

Тема 1.1 Оценка качества и основы экспертизы стеклянных бытовых товаров.

Цели занятия:

- обучающая: закрепить теоретические знания по теме, углубить и расширить, систематизировать и проконтролировать знания, сформировать умения и навыки студентов по теме.
- развивающая: развитие творческого подхода к решению самых разнообразных задач; формировать и развивать умение анализировать, выделять главное, вести конспект.
- воспитательная: формирование интереса к профессии у студентов, формирование определенных черт гармонически развитой личности

Формируемые компетенции: осознание социальной значимости будущей профессии; стремление к саморазвитию, повышению своей квалификации и профессионального уровня.

План

- 1. Требования к качеству и сортировка стеклянных изделий.**
- 2. Дефекты стеклянных изделий**
- 3. Правила приемки и методы испытаний стеклянных изделий**
- 4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение стеклянных изделий.**

Самостоятельная работа:

1. Составить и выучить опорный конспект лекций

Выполненную работу прислать на адрес эл.почты:

yulya.khitrova88@mail.ru

1. Требования к качеству и сортировка стеклянных изделий.

К стеклянной посуде предъявляются технические, эстетические, гигиенические и эргономические требования.

Технические требования к качеству стекла нормируются ГОСТами. Изделия по внешнему виду, выработке, комплектности должны соответствовать образцу – эталону. Дополнительные требования к изделиям, поставляемых на экспорт, должны предусматриваться договором-контрактом. Поверхность изделия должна быть гладкой, без

шероховатостей, прозрачной. Не допускаются инородные включения размером больше 1 мм, складки, морщинки, замутненные пузыри. Изделия не должны качаться на ровной поверхности, не допускается режущий и острый край. Края должны быть оплавлены или отшлифованы и отполированы. Изделия должны быть безопасными. Пробки для графинов должны быть плотно притерты к горлу, может быть лишь легкое покачивание. Крышки должны свободно входить в изделия без заметного качания, зазор между крышкой и корпусом должен быть не больше 2 мм. Требуется, чтобы краски были прочно закреплены, гравировка имела равномерную бархатистость, рисунок точно соответствовал эталону и т.д. Рисунок алмазной грани должен быть отполирован до прозрачности и не допускается косина края, заваленность граней, помарки, выгорание и вспученность краски. При определении качества проверяется их размеры и объем.

Отжиг должен быть термически устойчивым в изделиях (особенно важен для стаканов чайных и для минеральных вод, выдувных и прессованных блюдец для чая).

Эстетические требования. Внешний вид изделия влияет на эстетические свойства. Эстетические показатели оцениваются в баллах, по 30 бальной системе.

Гигиенические требования – это удобство ухода за изделиями, отсутствие острых, царапающих деталей.

Эргономические требования. Изделия должны быть удобными и безопасными в пользовании. Оно зависит от формы, конструкции, размеров изделия (например, объем и конструкция бокала должны быть такими, чтобы полностью сохранились ароматические свойства напитков).

Стекланную столовую выдувную посуду делят на 1-й, 2-й и 3-й сорта; столовую прессованную и посуду хозяйственную из жароупорного стекла — на 1-й и 2-й сорта. Хозяйственную посуду из обыкновенного стекла выпускают в продажу одним сортом.

Сортируют столовую посуду на основании обнаруженных на ней пороков стекломассы, выработки и обработки. При этом учитывают: вид (наименование) порока, его размер и местонахождение (на корпусе, ножке, дне), количество одноименных пороков на изделии, общее число наименований пороков, размер самого изделия (на крупных изделиях допускают пороки в большем числе или больших размеров), способ выработки посуды (выдувная или прессованная), характер украшения изделия (к изделиям с дорогими разделками предъявляют более строгие требования в отношении качества их обработки).

К числу пороков стеклянной посуды относятся: различные оттенки стекломассы (зеленоватый, голубоватый и др.); камень - не расплавившиеся частички шихты, огнеупорных материалов печи или горшков либо участки начавшейся кристаллизации стекломассы; шликер - сгустки стекла несколько иного состава, чем основная стеклянная масса, и в ней не растворившиеся полностью; имеет обычно форму капли; свиль - прозрачные волнистые нити в стекле или на поверхности изделия; пузырь - газообразные включения в стекле; мошка - мелкие пузырьки (диаметром не более 0,8 мм); неправильное распределение стеклянной массы - неравномерная толщина стенок и дна изделий; неправильная форма изделия; неправильное прикреплений ручки и

2.Дефекты стеклянных изделий

При проверке внешнего вида СБТ могут обнаруживаться дефекты, отрицательно влияющие на различные показатели свойств изделий. Влияние того или иного дефекта на качество изделия зависит от его вида, расположения, размера, а также размера изделия. По этим признакам некоторые дефекты допускаются с ограничением по количеству, размерам, другие - не допускаются.

Дефекты стеклоизделий подразделяют на три группы: дефекты стекломассы, дефекты выработки и дефекты обработки.

К дефектам стекломассы относятся:

- недостаточная обесцвеченность - возникает при избытке или недостатке обесцвечивателей или вследствие нарушения процесса варки стекломассы, проявляется в виде зеленоватого оттенка стекла;

- газовые включения (пузыри) - они могут быть мелкие (мошка) и крупные, по составу - воздушными или щелочными с белесоватым налетом, по месту расположения - внутренние и наружные, продавливающиеся;

- свиль - хорошо остеклованные нитеобразные или жгутообразные включения;

- шпир - прозрачные остеклованные включения в форме капель и бугорков;

- рух - закристаллизовавшиеся непрозрачные частицы.

К дефектам выработки относят различные отклонения от нормативов, возникающие при формировании изделий:

- разнотолщинность стенок, края, дна изделия - возникает из-за неправильных приемов формования изделий;

- осыпь края - щербинки с внутренней или наружной поверхности края изделия, возникающие при применении недоброкачественного шлифовального материала;

- сколы - отличаются от щербин тем, что идут от края по плоскости изделия;

- посечки - мелкие трещины на стенках изделия;

- кованность (следы от изношенной пресс-формы)

- заусеницы и лишки (следы от раскрывающихся форм)

- недопрессовка (недостаточное количество стекломассы) и т. д.

К дефектам обработки относят:

- перетоп края - сильно оплавленные края, зачастую деформированные;

- несимметричность деталей,

- прилипшие кусочки стекла;

- косина края;

- матовость и стирание золотого рисунка и др.

3.Правила приемки и методы испытаний стеклянных изделий

Изготовленная продукция до ее отгрузки, передачи или продажи потребителю подлежит приемке в целях удостоверения ее соответствия требованиям, установленным в нормативных документах на эту продукцию.

Поставляемая и используемая продукция должна соответствовать нормативным документам по всем установленным в них требованиям.

Порядок приемки продукции устанавливает изготовитель (поставщик) с учетом требований настоящего стандарта, ГОСТ 15.309 и нормативных документов на продукцию.

Приемку продукции проводит служба технического контроля изготовителя (поставщика).

Возможно проведение приемки совместно с представителями потребителя и/или третьей стороны.

Продукцию предъявляют на приемку поштучно либо партиями единиц продукции, либо совокупностью нескольких единиц или партий продукции в порядке, принятом у изготовителя (поставщика).

Приемку продукции осуществляют по всем параметрам, установленным в нормативных документах на принимаемую продукцию, на основании данных производственного контроля, результатов приемо-сдаточных, периодических, типовых, квалификационных и других категорий испытаний в порядке, принятом у изготовителя (поставщика).

Испытания продукции могут проводить изготовитель (поставщик) или независимая испытательная лаборатория по договоренности с ней изготовителя (поставщика).

Основанием для принятия решения о приемке единиц (партий) продукции являются положительные данные контроля и результаты испытаний.

Принятыми считают единицы (партии) продукции, по которым принято решение о приемке, упакованные в соответствии с требованиями нормативных документов и на которые оформлены документы, удостоверяющие приемку продукции.

Поставку продукции формируют из принятых единиц (партий, частей партий) продукции.

Каждую поставку сопровождают документом, удостоверяющим соответствие продукции требованиям

нормативных документов, в котором указывают:

- наименование, товарный знак и адрес изготовителя (поставщика);
- наименование и условное обозначение продукции;
- обозначение нормативного документа, требованиям которого соответствует продукция;
- количество единиц продукции (по видам, маркам, типам, размерам и т. п.), шт. и/или м²;
- количество единиц тары, шт., и их идентификационные данные;
- отметку о приемке (например, штамп или подпись представителя службы технического контроля);
- номер и дату составления документа;
- дополнительную информацию (при необходимости)

Продукция, поступившая потребителю от изготовителя (поставщика), до ее использования подлежит входному контролю в целях предотвращения использования продукции, не соответствующей требованиям нормативных документов.

Выборочный контроль качества стеклянной тары осуществляется путем отбора из парши изделий средней пробы и проверки ее на соответствие стандартам. Такой контроль производится на предприятиях, вырабатывающих и использующих стеклянную тару.

Стандарты многих стран мира предусматривают визуальный контроль с помощью традиционных измерительных приспособлений (линейка, штангенциркуль, лупа и т. д.) таких показателей, как цвет, качество стекла и выработки.

Цвет стекла тары определяют визуально по цветовым характеристикам и путем сравнения с эталонными образцами, что не является точным. Такие измерения можно проводить на дифференциальных колориметрах и спектрофотометрах.

Качество отжига стеклоизделий проверяется на полярископе.

Полная вместимость стеклянной тары определяется с помощью мерных цилиндров или весовым методом - по разности массы изделий,

наполненных водой при 20° С, и массы пустых бутылок, банок, флаконов.

Важное значение имеет контроль дефектов выработки стеклянной тары. Для такого контроля разработаны и применяются несложные приспособления, калибры и устройства.

Контроль геометрических размеров производится с использованием обычных измерительных приборов, например штангенциркуля или шаблона. Контрольный шаблон необходимо выверять не реже одного раза в полугодие.

4.Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение стеклянных изделий.

Выдувные изделия маркируют бумажной этикеткой, которую наносят на изделие, с указанием завод а-изготовителя, товарного знака, ГОСТа.

Прессованные и прессовыдувные изделия маркируют в процессе выработки. Маркировка включает в себя наименование завода-изготовителя или товарный знак.

Упаковывают стеклянные изделия в картонную или гофрированную тару с гнездами или в пакеты из упаковочной бумаги или термоусадочной пленки. Выдувные изделия при упаковке в пакеты должны быть предварительно завернуты в бумагу, переложены стружкой или другими материалами. Рюмки, стаканы и другие мелкие и средние изделия завертывают в бумагу попарно, прокладывая бумагу между доньшками изделий. Комплектные изделия помещают в одну коробку или один пакет. Сувенирные и подарочные изделия не обертывают в бумагу, а укладывают в специально художественно оформленные коробки. Бумажные пакеты, перевязанные шпагатом, имеют наклеенную этикетку, в которой указываются: товарный знак или наименование предприятия-изготовителя; наименование изделия; количество изделий в единице упаковки (для групповой тары); номер контролера и упаковщика; дату упаковки; обозначение стандарта.

Стеклоизделия транспортируют по железной дороге в крытых чистых вагонах или контейнерах, на которых ставят крупным шрифтом надпись "Верх! Не кантовать!", "Осторожно, хрупкое!". При размещении стеклоизделий в вагонах или контейнерах коробки и пакеты перекладывают упаковочными материалами через два ряда плотно, без зазоров. Изделия, которые отгружают в районы Крайнего Севера и другие отдаленные районы, должны быть упакованы в соответствии с установленными стандартами.

Хранят стеклоизделия в закрытых помещениях, защищенных от влияния атмосферных осадков. При размещении изделий на складе тяжелые изделия рекомендуется укладывать на нижних полках, находящихся на высоте 15-20 см от пола, а более легкие - на верхних.

Вывод: в ходе лекции студенты, ознакомились с оценкой качества и основами экспертизы стеклоизделий.

Вопросы для самоконтроля:

1. Требования к качеству и сортировка стеклянных изделий.
 2. Дефекты стеклянных изделий
 3. Правила приемки и методы испытаний стеклянных изделий
 4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение стеклянных изделий.
- Основные источники:**

1. Чижикова, О.Г. Товароведение и экспертиза плодоовощных и вкусовых товаров: Учебное пособие в схемах / О.Г. Чижикова, Е.С. Смертина, Л.А. Коростылева. - Рн/Д: Феникс, ИКЦ МарТ, 2010. - 208 с.

2. Дубцов, Г.Г. Товароведение продовольственных товаров: Учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / Г.Г. Дубцов. - М.: ИЦ Академия, 2013. - 336 с.

3. Ермилова И.А., Вытовтов А.А., Герасимова В.А. и др./Товароведение и экспертиза потребительских товаров / - М.: ИНФРА-М., 2011. - 357 с.

