

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: 17 / 2010/ DH

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) 3556303

E - Mail: info@dathoa.com

CÔNG BỐ

(we hereby declare)

Tiêu chuẩn(The standrad N^o) : TCCS 25 – 2010/ĐH

Ống nhựa PVC mềm đan lưới dùng trong hệ thống tưới tiêu nông nghiệp.

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

Ống nhựa PVC mềm đan lưới từ Ø 10 đến Ø 50 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 20 Tháng 03 Năm 2010

(Binhduong date)

Đại diện doanh nghiệp(tên và chức vụ)

(Authorized s name position)



Ly Đức Khánh
PHÓ GIÁM ĐỐC
Ly Đức Khánh



ĐẠT HÒA

CÔNG TY TNHH NHỰA ĐẠT HÒA

TIÊU CHUẨN CƠ SỞ

TCCS 25 – 2010/ĐH

Ống nhựa PVC mềm đan lưới dùng trong hệ thống tưới tiêu nông nghiệp.

Lần soát xét: 01

Ký hiệu TC thay thế : TCCS 25 – 2009/Cty ĐH

Bình Dương Ngày 20 Tháng 03 Năm 2010
Đại diện có thẩm quyền



[Handwritten signature]
PHÓ GIÁM ĐỐC
Lý Đức Khánh

Ống nhựa PVC mềm đan lưới dùng trong hệ thống tưới tiêu nông nghiệp.

1. Phạm vi áp dụng.

- Tiêu chuẩn này áp dụng cho các loại ống nhựa đan lưới PVC mềm không chôn dưới mặt đất dùng để bơm dẫn nước trong xây dựng và dẫn nước cho hệ thống tưới tiêu nông nghiệp
- Tiêu chuẩn này quy định yêu cầu kỹ thuật cho các loại ống đan lưới 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, vàng, trắng trong hoặc màu khác, màu của ống 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 vết phồng rộp.

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 3	ASTM 1955:98
Độ bền kéo đứt.	MPa	≥ 15	ISO 6259-3:1997
Độ giãn dài tại thời điểm đứt. (kéo theo chiều dọc)	%	≥ 260	ISO 6259-1:1997
Độ cứng Shore A (sau 15 giây)	Shore A	≤ 90	ASTM D 2240 - 2

4.3 Thông số kỹ thuật:

Thông số kỹ thuật ống đan lưới.

Bảng 2

Cỡ ống	Loại	Trọng lượng (Kg/cuộn)	Đường kính trong (mm)	Bề dày ống (mm)	Áp suất danh nghĩa (bar)	Áp suất phá nổ (Kg/cm ²)	Chiều dài cuộn (mét)
Ø 10	1	3,5 ± 0,100	9,5 ± 0,5	1,7+ 0,3	4	12	45 + 0,5
Ø 10	2	4,0 ± 0,100	9,5 ± 0,5	1,8+ 0,3	5	15	45 + 0,5
Ø 12	1	3,8 ± 0,100	11 ± 0,5	1,5+ 0,3	4	12	45 + 0,5
Ø 12	2	4,3 ± 0,100	11 ± 0,5	1,7+ 0,3	5	15	45 + 0,5
Ø 14	1	4,4 ± 0,100	13± 0,5	1,4+ 0,3	3	9	45 + 0,5
Ø 14	2	5,2 ± 0,100	13± 0,5	1,7+ 0,3	4	12	45 + 0,5
Ø 16	1	4,8 ± 0,100	15 ± 0,5	1,5+ 0,3	3	9	45 + 0,5
Ø 16	2	5,8 ± 0,100	15 ± 0,5	1,9+ 0,3	4	12	45 + 0,5
Ø 18	1	3,8 ± 0,100	17 ± 1,0	1,1+ 0,3	3	9	40 + 0,5
Ø 18	2	4,8 ± 0,100	17 ± 1,0	1,4+ 0,3	4	12	45 + 0,5
Ø 18	3	8,8 ± 0,100	18 ± 1,0	2,2+ 0,3	5	15	45 + 0,5
Ø 20	1	4,8 ± 0,100	19 ± 1,0	1,4+ 0,3	3	9	40 + 0,5
Ø 20	2	7,8 ± 0,100	20 ± 1,0	1,8+ 0,3	3	9	45 + 0,5
Ø 20	3	9,8 ± 0,100	20 ± 1,0	2,3+ 0,4	4	12	45 + 0,5
Ø 25	1	5,8 ± 0,100	24 ± 1,0	1,4+ 0,3	3	9	40 + 0,5
Ø 25	2	7,8 ± 0,100	24 ± 1,0	1,6+ 0,3	3	9	45 + 0,5
Ø 25	3	10,8 ± 0,150	25 ± 1,0	2,1+ 0,4	4	12	45 + 0,5
Ø 25	4	14,8 ± 0,200	25 ± 1,0	2,9+ 0,4	4	12	45 + 0,5
Ø 30	1	7,8 ± 0,150	29 ± 1,0	1,4+ 0,3	3	9	40 + 0,5
Ø 30	2	9,8 ± 0,150	29 ± 1,0	1,5+ 0,3	3	9	45 + 0,5
Ø 30	3	13,8 ± 0,200	29 ± 1,0	2,2+ 0,4	4	12	45 + 0,5
Ø 30	4	17,8 ± 0,200	29 ± 1,0	3,0+ 0,4	4	12	45 + 0,5
Ø 35	1	9,8 ± 0,150	34 ± 1,0	1,5+ 0,3	2	6	40 + 0,5
Ø 35	2	15,8 ± 0,200	34 ± 1,0	2,3+ 0,4	3	9	45 + 0,5

0015
 CÔNG
 ÁCH N
 HỮU H
 NH
 ĐẠT
 47-T

Ø 35	3	19,8 ± 0,200	34 ± 1,0	2,6+ 0,4	4	12	45 + 0,5
Ø 40	1	13,8 ± 0,200	39 ± 1,0	1,8+ 0,3	2	6	40 + 0,5
Ø 40	2	15,8 ± 0,250	39 ± 1,0	2,0+ 0,3	2	6	40 + 0,5
Ø 40	3	19,8 ± 0,300	39 ± 1,0	2,7+ 0,4	3	9	45 + 0,5
Ø 40	4	24,8 ± 0,300	39 ± 1,0	3,1+ 0,5	3	9	45 + 0,5
Ø 50	1	35,0 ± 0,500	49 ± 1,0	3,5+ 0,5	3	9	45 + 0,5
Ø 50	2	40,0 ± 0,700	49 ± 1,0	3,6+ 0,5	3	9	50 + 0,5

Ghi chú: Dung sai bề dày ống phù hợp theo grade V của ISO 11922-1:1997.

Trọng lượng ống có thể thay đổi theo của yêu cầu khách hàng.

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

5. Phương pháp kiểm tra.

5.1 Đo kích thước đường kính trong:

Thước cặp dùng để đo phải có du xích ≤0,05mm, có tem và giấy chứng nhận định kỳ.

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 ± 0,48mm trên phạm vi đo 1000mm..

5.2.3 Chiều dài mét được qui định 40,45 mét, nhưng chiều dài cũng có thể thay đổi theo yêu cầu của khách hàng.

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

5.3 Kiểm tra trọng lượng:

Cân dùng để kiểm tra trọng lượng phải được hiệu chuẩn định kỳ theo qui định và phải có cấp chính xác IIII.

- Trước khi bắt đầu cuốn thành cuộn phải kiểm tra trọng lượng trên một mét được quy đổi từ 40 hoặc 45 mét căn cứ theo bảng quy định để đánh giá và điều chỉnh trọng lượng phù hợp theo yêu cầu.
- Không điều chỉnh trọng lượng trong quá trình cuốn thành cuộn.

Ghi chú:

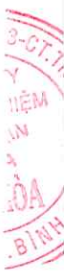
- Các chỉ tiêu đường kính trong, chiều dài, áp suất và trọng lượng phải kiểm tra phù hợp theo bảng 2.
- Chỉ tiêu kiểm tra trọng lượng và kiểm tra ngoại quan được đo thường xuyên trong một ca sản xuất và tối thiểu không dưới 3 lần /lô.

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 được thử bằng áp lực nước được máy thử nghiệm tăng áp đều lên trong thời gian ngắn trong 60 giây cho đến khi phá nổ và được tính theo công thức sau:

$$PN \times 3 = \text{áp suất phá nổ.}$$

5.5.3 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.

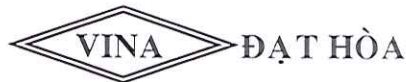
6. Ghi nhãn, vận chuyển và bảo quản.

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.
- Đường kính ống.
- Bề dày ống.
- Áp suất danh nghĩa.
- Số hiệu tiêu chuẩn công bố.
- Số mét.
- Số lô/ngày sản xuất



6.2 Bảo quản.

6.2.1 Ống được buộc dây từng cuộn theo số mét qui định trong bảng 2 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 tránh lôi kéo, quăng liệng làm 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.

