

Уважаемый студент! Выполнение задания строго обязательно!

Группа ТЭК 2/2

Дата: 09.03.2023

Дисциплина: МКД 02.01 Оценка качеством и основы экспертизы

Преподаватель: Педченко Н.К.

.

ЛЕКЦИЯ

Оценка качества и основы экспертизы хозяйственных изделий из пластмасс

1 Требования к качеству изделий из пластических масс

2 Дефекты изделий из пластических масс

Цели занятия: ознакомиться с требованиями к качеству хозяйственных изделий из пластических масс; 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 Требования к качеству изделий из пластических масс

Качество изделий из пластических масс зависит от целого ряда факторов, связанных как со свойствами используемых для их изготовления материалов, так и от правильности выбора конструкции изделия и соблюдения технологического режима их формирования

В связи с этим к качеству изделий из пластмасс предъявляются требования, касающиеся состава композиции, используемой для формования, конструкции изделия, его внешнего вида и соответствия свойств изделия требованиям нормативных документов.

Изделия из пластмасс изготавливают в соответствии с нормативной документацией (НД) на соответствующее изделие или группу изделий и образцами-эталоном. При этом в нормативной документации на изделие

должны быть указаны материалы, применяемые для изготовления. Все материалы и добавки, вводимые в композиции, должны быть разрешены к применению Госкомсанэпиднадзором РФ, а нормативная документация на такие изделия должна быть согласована с органами санэпиднадзора.

Размеры, форма, цвет, вместимость (емкость) изделия, эстетические и функциональные показатели указываются в нормативных документах.

По своей конструкции изделие должно обеспечивать удобство пользования, отвечать эстетическим требованиям. Конструкция изделия должна обеспечивать его изготовление по наиболее простой и экономичной технологической схеме.

С точки зрения обеспечения надежности, долговечности и высоких прочностных свойств форма изделия должна иметь обтекаемые формы, закругленные углы и грани, что обеспечивает большую прочность изделия. При конструировании изделий следует избегать резких переходов в толщинах изделий во избежание возникновения внутренних напряжений в материалах при его охлаждении на заключительной стадии формования. Повышение прочности и надежности изделий целесообразно увеличивать не за счет больших толщин, а за счет внесения в конструкцию усиливающих элементов: кромок, ребер жесткости, бортиков.

Внешний вид наружной поверхности изделия в зависимости от метода его изготовления должен удовлетворять следующим требованиям:

- при изготовлении изделий методом литья под давлением не допускаются раковины, вздутия, трещины, грат, разводы, линии холодного спая, портящие внешний вид, усадочные раковины глубиной более 0,3 мм;
- более 2 царапин длиной свыше 10 мм на площади 100 мм²;
- инородные включения в количестве более допустимых по НД на конкретный материал и их локальные скопления, выступы и углубления от выталкивателей, вставок и литников более 0,3 мм;
- более одного скола размером 0,3 x 0,5 мм на 100 мм обработанной кромки;
- при изготовлении изделий методом формования из листа не допускаются царапины, следы от выталкивателей глубиной более 0,3 мм, более одного скола размером 1,5 x 2,0 мм на площади 100 мм² обработанной кромки, а для изделий из слоистых пластиков — не более одного скола размером свыше 1,0 x 1,0 мм на той же площади;
- при изготовлении изделий методом выдувного формования недопускаются риски, царапины, следы по месту смыкания формы: высотой более 0,3 мм, грат высотой более 1 мм;
- при изготовлении изделий методом экструзии не допускаются подтеки, пропуск рисунка, наличие нерасправляющихся (запрессованных) складок, проколов, трещин.

На поверхности мешков допускается наличие до 5 включений проколов на расстоянии 30 мм от места открывания при изготовлении их на высокопроизводительных сварочных автоматах; следы перфораций на краях мешков при изготовлении их в рулонах.

Сварной шов для изделий из пленки должен быть равномерным по всему контуру, без пробоин. Ширина шва не должна быть более 5 мм, расстояние от края среза до шва должно быть не более 10 мм. Для крупногабаритных изделий (чехол, тент) допускается увеличение ширины сварного шва, которая должна быть указана в НД на конкретное изделие.

Клеевой шов должен быть ровным, чистым, без пропусков. Ширина шва - не более 5 мм.

Покрытие, нанесенное на изделие, должно быть ровным, без вздутий, пузырей и отслаивания.

Рельеф должен быть четким, без смещений. Рисунок, нанесенный различными методами (печатью, тиснением, деколем), должен быть четким, без искажений и пропусков.

При декорировании изделий цветной пленкой допускается наличие следа пленки, не ухудшающего внешний вид изделия.

Не допускается смещение составных частей рисунка относительно друг друга более чем на 1 мм.

2 Дефекты изделий из пластических масс

Все изъяны в зависимости от происхождения делят на дефекты состава, формования и отделки.

К дефектам состава относят инородные включения, пониженную механическую прочность, повышенное водопоглощение, возникающие вследствие плохой очистки или загрязнения сырья, а также из-за неправильно подобранных наполнителей.

Дефекты формования могут быть самые разнообразные: коробление (искривление формы), трещины, раковины (пустоты), вздутия (мелкие или крупные выпуклости), сколы (углубления при механических повреждениях), заусенцы (острые выступы по краю или дну), облой (утолщения по месту разъема формы), выступание литника, риски, царапины, следы от выталкивателей (выступы и углубления), технологические стыки (видимые линии соединения порций литьевой массы), следы от разъема формы (утолщенный шов на поверхности изделия). Такие дефекты, как выступание литника, следы от выталкивателей, нормируются нормативными документами в зависимости от вида пластмассы и способа переработки в изделие. В готовых изделиях не допускаются дефекты, нарушающие целостность, - трещины, раковины, вздутия, сколы определенных размеров.

К основным дефектам отделки относят миграцию красителя, нечеткий рисунок, смещение составных частей декора, потерю глянца, растекание красителя. Миграция красителя выявляется трением изделия о смоченную водой хлопчатобумажную белую ткань.

Контрольные вопросы

1 Назовите факторы влияющие на качества изделий из пластмасс.

2 Какие требования предъявляются к сырьевым материалам для изделий из пластмасс?

3 На каких этапах производства изделий из пластмасс могут возникнуть дефекты?

4 Какие дефекты не допускаются готовых изделиях из пластмасс?

5 Дайте характеристику таким видам дефектов: коробление, раковина, облой

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