Arab Republic of Egypt

EDICT OF GOVERNMENT

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 1869 (2006) (Arabic): Glass table ware

BLANK PAGE

PROTECTED BY COPYRIGHT

م ق م : ١٨٦٩ / ٢٠٠٦

الأدوات الزجاجية للمائدة

جمهورية مصر العربية

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

PDFSecure Demo www.pdftron.com

تاريخ الاعتماد : ٨ / ٢ / ٢٠٠٦

كل الحقوق محفوظة للهيئة ، ما لم يحدد خلاف ذلك ، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر .

الهيئة المصرية العامة للمواصفات و الجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٨٤٥٥٢٢ – ٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م . ق . م : ١٨٦٩ / ٢٠٠٦

مقـــــدمة :

المواصفة القياسية المصرية رقم ١٨٦٩ / ٢٠٠٦ الخاصة بالأدوات الزجاجية للمائدة ، تلغى و تحل محل آخر إصدار لها عام ١٩٩٠ .

قام بإعداد هذه المواصفة لجنة التوافق رقم (٢ / ١٣) الخاصة بالزجاج .

الأدوات الزجاجية للمائدة

١- المجال

تختص هذه المواصفة القياسية بالإشتراطات الفنية و طرق أخذ العينات و الاختبارات الخاصة بالأدوات الزجاجية للمائدة و المستعملة فى تناول و تقديم الطعام و الشراب .

٢- المواصفات المكملة

٢/ ١ المواصفة القياسية المصرية رقم (٢٠٦٠ – ١) الخاصة بالحدود المسموح بها من الرصاص و الكادميوم المستخلص من الأدوات المصنوعة من الزجاج و الخزف و التى تلامس الأطعمة و المشروبات الجزء الأول : الأدوات المصنوعة من الزجاج .

٣- التعاريف

٣/ ١ الأدوات الزجاجية للمائدة :
تشمل الأقداح و الكؤوس و الأباريق و الأطباق و الأكواب.....إلخ .

٤- الاشتراطات الفنية

٤/ ١ جودة التصنيع :
تكون الأدوات الزجاجية للمائدة مستوية ناعمة السطح ، متجانسة اللون (إلا فى حالة الأدوات الملونة والمزخرفة) ، ذات حافة ناعمة منتظمة التشطيب ، خالية بقدر الإمكان من التشوهات ، الفقاعات الهوائية ، الحصى ، التشعير ، الخيوط ، العقد الزجاجية ، و التضليع الناتج عن اختلاف السمك غير المقصود .
كذلك تكون الأدوات الزجاجية للمائدة جيدة التشكيل بحيث تكون مستقرة تماماً عند وضعها فوق السطح الأفقى .

٤/ ٢ التفاوتات :

٤/ ٢/ ١ يوضح الجدول (١) التفاوت المسموح به فى التخانة .

٤/ ٢/ ٢ يوضح الجدول (٢) التفاوت المسموح به فى السعة الاسمية ، و تحدد سعة الوعاء المختبر بملؤه حتى الحافة .

الجدول (١)
التفاوتات المسموح به فى التخانة

التخانة (مم)	التفاوت المسموح به
حتى ٢ مم	± ٢٠ ٪
أكبر من ٢ مم حتى ٣ مم	± ٢٠ ٪
أكبر من ٣ مم	± ١٥ ٪

الجدول (٢)
التفاوت المسموح به فى السعةالاسمية

الاستخدام	التفاوت المسموح به
الأكواب	± ٥ ٪
الأقداح و الأباريق	± ١٠ ٪

٤/ ٣ فى حالة وجود يد زجاجية ، يجب أن تصنع هذه اليد أثناء صهر الجسم الأصلى و تكون من نفس نوعية الزجاج المكون للجسم .

٤/ ٤ فى حالة وجود ساكب فى الأوانى الزجاجية ، يجب أن يشكل بطريقة جيدة حتى يمكن صب السائل منه بشكل انسيابى منتظم دون أن يعلق جزء من السائل بالسطح الخارجى للإناء .

٤/ ٥ تجتاز أدوات المائدة اختبار الصدم الحرارى الموضح فى البند (٦) .

٤/ ٦ تجتاز أدوات المائدة اختبار تعيين القلوية الموضح فى البند (٧) .

٤/ ٧ تجتاز أدوات المائدة اختبار الحدود المسموح بها من الرصاص و الكادميوم المستخلص من الأدوات المصنوعة من الزجاج و الخزف الموضح فى المواصفة القياسية المصرية المذكورة فى البند (١/٢) .

٤/ ٨ تجتاز أدوات المائدة اختبار مقاومة الزخارف للمنظفات المنزلية الموضح فى البند (٨) .

٥- سحب العينات

٥/ ١ طريقة سحب العينات :

٥/ ١/ ١ يتكون اللوط من مجموعة الأدوات الزجاجية من نفس الرسالة ، و يكون لهذه الأدوات الزجاجية نفس الشكل و الاستعمال و منتجة تحت ظروف إنتاج متشابهه (مثل صهر الزجاج ، الخلطة ، خط الإنتاج) .

٥/ ١/ ٢ تختبر عينات كل لوط على حدة للتأكد من مطابقتها للاشتراطات الواردة فى هذه المواصفة .

٥/ ١/ ٣ يكون عدد العينات المختارة من كل لوط طبقاً لما هو وارد فى الجدول (٣) .

٥/ ١/ ٤ تختار مفردات العينة الأولى عشوائياً طبقاً لحجم اللوط المحدد بالجدول (٣) و تختار مفردات العينة الثانية عند الحاجة إليها طبقاً لما هو موضح فى البند (٣/٢/٥) .

٥/ ١/ ٥ عندما تكون الأدوات الزجاجية معبأة فى عدة عبوات ، يختار عشوائياً عدد من العبوات فى حدود ١٠ ٪ كحد أدنى من العدد الكلى ، و تسحب العينة المطلوبة من هذه العبوات المختارة بطريقة عشوائية .

٥/ ١/ ٦ للتأكد من عشوائية اختيار العينة يستخدم جدول الأعداد العشوائية ، و فى حالة عدم توافر هذا الجدول ، يتم الاختيار بأن يبدأ العد من أى منتج زجاجى بالترتيب (١، ٢، ٣، ٠٠٠ ، ر)

حيث :

ر : العدد الصحيح المقابل لناتج القسمة $\frac{ح_1}{ح_2}$

$ح_1$: مقدار اللوط .

$ح_2$: مقدار العينة .

يسحب المنتج رقم (ر) ليمثل مفردات العينة المختارة .

الجدول (٣)

حجم اللوط	العينة	حجم العينة	الحجم التراكمى للعينة	حدود القبول والرفض		عينات اختبار الصدم الحرارى
				عدد العينات المقبولة	عدد العينات المرفوضة	
حتى ١٠٠ قطعة	الأولى	٨	٨	صفر	٢	٥
	الثانية	٨	١٦	١	٢	
١٠١ ـ ٣٠٠ قطعة	الأولى	١٣	١٣	صفر	٣	٥
	الثانية	١٣	٢٦	٣	٤	
٣٠١ ـ ١٠٠٠ قطعة	الأولى	٢٠	٢٠	١	٤	٥
	الثانية	٢٠	٤٠	٤	٥	
١٠٠١ ـ ٣٠٠٠ قطعة	الأولى	٣٢	٣٢	٢	٥	٨
	الثانية	٣٢	٦٤	٦	٧	
أكثر من ٣٠٠٠ قطعة	الأولى	٥٠	٥٠	٣	٧	٨
	الثانية	٥٠	١٠٠	٨	٩	

٥/ ٢ عدد الاختبارات و اشتراطات القبول :

يجرى الفحص على العينة الأولى للتأكد من مطابقتها لجميع الاشتراطات الواردة فى البند (٤) فيما عدا اختبار الصدم الحرارى البند (٥/٤) و اختبار تعيين القلوية البند (٦/٤) و اختبار الرصاص و الكادميوم البند (٧/٤) و اختبار مقاومة الزخارف للمنظفات المنزلية البند (٨/٤) .

و تعتبر الأدوات المنزلية التى لا تجتاز هذه الاشتراطات معيبة ، و طبقاً لعدد العينات المعيبة فى العينة الأولى تجرى إحدى الخطوات التالية :

٥/ ٢/ ١ إذا كان عدد العينات المعيبة فى العينة الأولى أقل من أو يساوى العدد المقابل للقبول طبقاً للجدول (٣) يعتبر اللوط مطابق للاشتراطات المختبرة ، و يجرى عليه الاختبارات التالية : اختبار الصدم الحرارى ، اختبار تعيين القلوية ، اختبار الرصاص و الكادميوم ، و اختبار مقاومة الزخارف للمنظفات الصناعية .

٥/ ٢/ ٢ إذا كان عدد العينات المعيبة فى العينة الأولى أكبر من أو يساوى العدد المقابل للرفض طبقاً للجدول (٣) ، يرفض اللوط بدون إجراء أى اختبارات أخرى عليه .

٥/ ٢/ ٣ إذا كان عدد العينات المعيبة فى العينة الأولى يقع بين العدد المقابل للقبول أو الرفض ، تؤخذ العينة الثانية عشوائياً من اللوط ، و تفحص للتحقق من الاشتراطات الواردة فى البند (٣) .

٥/ ٢/ ٤ إذا كان مجموع العينات غير المطابقة فى العينتين الأولى و الثانية أقل من أو يساوى عدد العينات التى تحدد القبول فى الجدول (٣) ، يعتبر اللوط مطابق للاشتراطات المختبرة ، و يجرى عليه الاختبارات التالية : اختبار الصدم الحرارى ، اختبار تعيين القلوية ، اختبار الرصاص و الكادميوم ، و اختبار مقاومة الزخارف للمنظفات الصناعية .

٥/ ٢/ ٥ إذا كان مجموع العينات غير المطابقة أكبر من أو يساوى عدد العينات التى تحدد الرفض فى الجدول (٣) ، يرفض اللوط بدون إجراء أى اختبارات أخرى عليه .

٥/ ٣ يجرى اختبار الصدم الحرارى عندما يجتاز اللوط اشتراطات القبول طبقاً للبند (٢/٤) ، و يجرى الاختبار على العينات التى سبق اختبارها و اجتازت اختبارات القبول طبقاً للبند (٢/٤) .
يحدد عدد العينات المطلوب اختبارها حسب الجدول (٣) ، و يعتبر اللوط مطابقاً لاختبار الصدم الحرارى إذا اجتازت العينات الاختبار الموضح فى البند (٦) .

٥/ ٤ يجرى اختبار القلوية عندما يجتاز اللوط الاختبارات طبقاً للبندين (٢/٤ ، ٣/٥) ، و يجرى اختبار تعيين القلوية مرتين على العينات التى تمثل اللوط أو عينات تسحب مباشرة و عشوائياً من اللوط فى حالة الضرورة ، و يعتبر اللوط مطابقاً لاختبار تعيين القلوية إذا حقق المتطلبات المنصوص عليها فى البند (٧)

٥/ ٥ يجرى اختبار الرصاص و الكادميوم طبقاً للبند (١/٢) ، و يعتبر اللوط مطابقاً إذا اجتازت العينات الاختبار .

٥/ ٦ يجرى اختبار مقاومة الزخارف للمنظفات الصناعية طبقاً للبند (٨) ، و يعتبر اللوط مطابقاً إذا اجتازت العينات الاختبار .

٥/ ٧ يعتبر اللوط مطابقاً لجميع الشروط إذا اجتاز شروط القبول الواردة فى البند (٤) .

٦- اختبار الصدم الحرارى

٦/ ١ أساس الطريقة :
تعتمد هذه الطريقة على تعريض أدوات المائدة لتغير مفاجىء فى درجة الحرارة ثم فحصها للكشف عن وجود أى شروخ أو كسور .

٦/ ٢ اختبار أدوات المائدة المسطحة :

٦/ ٢/ ١ الأجهزة :

٦/ ٢/ ١/ ١ فرن هوائى كهربى :
يمكن تسخينه فى المدى من درجات الحرارة بين (٣٥ – ١٢٠)ْس و مزود بمنظم للحرارة للتحكم فى درجة الحرارة بدقة ± ١ْس .

٦/ ٢/ ١/ ٢ رشاش مائى :
يكون الرشاش بالشكل و الأبعاد المبينة فى الشكل (١) ، و يتكون وجه الرشاش من (٣٠ – ٣٥) ثقب ، قطر الثقب ٠,٥ مم ، و يبعد كل ثقب عن الآخر بمقدار ١٠ مم ، و يثبت ضغط الماء داخل الرشاش عند ١ كجم / سم^{٢} بواسطة صمام .

٦/ ٢/ ٢ الطريقة :

٦/ ٢/ ٢/ ١ يسخن الفرن الهوائى الكهربى و تضبط درجة حرارته عند (٦٧ ± ١)ْس ، ثم توضع عينات الاختبار بداخله بسرعة و تترك به لمدة ثلاثين دقيقة متواصلة (نصف ساعة) عند نفس درجة الحرارة .

٦/ ٢/ ٢/ ٢ ترفع عينة واحدة من الفرن فى كل مرة بواسطة كلاب ذى طرفين مغطيين بمادة عازلة و ذلك فى فترة تتراوح بين (٥ ± ١) ثانية ، ثم يعرض السطح الخارجى للعينة لماء بارد درجة حرارته (٢٧ ± ١)ْس بواسطة الرشاش لمدة دقيقة واحدة متواصلة على أن يكون بعد الرشاش عن القطعة المختبرة ٣٠ سم ، مع مراعاة عدم بلل السطح الداخلى للعينات .

٦/ ٢/ ٢/ ٣ تفحص كل عينة على حده للكشف عن وجود شروخ أو كسور ، و تجتاز العينة الاختبار إذا لم يوجد بها أى شروخ أو كسور .

٦/ ٣ اختبار أدوات المائدة غير المسطحة :

٦/ ٣/ ١ الأجهزة :

٦/ ٣/ ١/ ١ حمام مائى ساخن :
مزود بوسيلة تسخين مناسبة و قلاب للتأكد من توزيع الحرارة بإنتظام و منظم للحرارة ، و ثرمومتر لقياس درجة الحرارة بدقة ± ١ْس ، و كذلك ثرموستات للتحكم فى درجة حرارة الماء فى حدود (٧٠ ± ١)ْس .

٦/ ٣/ ١/ ٢ حمام مائى بارد :
مزود بقلاب للتأكد من توزيع الحرارة بإنتظام ، و ترمومتر لقياس درجة الحرارة بدقة ± ١ْس .

٦/ ٣/ ١/ ٣ سلة ذات شبكة من السلك :
لها القدرة على الإمساك بأدوات المائدة و بحجم مناسب بحيث يسمح بنقل أدوات المائدة من الحمام المائى الساخن إلى الحمام المائى البارد بسهولة .

٦/ ٣/ ٢ الطريقة :

٦/ ٣/ ٢/ ١ تضبط درجة حرارة الحمام البارد عند درجة حرارة الغرفة ثم تضبط درجة حرارة الحمام الساخن بحيث يكون الفرق بين درجتى حرارة الحمامين ٤٢ ْس .

٦/ ٣/ ٢/ ٢ توضع عينات الاختبار الفارغة فى وضع رأسى فى سلة ذات شبكة من السلك ، و تضبط درجة حرارة الحمام الساخن فى حدود ١ ْس من الدرجة المحددة ، تغمر السلة فى الحمام بحيث تمتلىء العينات بالماء الساخن و تترك مغمورة لمدة ١٥ دقيقة .

٦/ ٣/ ٢/ ٣ تنقل السلة و بها العينات إلى الحمام البارد فى فترة زمنية (١٠ ± ٢) دقيقة ، و تترك مغمورة لمدة دقيقتين دورياً ، مع مراعاة عدم السماح للماء البارد بالدخول داخل العينات .

٦/ ٣/ ٣ تفحص كل عينة على حده للكشف عن وجود شروخ أو كسور ، و تعتبر العينة مجتازة لهذا الاختبار إذا لم يوجد بها أى شروخ أو كسور .

( ) :
لا تستخدم العينات التى اجتازت اختبار الصدم الحرارى لإجراء أى اختبارات أخرى عليها أو استخدامها .

٧- اختبار تعيين القلوية

٧/ ١ الجهاز :

٧/ ١/ ١ قارورة إيرلنماير : مصنوعة من زجاج يقاوم الكيماويات و مزودة بوصلات زجاجية مسنفرة مكثفات رادة مناسبة .

٧/ ١/ ٢ هون مناسب من الصلب .

٧/ ١/ ٣ مناخل الاختبار : منخلين أحدهما ذو فتحات بقطر ٤٢٥ ميكرون و الآخر ذو فتحات بقطر ٦٠٠ ميكرون .

٧/ ٢ الكواشف :
تستخدم كيماويات ذات درجة نقاوة عالية (كواشف تحليلية) .

٧/ ٢/ ١ ماء مقطر .

٧/ ٢/ ٢ حمض هيدروكلوريك قياسى عياريته ٠,٠١ .

٧/ ٢/ ٣ كحول إيثيلى (تركيز ٩٥ ٪ بالحجم) أو أسيتون .

٧/ ٢/ ٤ دليل الميثيل الأحمر :
يحضر المحلول بإذابة ٢٠٠ مليجرام من الميثيل الأحمر فى ٦٠ مل من الكحول الإيثيلى ، ثم تضاف كمية من الماء المقطر لاستكمال الحجم إلى ١٠٠ مل .

٧/ ٣ الطريقة :

٧/ ٣/ ١ تؤخذ عينة من أدوات المائدة كافية لتعطى ١٠٠ جم من الزجاج . تشطف جيداً بالماء المقطر ثم تجفف فى تيار من الهواء الجاف ، ثم تطحن و تنخل بين المنخلين ٦٠٠ ميكرون – ٤٢٥ ميكرون .
يراعى أن تمر كل الكمية من المنخل ٦٠٠ ميكرون و تتجمع أكبر كمية على المنخل ٤٢٥ ميكرون .
يجرى الطحن و النخل ثلاث أو أربع مرات لتجنب وجود كمية من الحبيبات الناعمة التى تمر من المنخل ٤٢٥ ميكرون .

٧/ ٣/ ٢ توزن كمية من الزجاج أكثر من ٥ جم (المحتجزة على المنخل ٤٢٥ ميكرون) ثم تفرد على ورقة مصقولة و يمرر المغناطيس عليهما لإزالة أى حبيبات من الحديد تكون قد اختلطت بالزجاج أثناء عملية الطحن .
يغسل الزجاج المنخول الخالى من التراب فى قارورة ايرلنماير أربع مرات متتالية بـ ٣٠ مل (كل مرة) بالكحول الأيثيلى أو الأسيتون ثم تجفف عند درجة حرارة (١٠٠ ± ٢)ْس .

٧/ ٣/ ٣ يوزن بدقة ٥ جم من الزجاج السابق نخله و تجفيفه إلى قارورة إيرلنماير و تعد قارورة أخرى فارغة (تستخدم كضابط) .
يوضع لكل منهما ١٠٠ مل من الماء المقطر سبق غليه لمدة خمس دقائق .

٧/ ٣/ ٤ توضع القارورتان بسرعة فى حمام من الماء المغلى بحيث يكون مستوى السائل فى القارورتين أسفل مستوى الماء فى الحمام المائى ، و تركب المكثفات الرادة .
و تترك القارورتان فى الماء المغلى لمدة ٣٠ دقيقة ثم ترفع من الحمام المائى و تبرد بسرعة بالماء الجارى.

٧/ ٣/ ٥ ينقل المحلول من القارورة المحتوية على الزجاج المطحون بالترويق إلى قارورة إيرلنماير ثالثة و يضاف ٤ مل من الماء إلى الزجاج المسحوق المتبقى فى القارورة و ترج لفترة قصيرة و ينقل السائل بالترويق إلى القارورة الثالثة ، مع مراعاة عدم انتقال الزجاج إلى هذه القارورة ما أمكن .
يضاف ٤ مل من الماء إلى المحلول الموجود فى القارورة الثانية الخالية من الزجاج .

٧/ ٣/ ٦ يضاف نقطتين من محلول دليل الميثيل الأحمر ثم يعاير المحلول الموجود فى القارورة الثالثة بسرعة بحامض الهيدروكلوريك القياسى حتى ظهور اللون القرمزى ، و يضاف نقطتين من محلول دليل المثيل الأحمر إلى المحلول الموجود فى القارورة الثانية الخالية من الزجاج و يعاير إلى نفس نقطة النهاية السابقة.

٧/ ٣/ ٧ تحدد عدد المليلترات للرقم العشرى الأول من حمض الهيدروكلوريك ذو العيارية ٠,٠١ المستخدم فى المعايرة .

٧/ ٣/ ٨ يطرح حجم الحامض المستخدم لمعايرة المحلول فى القارورة الثانية الخالية من الزجاج من حجم الحامض المستخدم لمعايرة المحلول فى القارورة الثالثة (السائل الناتج من غسل الزجاج) .
يجتاز الزجاج شروط الاختبار إذا لم تزد عدد المليلترات من حامض الهيدروكلوريك المستخدم فى معايرة القلوية عن ٥ مل .

٨- اختبار مقاومة الزخارف للمنظفات المنزلية

٨/ ١ فكرة الاختبار :
يهدف الاختبار إلى تقييم درجة مقاومة تأثير كيماويات المنظفات على الأدوات الزجاجية المزخرفة و توضح كيفية الأداء للزخارف الزجاجية التى تتعرض للمنظفات عالية الفوسفات أثناء الاستخدام و ذلك قبل إجراء اختبار العناصر الثقيلة (البند ١/٢) و ذلك عندما يكون مطلوب تقدير الأداء لفترة زمنية طويلة لهذه الزخارف .

٨/ ٢ الأجهزة :

٨/ ٢/ ١ وعاء الاختبار : حوض محكم مزود بثرموستات يفضل أن يكون مصنوع من الصلب غير قابل للصدأ لحفظ درجة الحرارة عند (٦٠ ± ٢)°س .

٨/ ٢/ ٢ حامل للعينة : وسيلة لتثبيت العينات الجارى اختبارها بطريقة تؤدى إلى التلامس بين الزخارف و محلول الاختبار .

٨/ ٣ عينات الاختبار :
تتكون عينات الاختبار من أدوات المائدة الزجاجية المزخرفة الممثلة للرسالة أو الشحنة .

٨/ ٤ محلول الاختبار :
مكون من ٥ ٪ بيروفوسفات الصوديوم ($Na_4 P_2 O_7 - 10\ H_2O$) ، ٩٥ ٪ ماء مقطر .

٨/ ٥ خطوات الاختبار :

٨/ ٥/ ١ تغمر عينات الاختبار على دورات كلاً منها ساعتين فى محلول الاختبار على أن يحتفظ عند درجة حرارة (٦٠ ± ٢)°س ، و يحتفظ بعينة ثانية (عينة مرجعية) من الأدوات لكل نوع من الزخارف تحت الاختبار بدون تعرض للمحلول بهدف قياس درجة التأثير الكيميائى على العينة تحت الاختبار . ترفع العينات من المحلول فى نهاية الدورات كلاً منها ساعتين ، ثم تحك العينة بقطعة قماش تحت ماء جارى ثم تجفف و تقيم .

٨/ ٥/ ٢ تجتاز الأدوات الزجاجية الاختبار فى حالة عدم إزالة الزخارف .

٨/ ٦ التقرير :

يجب أن يشتمل تقرير الاختبار على البيانات التالية :

٨/ ٦/ ١ تعريف عينة الاختبار و يشمل مادة الزخرفة المستخدمة و درجة حرارة تثبيت الألوان الزخرفية .

٨/ ٦/ ٢ تاريخ الاختبار .

٨/ ٦/ ٣ اسم القائم بالاختبار .

٨/ ٦/ ٤ نتيجة الاختبار .

٩- العلامات المميزة

٩/ ١ يجب أن توضح بقاعدة كل وحدة أو بالقرب من الحافة أو بملصق (إستيكر) البيانات الآتية على أن تكون هذه البيانات واضحة و مقروءة :

٩/ ١/ ١ اسم الشركة المنتجة أو العلامة التجارية أن وجدت .

٩/ ١/ ٢ السعة الاسمية إن وجدت .

٩/ ٢ يجب أن توضح على عبوة المستهلك البيانات الآتية باللغة العربية أو بأى لغة أجنبية أخرى :

٩/ ٢/ ١ اسم الشركة المنتجة و العلامة التجارية .

٩/ ٢/ ٢ بلد المنشأ .

٩/ ٢/ ٣ عدد الوحدات (القطع) .

٩/ ٢/ ٤ يكتب اسم الصنف أو يرسم ، و كذلك نوعية الزجاج .

يتم التعبئة حسب الاتفاق بين البائع و المشترى .

١٠- المصطلحات الفنية

الأدوات الزجاجية للمائدة ..... glass tableware

السعة الاسمية ..... nominal capacity

الصدم الحرارى ..... thermal shock

القلوية ..... alkalinity

١١- المراجع

المواصفة القياسية الهندية

IS 1961 / 1968 (Reaffirmed 2001)

Specification for Glass Tableware .

المواصفة القياسية الأمريكية

ASTM C 149 / 2000

Thermal Shock Resistance of Glass Containers .

المواصفة القياسية الأمريكية

ASTM C 676 / 2004

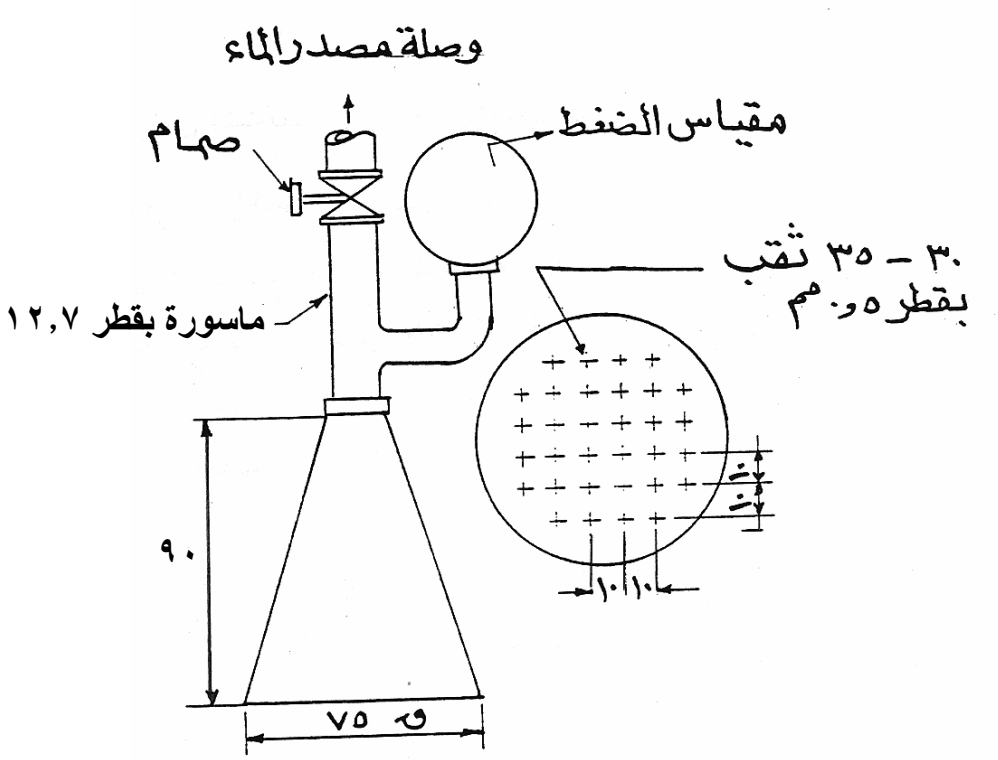
Detergent Resistance of Ceramic Decorations on Glass Tableware .

الجهات التى إشتركت فى وضع هذه المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفات اللجنة القومية رقم (١٣/٢) و الخاصة بالزجاج و التى يضم تشكيلها الجهات التالية :

- الهية المصرية العامة للمواصفات و الجودة .
- شركة زهران .
- شركة اللؤلؤة الإستثمارية للصناعات الزجاجية .
- شركة مصر إنتركومرس .
- الشركة المصرية للزجاج المسطح .
- الشركة المصرية لصناعة الزجاج الحديث (تكنو جلاس) .
- الشركة الوطنية للزجاج و البللور .
- الغرفة التجارية للقاهرة (شعبة الأدوات و الأجهزة المنزلية) .
- غرفة صناعات مواد البناء .
- المركز القومى للبحوث .
- المركز المصرى التركى للتجارة .
- مصلحة الرقابة الصناعية .
- مصلحة الكيمياء .
- الهيئة العامة للرقابة على الصادرات و الواردات .

الأبعاد بالمليمتر



الشكل (١)

رشاش الماء

[الهيئة المصرية العامة للمواصفات و الجودة]

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة .

٣- فى عام ٢٠٠٥ صدر القرار الجمهورى رقم ٨٣ لسنة ٢٠٠٥ بإعادة تسمية الهيئة لتصبح الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة ، وبناء عليه فإن الهيئة تختص بما يلى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات الصلاحية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٤- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٥- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٦- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٧- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٨- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٩- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية .

EGYPTIAN STANDARDS

ES

ES : 1869 / 2006

GLASS TABLE WARE

ICS : 81 . 040 . 20

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality