

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc Lập - Tự do - Hạnh Phúc

BẢN CÔNG BỐ TIÊU CHUẨN CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM, HÀNG HOÁ.

The declaration of quality standard of product and goods

Số: 01 / 2017/ĐH

Doanh nghiệp: (Manufacture) : CÔNG TY TNHH NHỰA ĐẠT HOÀ.

Địa chỉ (address) : LÔ C -1-CN, Đường NA4, KCN Mỹ Phước II Huyện Bến Cát, Tỉnh Bình Dương.

Điện Thoại (Tel. N^o) : (0650) 3556750 - 3556759 . Fax: (0650) 3556760

E - Mail: info@dathoa.com

CÔNG BỐ

(we hereby declare)

Tiêu chuẩn(The standrad N^o) : TCCS 18 -2017/ĐH

Ống tải nước PVC mềm dùng trong hệ thống thoát nước.

Áp dụng cho sản phẩm, hàng hoá (tên, kiểu loại, mã số hàng hoá) (for the articles: articles' name type, H.S code):

Ống tải nước PVC mềm từ Ø 40 đến Ø 200 mm

Doanh nghiệp cam kết sản xuất, kinh doanh sản phẩm, hàng hoá đúng theo tiêu chuẩn công bố trên.

We undertake our products and goods suitable to the above standard.

Bình Dương, Ngày 09 Tháng 01 Năm 2017

(Binhduong date)

Đại diện doanh nghiệp(tên và chức vụ)

(Authorized s name position)



Phó Tổng Giám Đốc
Lý Đức Khánh



ĐẠT HÒA

CÔNG TY TNHH NHỰA ĐẠT HÒA

TIÊU CHUẨN CƠ SỞ

TCCS 18– 2017/ ĐH

Ống tải nước PVC mềm dùng trong hệ thống thoát nước.

Lần soát xét: 01

Ký hiệu TC thay thế : TCCS 18-2010/ĐH

Bình Dương Ngày 09 Tháng 01 Năm 2017

Đại diện có thẩm quyền



Phó Tổng Giám Đốc
Lý Đức Khánh

Ống tải nước PVC mềm dùng trong hệ thống thoát nước.

1. Phạm vi áp dụng.

- Tiêu chuẩn này áp dụng cho các loại ống tải nước PVC mềm không chôn dưới mặt đất dùng để bơm dẫn nước thải trong xây dựng, công nghiệp. Dẫn nước cho hệ thống tưới tiêu nông nghiệp
- Tiêu chuẩn này quy định yêu cầu kỹ thuật cho các loại ống tải nước làm bằng nhựa PVC mềm do Công ty TNHH nhựa Đạt Hòa sản xuất.

2. Tiêu chuẩn trích dẫn.

- ISO 6259-1:1997 Phương pháp xác định độ bền kéo.
- ASTM D 1599: 1988 Phương pháp thử áp lực ống.

3. Vật liệu.

- 3.1 Vật liệu của ống được sử dụng nguyên liệu nhựa PVC màu và các chất phụ gia làm sao cho phù hợp với mục đích sử dụng của ống.
- 3.2 Các sợi chỉ gia cường bên trong giữa hai lớp nhựa được đan dọc và chéo ngang làm tăng tính năng chịu áp lực cho ống.
- 3.3 Cho phép sử dụng lại các loại phế phẩm sinh ra trong quá trình sản xuất cùng nguồn gốc với nhựa đang sản xuất sau khi được làm sạch nhưng không được vượt quá 15%.

4. Yêu cầu kỹ thuật.

4.1 Yêu cầu ngoại quan:

- Ống có màu xanh dương, xanh lá hoặc màu vàng, màu phải đồng nhất được kiểm tra so sánh với màu của mẫu chuẩn được ký duyệt và lưu giữ cẩn thận.
- Mặt trong và mặt ngoài của ống phải tương đối phẳng, không có các vết rách, vết nứt.



4.2 Yêu cầu cơ lý:

Bảng 1

Chỉ tiêu kiểm tra.	Đơn vị	Mức chất lượng	Phương pháp thử nghiệm
Áp suất thử nghiệm	Kg/cm ²	≥ PN x 2	ASTM 1955:98
Độ bền kéo đứt. (kéo theo chiều dọc)	N (kgf)	≥ 1500 (152)	ISO 6259-3:1997
Độ bền kéo đứt. (kéo theo chiều ngang)	N (kgf)	≥ 1000 (101)	ISO 6259-3:1997
Độ giãn dài tại thời điểm đứt. (kéo theo chiều dọc)	%	≥ 15	ISO 6259-3:1997
Độ giãn dài tại thời điểm đứt. (kéo theo chiều ngang)	%	≥ 16	ISO 6259-3:1997
Độ cứng Shore A (sau 15 giây)	Shore A	≤ 90	ASTM D 2240 - 2

4.3 Thông số kỹ thuật:

Bảng 2

Đường kính danh nghĩa	Đường kính trong (mm)	Bề dày thành ống (mm)	Áp suất danh nghĩa (bar)	Áp suất thử nghiệm (Kg/cm ²)	Chiều dài cuộn (mét)
I. Màu xanh dương					
Ø 40	40 ± 0,05	1,2 ± 0,2	4	8	100 + 0,5
Ø 50	52 ± 1.0	1,2 ± 0,2	4	8	100 + 0,5
Ø 60	63 ± 1.0	1,2 ± 0,2	4	8	100 + 0,5
Ø 80	77 ± 1.0	1,2 ± 0,2	4	8	100 + 0,5
Ø 100	103 ± 1.0	1,2 ± 0,2	4	8	100 + 0,5
Ø 120	127,5 ± 1,0	1,2 ± 0,2	4	8	100 + 0,5
Ø 150	153 ± 1,0	1,2 ± 0,2	4	8	100 + 0,5
Ø 200	207 ± 1,0	1,5 ± 0,2	3	6	100 + 0,5
II. Màu xanh lá					
Ø 50	52 ± 1.0	1,2 ± 0,2	2	4	100 + 0,5
Ø 60	63 ± 1.0	1,2 ± 0,2	2	4	100 + 0,5
Ø 80	77 ± 1.0	1,2 ± 0,2	2	4	100 + 0,5
Ø 100	103 ± 1.0	1,2 ± 0,2	2	4	100 + 0,5
Ø 120	127,5 ± 1,0	1,2 ± 0,2	2	4	100 + 0,5
Ø 150	153 ± 1,0	1,2 ± 0,2	2	4	100 + 0,5
Ø 200	207 ± 1,0	1,5 ± 0,2	2	4	100 + 0,5
III. Màu vàng					
Ø 150	153 ± 1,0	1,5 ± 0,2	5	10	100 + 0,5
Ø 200	207 ± 1,0	1,7 ± 0,2	4	8	100 + 0,5

PN : áp suất danh nghĩa tương đương áp suất làm việc.

00657
CÔNG
CH NHIỆ
NH
ĐẠT
CÁT-T

5. Phương pháp kiểm tra.

5.1 Đo kích thước đường kính trong:

- Thước cặp dùng để đo phải có du xích $\leq 0,05\text{mm}$, có tem và giấy chứng nhận định kỳ.
- Khi kiểm tra đường kính trong các thông số kiểm tra phải phù hợp theo bảng 2.

5.2 Đo chiều dài:

5.2.1 Thiết bị đo là thước được định vị trên máy để đo chiều dài đã được hiệu chuẩn nội bộ bởi thước dây được kiểm định bởi cơ quan có chức năng với mức độ sai số không vượt quá $\pm 0,48\text{mm}$ trên phạm vi đo 1000mm.

6.2.1 Chiều dài mét được quy định 50 hoặc 100 mét, nhưng chiều dài cũng có thể thay đổi theo yêu cầu của khách hàng.

Ghi chú: Chỉ tiêu kích thước và kiểm tra ngoại quan được đo thường xuyên trong một ca sản xuất và tối thiểu không dưới 3 lần /lô.

5.3 Đo bề dày:

Đo bề dày 4 điểm đối xứng nhau trên mặt cắt của ống.

- Cộng lại các chỉ số đã đo rồi chia cho 4 ra bề dày trung bình của ống.
- Thước cặp dùng để đo phải có du xích $\leq 0,05\text{mm}$, có tem và giấy chứng nhận định kỳ với mức độ sai số cho phép không quá 0,06mm.

Ghi chú: chỉ tiêu kích thước và kiểm tra ngoại quan được đo thường xuyên trong một ca sản xuất và tối thiểu không dưới 3 lần /lô

5.4 Quy tắc kiểm tra áp suất bên trong.

Trong quá trình sản xuất liên tục đầu ca, khi thử nguyên liệu hoặc sang ống thì lấy ngẫu nhiên một mẫu trong sản xuất, tiến hành thử nghiệm áp suất bên trong theo ASTM D1599: 1988 (thử áp suất phá nổ trong thời gian 60 giây), tiến hành theo bước 5.5.

5.5 Kiểm tra thành phẩm:

5.5.1 Khi tiến hành kiểm tra thành phẩm, mỗi ca lấy ngẫu nhiên trong thành phẩm một mẫu thử bất kỳ của mỗi máy sản xuất, với chiều dài của mẫu được lấy phù hợp để thử nghiệm và kết luận thành phẩm. Trong quá trình kiểm tra phát hiện mẫu không đạt yêu cầu khi chưa tới áp suất chuẩn thì kiểm tra lại hai mẫu khác nếu một trong hai mẫu không đạt yêu cầu thì lập phiếu xử lý sản phẩm không phù hợp của lô hàng.

5.5.2 Áp suất thử nghiệm bên trong thời gian ngắn trong một giờ được tính theo công thức sau: $PN \times 2 = \text{áp suất phá nổ}$

5.3.2. Mẫu thử:

- Chiều dài của mẫu thử được tính ở khoảng giữa 2 đầu thiết bị là 3 lần đường kính ống nhưng không được ngắn hơn 250mm.
- Mẫu thử phải được để ổn định tối thiểu 20 phút ở nhiệt độ 22 ± 2 °C trước khi thử áp lực.

6. Ghi nhãn, vận chuyển và bảo quản.

6.1 Ghi nhãn.

Ghi nhãn phải có nội dung phù hợp theo nghị định số : 89/2006/NĐ-CP Ngày 30/08/2006 và các văn bản hiện hành khác của nhà nước.

Chữ in được in dọc theo thân ống với khoảng cách tối thiểu là 1 mét, nội dung chữ in phải thể hiện cụ thể như sau:

- Nhãn Công Ty.
- Tên Công Ty.
- Địa chỉ Công Ty.
- Tên sản phẩm.
- Qui cách sản phẩm.
- Áp suất danh nghĩa.
- Số mét.
- Số lô/ngày sản xuất



6.2 Bảo quản.

- 6.2.1 Ống được đóng gói bảo vệ bằng giấy carton phủ bên ngoài cuộn ống và được bảo quản ở trong kho.
- 6.2.2 Mặt nền nơi để ống phải bằng phẳng sắp xếp làm sao cho ống không lăn đổ, không được chất chồng lên cao quá 02 mét và đặt biệt phải chú ý về mặt an toàn.

6.3 Xếp dỡ, vận chuyển.



- 6.3.1 Ống được sắp xếp lên xe vận chuyển cẩn thận nhằm tránh lôi kéo tổn hại đến bề mặt ống.
- 6.3.2 Đối với các cuộn ống có kích thước nặng dùng xe nâng hoặc xe chuyên dụng để lên hoặc xuống xe khi giao hàng.

PHIẾU KÝ NHẬN TÀI LIỆU

Tên tài liệu: TCCS 18-2017/ĐH – Ống tải nước PVC mềm dùng trong hệ thống thoát nước (Ø40mm đến Ø200mm)

Ngày/lần soát xét: 09-01-2017/ 01

Người phân phối: Nguyễn Thanh Hòa

STT	Người giữ tài liệu	Bản copy số	Ký nhận	Ghi chú
1	Mai Xuân Hiền	01		PX Ống dẽo
2	Diệp Thục Liên	02		P.KD
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				