

Уважаемый студент! Выполнение задания строго обязательно!

Группа ТЭК 2/1

Дата: 10.05.2023

Дисциплина: МКД 02.01 Оценка качества товаров и основы экспертизы

Преподаватель: Педченко Н.К.

ЛЕКЦИЯ

Оценка качества и основы экспертизы металлохозяйственных товаров

- 1 Правила приемки и методы испытаний металлохозяйственных товаров.
- 2 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение металлохозяйственных товаров

Цели занятия: ознакомиться с правилами приемки и методами испытания маркировкой, упаковкой, транспортированием и хранением, металлохозяйственных товаров; развивать практические навыки работы с учебным материалом

Литература

Основная литература

Ходыкин А. П., Ляшко А. А., Волошко Н. И., Снит-Х69 ко А. П. Товароведение непродовольственных товаров: Учебник для средних специальных учебных заведений. — М.; Издательско-торговая корпорация «Дашков и К⁰», 2006. — 540 с.

Дополнительная литература

Товароведение непродовольственных товаров Под общей редакцией В. Е. Сыцко Минск "Вышэйшая школа" 2005

Интернет-ресурсы:

- 1 Правила приемки и методы испытаний металлохозяйственных товаров.

Посуду поставляют партиями. Партией считают количество посуды, одновременно отгружаемое потребителю и сопровождаемое документом о качестве. Потребитель проводит верификацию закупленной продукции по ГОСТ 24297 на 2 % от партии посуды, но не менее чем на трех предметах посуды. При получении неудовлетворительных результатов проверки как минимум по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенной выборке, отобранной из той же партии. Результаты повторной проверки распространяют на всю партию посуды.

Методы контроля

Внешний вид, качество сборки, дефекты эмалевого покрытия и декоративной отделки проверяют визуально при естественном или комбинированном освещении. Осмотр проводят на расстоянии от 300 до 400.

Размеры посуды проверяют универсальным измерительным инструментом 27 или шаблонами.3 Вместимость посуды проверяют, наливая воду из мерной посуды до переливания через сливное устройство или через борт.

Легкость вращения подвижных ручек, легкость поворота и прилегания крышек к борту корпусов, плотность прилегания ободков к бортам посуды проверяют опробованием, при этом не допускается смещение ободка с места установки. Толщину эмалевого покрытия измеряют на плоских участках изделий магнитными или электромагнитными толщиномерами, обладающими погрешностью не более 10 %. Контроль ДКМ вредных веществ и органолептических свойств на соответствие требованиям национальных органов здравоохранения проводят по методикам, утвержденным этими органами*. Для контроля ДКМ в качестве модельной среды используют дистиллированную воду. Объем дистиллированной воды должен составлять 2/3 вместимости испытуемого изделия.

Также проверяют коррозионную стойкость, испытание ударной прочности эмалевого покрытия, термическую стойкость, прочность крепления арматуры (ручек), устойчивость посуды на плоскости, теплостойкость пластмассовых деталей ручек, пористость эмалевого покрытия, качество защитных покрытий ручек.

. Удержание крышек на посуде проверяют, наклоняя предмет посуды на требуемый угол. Слив жидкости без подтеков проверяют при выливании воды из посуды, наполненной не менее чем на 1/2 вместимости.

Размеры ножевых товаров и столовых приборов, отклонения от симметричности, прямолинейности измеряют универсальными измерительными инструментами или шаблонами.

Контроль шероховатости металлических поверхностей при приемо-сдаточных испытаниях проверяют визуально сравнением с образцами-эталоном или контрольными образцами продукции.

Допускается определять шероховатость визуально сравнением с образцами шероховатости поверхности (сравнения).

Теплостойкость и влагостойкость рукояток из пластических масс и древесины контролируют выдержкой их в течение 15 минут в воде при температуре $(80 \pm 5)^\circ\text{C}$. После испытания рукоятки не должны иметь следы размягчения, расслаиваться, иметь трещины, деформироваться и обесцвечиваться.

Прочность узла крепления ручек комбинированных изделий испытывают свободным падением с высоты 1 м ручками вниз на твердую поверхность. После трехкратного испытания не должно быть трещин, разрушений и ослабления крепления ручек.

Твердость клинков ножей измеряют по ГОСТ 9013 в трех точках по длине клинка на расстоянии не более 10 мм от режущей кромки или фаски клинка и не менее 40 мм от рукоятки. За число твердости принимают результат каждого измерения.

Плоскостность краев черпаков ложек и рабочих частей картофелемялок

проверяют с помощью наборов универсальных щупов.

Упругость клинков ножей, кроме детских, для масла и рыбы и рабочих частей лопаток-шпателей проверяют изгибом. После однократного изгиба не допускаются разрушение клинка и визуально заметная остаточная деформация.

Качество заточки ножей проверяют пятикратным срезом сырой древесины мягких пород. После испытаний на лезвии не должно быть следов притупления и выкрашивания.

Прочность сцепления декоративных покрытий контролируют методом полирования или методом нанесения сетки царапин по ГОСТ 9.302. Метод контроля выбирают в зависимости от вида покрытия. Метод полирования применяют для твердых покрытий.

После испытаний на контролируемой поверхности не должно быть вздутий или отслаиваний покрытия.

В стандартах регламентируются правила приемки и методы испытаний инструментов. Проводится контроль твердости сталей, влажности древесины рукояток, качества покрытий. Проверяется работоспособность инструмента. Режимы проверки работоспособности инструмента определяются его назначением.

Проверка работоспособности замков проводится на испытательных стендах. Испытуемые механизмы должны безотказно выдерживать определенное количество циклов работы. После проведения всех видов испытаний замок должен сохранить работоспособность

2 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение металлохозяйственных товаров

Маркировка.

Металлохозяйственные товары маркируют в соответствии с действующими стандартами или техническими условиями. На все изделия, за исключением очень мелких, наносят товарный знак предприятия-изготовителя. На товары, изготовленные из нержавеющей стали, в маркировку добавляют буквы «нерж».

На поверхность каждого изделия наносят маркировку с указанием: - наименования и/или товарного знака предприятия-изготовителя; - наименования посуды;

- артикула посуды;

- вместимости посуды;

- обозначения настоящего стандарта;

- изображения национального знака соответствия по НД* (при подтверждении соответствия);

- клейма технического контроля.

Способ нанесения маркировки устанавливает изготовитель.

На инструментальных товарах из легированной стали указывают марку материала, ширину рабочей части стамески, долота, диаметр и шаг резьбы на плашках и метчиках. Способ маркирования обусловлен технологическим

процессом изготовления и методом отделки поверхности изделия. На литые изделия маркировку наносят в процессе литья, на штампованные -- при штамповке.. Окрашенные изделия маркируют контрастной несмываемой краской.

На упаковке должен быть нанесен маркированный штамп, наклеена этикетка или привязан ярлык, содержащие следующие данные: товарный знак предприятия-изготовителя, наименование и артикул изделия, размеры, сорт, цену за одно изделие, год выпуска, клеймо отдела технического контроля (ОТК), номер стандарта (ГОСТа) или технических условий (ТУ), срок хранения без переконсервации, условия хранения

Транспортную тару с грузом маркируют по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Хрупкое. Осторожно», «Беречь от влаги», «Верх» непосредственно на транспортную упаковку или на ярлыки, прикрепляемые к транспортной упаковке.

Упаковка и транспортирование.

Существенное влияние на сохранность свойств изделий как при транспортировании, так и при их хранении оказывает упаковка. Для внутренней упаковки используют оберточную, парафинированную или ингибированную бумагу. Изделия после консервации обертывают бумагой и укладывают по одному или по нескольку штук в картонные коробки или пачки.. Металлические товары, упакованные во внутреннюю тару, для транспортирования укладывают в деревянные ящики.

Способы упаковки и транспортирования металлохозяйственных товаров довольно разнообразны. Крупные изделия, не имеющие покрытия или с простейшим покрытием (листовая и сортовая сталь, проволока, чугунная черная посуда, лопаты, вилы, грабли, ломы, подковы), перевозят без тары, перевязанными проволокой. Инструментальный товар перевозят в деревянных ящиках. Металлохозяйственные товары транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах и универсальных контейнерах по правилам перевозки грузов, действующим на данном виде транспорта. При внутригородских перевозках посуду, упакованную в контейнеры, транспортируют в открытых автомашинах, а посуду, упакованную в потребительскую тару, — в крытых.

Хранение.

Металлохозяйственные товары подвержены коррозии. Поэтому хранить их следует в чистых сухих помещениях, в которых должна поддерживаться ровная температура, без резких колебаний, могущих вызвать конденсацию влаги на изделиях. Стальные изделия, не имеющие специальных красочных или лаковых антикоррозийных покрытий, хранят смазанными неокисляющейся и не содержащей кислот минеральной смазкой, то есть смазкой из нефтепродуктов.

Если изделия поступают в отапливаемый склад в холодное время года, их следует выдержать некоторое время в прохладном помещении или на время тщательно укрыть, иначе изделия отпотевают и покрываются ржавчиной.

При появлении на изделиях следов коррозии их протирают тряпкой, смоченной в керосине, и затем покрывают защитной смазкой.

Хранят металлохозяйственные товары в отапливаемых или неотапливаемых помещениях. Температура должна быть не ниже 12 °С, относительная влажность воздуха не более 70 %. Резкие колебания температуры не допускаются во избежание конденсации влаги на поверхности изделий и возникновения коррозионных процессов.

Контрольные вопросы :

- 1 Какой процент от партии металлохозяйственных товаров отбирают для проверки качества?
- 2 Как проверяют удержание крышки на посуде?
- 3 Как проверяют прочность узла крепления ручек в комбинированных изделиях?
- 4 Каким методом проверяют упругость ножей?
- 5 Назовите методы испытания металлических инструментов.
- 6 Назовите особенности хранения металлохозяйственных изделий.

Домашнее задание:

- 1 Составить конспект по заданной теме
- 2 Ответить письменно в тетради на контрольные вопросы

Выполненные задания обязательно переслать на электронную почту n-redchenko@inbox.ru

Телефон для консультаций +7 949 353 23 74 Надежда Кирилловна

