверку влажности деревянных ручек производят лабораторным методом.

6.10 Санитарно-химические экспертные исследования изделий проводят в соответствии с требованиями нормативных документов [2] и [3] (приложение Б). Допускается при определении уровня миграции исходных химических элементов применять другие аттестованные аналитические методы, обладающие необходимой селективностью и чувствительностью, позволяющие установить их наличие в количествах меньших установленных ДКМ.

## 7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Транспортирование упакованных ножей производится любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировании ножи должны быть предохранены от атмосферных осадков и механических повреждений.

7.2 Ножи должны храниться в упакованном виде в вентилируемых помещениях с влажностью воздуха не более 75 %, при отсутствии паров кислот и щелочей в воздухе.

**ГОСТ Р 51015—97**

**8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

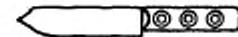
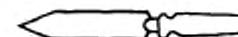
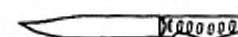
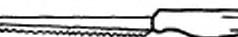
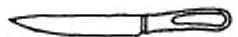
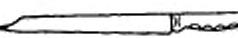
8.1 Изготовитель гарантирует соответствие ножей требованиям настоящего стандарта.

Гарантийный срок эксплуатации — 12 мес со дня продажи их магазином или со дня реализации их предприятиям общественного питания при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

ГОСТ Р 51015—97

*ПРИЛОЖЕНИЕ А*  
(рекомендуемое)

Таблица А.1 — Основные виды ножей

Наименование ножей	Вид
1 Ножи хозяйственные: хлеборезные, овощные	     
2 Ножи специальные: мясницкий остроконечный	      

**ГОСТ Р 51015—97**

*Окончание таблицы А.1*

Наименование ножей  
рыбозаделочный

поварской

для разрубки туш

для разрубки мяса

для резки мяса

для выемки костей

для обвалки мяса

филейный

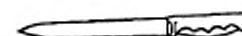
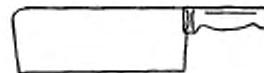
шпинговальный

хлеборезный магазинный

для вскрытия мешков

секач

Вид



**ГОСТ Р 51015—97**

**ПРИЛОЖЕНИЕ Б**  
*(справочное)*

**БИБЛИОГРАФИЯ**

- [1] ТУ 6- 05-1105-78 Полипропилен
- [2] СанПиН 42-123-4240-86 Допустимые количества миграции (ДКМ) химических веществ, выделяющихся из полимерных и других материалов, контактирующих с пищевыми продуктами, и методы их определения
- [3] Инструкция по санитарно-химическому исследованию изделий, изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами № 880-71

**ГОСТ Р 51015—97**

---

УДК 642.73:006.354      ОКС 77.140.90      У15      ОКП 96 9750

Ключевые слова: ножи, клинки, длина, толщина, шероховатость поверхности, колпачки

---

Редактор *Л.И.Нахимова*  
Технический редактор *В.Н.Прускова*  
Корректор *Р.А.Менитова*  
Компьютерная верстка *А.Н.Златаиревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 12.02.97. Подписано в печать 02.03.97.  
Усл. печ. л. 1,16. Уч.-изд. л. 0,97. Тираж 309 экз. С 225. Зак. 179

---

ИПК Издательство стандартов  
107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"  
Москва, Лялин пер., 6

**к ГОСТ Р 51015—97 Ножи хозяйственные и специальные. Общие технические условия**

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Библиографические данные	ОКП 96 9750	ОКП 96 9720

(ИУС № 8 2001 г.)