

خلاصه استاندارد ملی ۱۱۶۴

گردآوری: مرضیه عقابی - کارشناس اداره کل استاندارد زنجان

عنوان: ظروف چینی غذاخوری - ویژگی ها

برای دریافت رایگان متن کامل استاندارد ملی به آدرس: <http://standard.isiri.gov.ir> مراجعه کنید.

هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، تعیین ویژگی‌ها، روش‌های آزمون، نمونه‌برداری، درجه بندی، نشانه گذاری و بسته بندی ظروف چینی غذاخوری می‌باشد.

این استاندارد برای کلیه ظروف چینی در تماس با مواد غذایی کاربرد دارد.

تعاریف "چینی یا ظروف چینی" ارائه شده در این استاندارد تنها برای لوازم غذاخوری کاربرد دارد و به سایر کاربردها مانند چینی صنعتی "اطلاق نمی‌شود.

ویژگی‌ها

- محصولات ظروف چینی غذاخوری با توجه به ویژگی ظاهری و براساس آزمون‌های چشمی به درجه ۱، درجه ۲ و درجه ۳ درجه بندی می‌شوند و براساس آزمون‌های چشمی طبق جدول زیر تعیین درجه می‌شوند.

- در تعیین ویژگی‌های فیزیکی، مقاومت در برابر تغییر ناگهانی دما (شوک حرارتی)، سختی سطح لعاب، درصد جذب آب، مقاومت در برابر ضربه، نورگذری، مقاومت در برابر شرایط اجاق ماکروویو، و درصد اختلاف مجاز وزن ظروف مشابه با سرویس غذاخوری سنجیده می‌شود.

- در تعیین ویژگی‌های شیمیایی، میزان درصد سرب و کادمیم آزاد شده از سطح لعاب و مقاومت دکور و لعاب در برابر مواد شوینده، سنجیده می‌شود.

ردیف	عیب	فراورده	درجه ۱	درجه ۲	درجه ۳
۱	تاب سطح	قطعات تخت	تاب تا حداکثر ۲ mm	تاب بیش از ۲mm تا حداکثر ۳mm	تاب بیش از ۳mm
۲	کجی دهانه	قطعات گرد	کجی با چشم قابل مشاهده نباشد	در صورت مشاهده با چشم اختلاف در قطر دهانه حداکثر ۲٪	اختلاف در قطر دهانه بین ۲٪ تا ۵٪
۳	فرورفتگی یا برآمدگی	قطعات تخت	عیب با چشم مشاهده نشود	در صورت مشاهده با چشم، قطعات روی هم قرار گرفته از کف، چرخش نداشته باشند.	قطعات روی هم قرار گرفته از کف، چرخش داشته باشند.
۴	شکاف لبه	کلیه قطعات	عیب مشاهده نشود	ترک زیر لعاب کمتر از ۲ mm	ترک کاملاً بسته بدون لعاب در حد ۵ mm
۵	لعاب نگرفتگی	کلیه قطعات	زیر لبه قطعه عیب تا ۲ mm مشاهده شود.	زیر لبه قطعه در اندازه ۲ mm تا ۴ mm عیب مشاهده شود.	روی سطح داخلی و زیر لبه قطعه در اندازه بزرگتر از ۴ mm عیب مشاهده شود.
۶	موج لعاب	کلیه قطعات	موج مشاهده نشود	موج خیلی ضعیف مشاهده شود	موج واضح مشاهده شود.
۷	اثر درز قالب	کلیه قطعات شکل داده شده به روش ریخته گری دوغابی	اثر درز مشاهده نشود	اثر درز مشاهده ولی لمس نشود	اثر درز لمس شود
۸	نقطه رنگی	کلیه قطعات	در سطح یا داخل قطعه یک نقطه رنگی در اندازه ۰/۵ mm مشاهده شود.	بیش از دو عدد نقطه رنگی در اندازه ۰/۵ mm روی سطح یا داخل قطعه یا نقطه رنگی به اندازه ۱ mm مشاهده شود.	در قطعه (داخل یا پشت قطعه) بیش از سه نقطه رنگی و در اندازه بزرگتر از ۱ mm مشاهده شود.
			در پشت قطعه دو نقطه رنگی در اندازه ۰/۵ mm مشاهده شود.	در پشت قطعه سه نقطه رنگی در اندازه ۱ mm مشاهده شود.	
۹	ذرات چسبیده به سطح لعاب (پلیسه)	قطعات تخت	روی سطح یا پشت قطعه پلیسه لمس نشود،	روی سطح قطعه، یک پلیسه کوچکتر از ۲ mm لمس شود.	در قطعه (داخل یا پشت قطعه)، یک پلیسه بزرگتر از ۳/۵mm لمس شود.
		قطعات گرد	روی سطح قطعه پلیسه، لمس نشود. پشت قطعه، یک پلیسه کوچکتر از ۲ mm لمس شود.	پشت قطعه، یک پلیسه بین ۲mm تا ۳/۵ mm لمس شود.	

۱۰	سوزنک عمیق	کلیه قطعات	سوزنک روی سطح یا داخل قطعه مشاهده نشود	یک سوزنک روی سطح یا داخل قطعه مشاهده شود	بیشتر از یک سوزنک روی سطح یا داخل قطعه مشاهده شود
			سوزنک پشت قطعه مشاهده نشود	یک تا سه سوزنک پشت قطعه مشاهده شود	بیش از سه سوزنک پشت قطعه مشاهده شود
۱۱	سوزنک ریز	کلیه قطعات	سه سوزنک در اندازه ۲×۲)cm روی سطح یا داخل قطعه مشاهده شود	سه تا هفت سوزنک در اندازه ۲×۲)cm روی سطح یا داخل قطعه مشاهده شود	بیش از ده سوزنک مشاهده شود
			پنج سوزنک در اندازه ۲×۲)cm در پشت قطعه مشاهده شود	بیش از پنج سوزنک در اندازه ۲×۲)cm در پشت قطعه مشاهده شود	

ردیف	عیب	فراورده	درجه ۱	درجه ۲	درجه ۳
۱۲	ترک در محل اتصال دسته و لوله به بدنه	قطعات دسته‌دار	ترک مشاهده نشود	ترک مشاهده ولی لمس نشود	ترک بدون لعاب باشد یا لمس شود
۱۳	پرداخت پایه	کلیه قطعات	عیب تا ۲ mm مشاهده شود.	عیب بین ۲ mm تا ۴ mm مشاهده شود.	عیب بزرگتر از ۴ mm مشاهده شود.
۱۴	گچ قالب	کلیه قطعات (ریخته‌گری، جیگر، و جولی)	عیب مشاهده نشود	روی سطح یا پشت قطعه ۲ mm تا ۳ mm اثر گچ مشاهده شود.	روی سطح یا پشت قطعه در اندازه بزرگتر از ۳ mm به صورت برجسته اثر گچ مشاهده شود.