

TCVN TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 9609:2013

ISO 5500:1986

Xuất bản lần 1

KHÔ DẦU – LẤY MẪU

Oilseed residues – Sampling

HÀ NỘI - 2013

Lời nói đầu

TCVN 9609:2013 hoàn toàn tương đương với ISO 5500:1986;

TCVN 9609:2013 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC/F2
Dầu mỡ động vật và thực vật biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường
Chất lượng thẩm định, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Lời giới thiệu

Lấy mẫu chính xác là rất khó, do đó cần lấy mẫu đại diện của lô hàng.

Trên thực tế, hầu hết khô dầu được mua bán dựa trên các kết quả phân tích mẫu thử và các tranh chấp được giải quyết bằng các mẫu trọng tài. Do đó, lấy mẫu không cẩn thận hoặc không chính xác có thể dẫn đến nhầm lẫn, gây cản trở và sự điều chỉnh giá cả không cần thiết.

Các quy trình nêu trong tiêu chuẩn này đã được công nhận theo thực hành tốt và cần sử dụng khi có thể.

Khô dầu – Lấy mẫu

Oilseed residues – Sampling

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định các phương pháp lấy mẫu khô dầu.

Tiêu chuẩn này áp dụng cho tất cả các loại khô dầu, bao gồm khô dầu dạng bột, dạng khối và dạng bánh.

Phụ lục C đưa ra phương pháp lấy mẫu khô dầu có chứa các chất không mong muốn phân bố không đồng đều, ví dụ như có chứa độc tố vi nấm, vỏ hạt thầu dầu và hạt có độc tố.

2 Thuật ngữ và định nghĩa

Trong tiêu chuẩn này áp dụng các thuật ngữ và định nghĩa sau đây:

2.1

Chuyến hàng (consignment)

Lượng khô dầu gửi đi hoặc nhận được cùng một thời điểm theo một hợp đồng cụ thể hoặc chứng từ vận chuyển. Chuyến hàng có thể bao gồm một hoặc nhiều lô hàng hoặc các phần của lô hàng.

2.2

Lô hàng (lot)

Một lượng xác định của chuyến hàng có khối lượng không vượt quá 500 tấn, có cùng đặc tính, được dùng để đánh giá chất lượng của sản phẩm.

2.3

Mẫu ban đầu (increment)

Một lượng nhỏ của khô dầu được lấy tại cùng một thời điểm từ một vị trí trong lô hàng. Một loạt các mẫu ban đầu được lấy từ các vị trí khác nhau của lô hàng, khi gộp lại thì chúng là phần đại diện của lô hàng.

2.4

Mẫu chung (bulk sample)

Lượng khô dầu được tạo thành bằng cách gộp và trộn các mẫu ban đầu được lấy ra từ một lô hàng xác định.

2.5

Mẫu rút gọn (reduced sample)

Lượng khô dầu thu được bằng cách phân chia liên tiếp mẫu chung, được dùng để chuẩn bị các mẫu phòng thử nghiệm giống nhau đại diện cho lô hàng.

2.6

Mẫu phòng thử nghiệm (laboratory sample)

Mẫu đại diện cho chất lượng của lô hàng, thu được từ mẫu rút gọn và được dùng để phân tích hoặc dùng cho các mục đích kiểm tra khác.

3 Yêu cầu chung

3.1 Mẫu được lấy ra phải đại diện hoàn toàn cho các lô hàng. Đối với mục đích này, mỗi chuyến hàng phải được chia một cách chính xác hoặc tương đối thành các lô, có khối lượng không vượt quá 500 tấn và từ mỗi lô lấy ra một lượng mẫu ban đầu và trộn kỹ chúng để thu được mẫu chung từ đó chia liên tiếp mẫu chung để thu được mẫu phòng thử nghiệm.

3.2 Cần đặc biệt chú ý để bảo đảm tất cả các dụng cụ lấy mẫu luôn sạch, khô, không có mùi lạ và được làm từ các vật liệu không làm thôi nhiễm vào khô dầu.

Việc lấy mẫu phải được tiến hành sao cho bảo vệ được các mẫu, dụng cụ lấy mẫu và các vật chứa mẫu phải được bảo quản tránh nhiễm bẩn do mưa, bụi v.v...

Các chất bám dính bên ngoài dụng cụ lấy mẫu phải được loại bỏ trước khi lấy mẫu.

3.3 Tất cả các thao tác lấy mẫu được tiến hành trong khoảng thời gian đủ ngắn để tránh làm thay đổi thành phần của mẫu. Nếu một trong các giai đoạn lấy mẫu cần phải kéo dài thì các mẫu hoặc mẫu trung gian phải được bảo quản trong vật chứa kín khí.

Nếu mẫu được dùng để xác định các hydrocacbon bay hơi thì cần chú ý tránh hao hụt do bay hơi. Không sử dụng hộp chứa mẫu làm bằng chất dẻo.

4 Thiết bị, dụng cụ

CHÚ THÍCH 1: Các ví dụ về dụng cụ lấy mẫu và chia mẫu được nêu trong Phụ lục A. Hiện có nhiều kiểu dụng cụ với kích thước, kiểu dáng khác nhau được nêu trong hình để tham khảo.

Các dụng cụ cần cho việc lấy mẫu sản phẩm không phải là khô dầu dạng bánh, được nêu dưới đây có kèm theo các ví dụ cho từng trường hợp.

4.1 Dụng cụ lấy mẫu sản phẩm đựng trong bao: ống xiên mẫu kiểu túi hoặc xiên lấy mẫu, dụng cụ lấy mẫu hình trụ, dụng cụ lấy mẫu hình nón và gáo lấy mẫu cầm tay.

4.2 Dụng cụ lấy mẫu sản phẩm để rời: gáo lấy mẫu cầm tay, dụng cụ lấy mẫu hình trụ, dụng cụ lấy mẫu hình nón, dụng cụ lấy mẫu cơ học và các dụng cụ khác để định kỳ lấy các mẫu nhỏ ban đầu từ khô dầu trên dòng chảy.

4.3 Dụng cụ trộn và chia mẫu: dụng cụ chia mẫu, xèng và khung sắt chia bốn ngăn.

5 Thời gian, địa điểm lấy mẫu và giới hạn cỡ lô

5.1 Yêu cầu chung

Đối với chuyến hàng dạng rời hoặc đóng bao, việc lấy mẫu thường được tiến hành trong suốt thời gian nạp hoặc dỡ hàng ra khỏi tàu, xà lan, toa chở hàng, hoặc xe tải, hoặc tại thời điểm nhập hoặc xuất hàng ra khỏi các xilô hoặc kho chứa, theo sự thỏa thuận của các bên có liên quan. Khối lượng mỗi lô là 500 tấn hoặc một phần của lô đó. Các yêu cầu cụ thể đối với chuyến hàng dạng rời được nêu trong 5.2.

5.2 Vận chuyển hàng để rời

Thông thường, nên sử dụng các quy trình dưới đây trong trường hợp vận chuyển sản phẩm rời các khô dầu ra khỏi tàu hoặc xà lan.

5.2.1 Vận chuyển hàng để rời trong xe tải và toa chở hàng

Các mẫu ban đầu cần được lấy ra hoặc từ dòng chảy của sản phẩm (phương pháp ưu tiên) trong suốt thời gian nạp hoặc dỡ hàng (đặc biệt khi các toa tàu chở hàng kín không thể lấy được mẫu bên trong), khi lấy mẫu trong xe tải hoặc trong toa chở hàng thì cần lấy mẫu càng sớm càng tốt, ngay sau khi nạp hàng ở ít nhất ba hoặc năm vị trí khác nhau, tùy theo kích thước của xe tải hoặc toa chở hàng (xem 6.2.1.2.3), để thu được mẫu chung của lô hàng 500 tấn hoặc một phần của lô hàng đó.

5.2.2 Vận chuyển hàng để rời trong xà lan

Các mẫu ban đầu cần được chọn trong suốt quá trình nạp hàng bằng cách lấy mẫu từ mỗi khoang hàng trong thời gian nạp hàng, để thu được mẫu chung của lô hàng 500 tấn hoặc một phần của lô đó.

5.2.3 Vận chuyển hàng để rời trong xilô hoặc trong kho chứa

Các mẫu ban đầu cần được lấy từ các băng chuyền có tính đến tốc độ chuyển động của băng chuyền, hoặc tốt nhất là dùng dụng cụ lấy mẫu tự động để lấy mẫu đang trên dòng chảy nhưng có tính đến tốc

độ chuyển động của băng chuyền, để thu được mẫu chung của lô hàng 500 tấn hoặc từ một phần của lô hàng đó.

6 Phương pháp lấy mẫu

6.1 Yêu cầu chung

Việc lấy mẫu phải do người lấy mẫu được các bên có liên quan chỉ định thực hiện.

Vi thành phần của lô hàng ít khi đồng nhất, ngay cả trong trường hợp các lô hàng không hư hỏng, cần lấy đủ số lượng mẫu ban đầu để thu được một mẫu chung đại diện. Các phần lô hàng hư hỏng do nước biển hoặc do nguyên nhân khác trong quá trình vận chuyển, hoặc do điều kiện bảo quản không tốt cũng như bị hao hụt¹⁾ và bụi bẩn bám. Cần lấy mẫu tách riêng từng loại nguyên liệu hư hỏng ra khỏi phần nguyên liệu tốt và được đánh giá theo khối lượng.

6.2 Khô dầu dạng bột hoặc dạng khối

6.2.1 Lấy mẫu ban đầu

Tùy theo từng trường hợp mà dùng các dụng cụ lấy mẫu nêu trong 4.1. và 4.2 để lấy các mẫu ban đầu từ các sản phẩm trong bao hoặc sản phẩm để rời, như quy định trong 6.2.1.1 và 6.2.1.2.

Nếu sản phẩm tạo thành các miếng (dạng khối) thì các miếng này phải được gộp vào mẫu ban đầu theo tỷ lệ tương ứng với các phần có trong lô hàng đó.

6.2.1.1 Sản phẩm đựng trong bao

Mẫu ban đầu phải được lấy từ số lượng bao quy định trong Bảng 1.

Bảng 1 – Số lượng các bao cần lấy mẫu

có trong lô hàng	Số lượng bao	
	cần lấy mẫu	
đến 10 bao	từng bao	
từ 11 bao đến 100 bao	10 bao, được lấy ngẫu nhiên	
trên 100 bao	căn bậc hai (xấp xỉ) của tổng số bao, được lấy ngẫu nhiên theo phương án lấy mẫu thích hợp *	

* Xem ví dụ trong Phụ lục B.

¹⁾ Thuật ngữ này dùng để chỉ nguyên liệu bị rơi ra khỏi vật chứa ban đầu, nhưng không bị nhiễm bẩn quá mức.

Nếu các bao đã mở thì có thể dùng các ống lấy mẫu hình trụ, các ống lấy mẫu hình nón, hoặc các dụng cụ phù hợp khác để lấy các mẫu ban đầu.

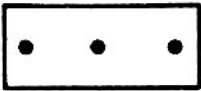
Nếu các bao (ví dụ bao sợi đay) được đóng kín thì dùng ống xiên mẫu kiểu túi hoặc xiên lấy mẫu để lấy các mẫu ban đầu.

6.2.1.2 Sản phẩm để rời

6.2.1.2.1 Khi lấy mẫu sản phẩm đang chuyển động trên dòng chảy thì các mẫu ban đầu được lấy ngang qua toàn bộ mặt cắt của dòng chảy, tốt nhất là lấy vuông góc với dòng chảy và tại các khoảng thời gian tùy thuộc vào tốc độ dòng chảy. Nếu dùng các dụng cụ tự động thì chúng phải có rãnh mở ít nhất lớn gấp ba lần cỡ hạt lớn nhất.

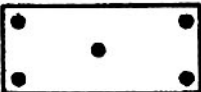
6.2.1.2.2 Khi lấy mẫu vật liệu để rời trong các khoang chứa trong suốt thời gian dỡ hàng thì các mẫu ban đầu được lấy ra từ càng nhiều vị trí càng tốt, trừ khi bốc dỡ hàng bằng băng chuyền thì mẫu được lấy tại các khoảng cách xác định theo tốc độ dỡ hàng.

6.2.1.2.3 Nếu lấy mẫu từ các toa chở hàng hoặc các xe tải được chất đầy hàng thì mẫu ban đầu phải được lấy ít nhất ở ba mức bằng ống lấy mẫu hình trụ hoặc ống lấy mẫu hình nón, tùy thuộc vào sản phẩm và lấy tại các điểm sau:



Xe tải trọng tải tối đa 15 tấn:

3 điểm lấy mẫu (ở giữa và ở khoảng 50 cm tính từ các thành toa)



Xe tải hoặc toa chở hàng từ 15 tấn trở lên:

5 điểm lấy mẫu

Nếu kiểu toa chở hàng và xe tải không cho phép lấy mẫu theo cách này thì lấy mẫu như mô tả đối với các sản phẩm đang chuyển động là thích hợp.

6.2.1.2.4 Việc lấy mẫu đối với các xilô hoặc kho chứa hoàn toàn phụ thuộc vào các điều kiện thực tế.

6.2.2 Chuẩn bị mẫu rút gọn

Trộn và giảm mẫu chung bằng các dụng cụ được mô tả trong 4.3, đến khi thu được mẫu rút gọn có cỡ phù hợp với số lượng yêu cầu của mẫu phòng thử nghiệm. Các miếng sản phẩm phải được nghiền riêng và trộn cùng mẫu chung trước khi giảm mẫu.

Tiến hành chia mẫu thành bốn phần như sau đây. Sau khi trộn, mẫu được chia thành bốn phần, ví dụ dùng khung sắt chia bốn ngăn, loại bỏ phần mẫu ở hai phần chéo đối nhau và trộn các phần còn lại. Lập lại các thao tác chia và loại mẫu đến khi thu được cỡ mẫu yêu cầu.

6.2.3 Chuẩn bị mẫu phòng thử nghiệm

Số lượng mẫu phòng thử nghiệm được chuẩn bị bằng cách chia mẫu rút gọn dùng cho các phân tích và làm trọng tài, phải được thỏa thuận giữa các bên có liên quan. Trường hợp không có sự thỏa thuận thì số lượng mẫu phòng thử nghiệm phải ít nhất là năm mẫu của lô hàng 500 tấn hoặc một phần của lô đó.

6.3 Khô dầu dạng bánh

6.3.1 Lấy mẫu ban đầu

6.3.1.1 Khô dầu dạng bánh đựng trong thùng

Lấy một bánh từ mỗi thùng chứa (bao) trong một số thùng (bao) được chọn ngẫu nhiên, số thùng này không được nhỏ hơn 2 % tổng số thùng có trong lô hàng. Lấy cẩn thận để tránh lấy phải mẫu ban đầu từ cùng một vị trí của lô hàng.

6.3.1.2 Khô dầu dạng bánh để rời

Chọn ngẫu nhiên năm bánh từ mỗi lô hàng 500 tấn.

6.3.2 Chuẩn bị mẫu phòng thử nghiệm

Mỗi bánh khô dầu được lấy theo quy định trong 6.3.1, được làm vỡ thành tám miếng có kích thước xấp xỉ nhau. Mỗi mẫu phòng thử nghiệm được tạo thành bằng cách lấy một bánh, lấy đại diện các miếng ở góc và ở giữa, rồi gộp một lượng các miếng cần thiết từ các bánh khác nhau để được một mẫu phòng thử nghiệm có cỡ mẫu yêu cầu. Số lượng mẫu phòng thử nghiệm được chuẩn bị dùng cho các phân tích và làm trọng tài phải được các bên có liên quan thỏa thuận. Trường hợp không có sự thỏa thuận thì phải lấy ít nhất là năm mẫu của lô hàng 500 tấn hoặc một phần của lô đó

7 Cỡ mẫu

7.1 Nguyên liệu nguyên vẹn

Cỡ mẫu nêu trong Bảng 2 và Bảng 3 thường là thích hợp. Trong một số trường hợp, có thể cần các cỡ mẫu lớn hơn hoặc nhỏ hơn, tùy thuộc vào các phép thử cần được tiến hành.

Mẫu chung phải đại diện cho lô hàng.

7.1.1 Khô dầu dạng bột hoặc dạng khối

Xem Bảng 2.

Bảng 2 – Cỡ mẫu khô dầu dạng bột hoặc dạng khối

Lô hàng tấn	Mẫu ban đầu kg	Mẫu chung kg	Mẫu phòng thử nghiệm kg
Đến 500	0,1 (tối thiểu)	Từ 10 đến 50	2 (trong bao) hoặc 1 (trong hộp)

* Bất kỳ cỡ của mẫu chung nào cũng phải đại diện cho lô hàng.

7.1.2 Khô dầu dạng bánh

Xem Bảng 3.

Bảng 3 – Cỡ mẫu khô dầu dạng bánh

Lô hàng tấn	Mẫu ban đầu	Mẫu chung	Mẫu phòng thử nghiệm
Đến 500	1 bánh	5 bánh	5 x 1/8 bánh (xấp xỉ 6 kg)

7.2 Nguyên liệu hư hỏng

Nếu nguyên liệu hư hỏng do nước thì lấy hai mẫu, mỗi mẫu 1 kg và bảo quản trong chai hoặc trong bình có nút đậy kín. Đối với nguyên liệu hư hỏng do nguyên nhân khác thì nên lấy các mẫu có khối lượng 2 kg.

8 Bao gói và dán nhãn mẫu

8.1 Bao gói mẫu

Mẫu phòng thử nghiệm phải được đóng gói trong các bao vải được dẹt kín hoặc trong túi polyetylen hoặc thùng kim loại.

Mẫu dùng để xác định độ ẩm hoặc chất bay hơi khác, hoặc mẫu dùng cho các phép phân tích mà có thể bị ảnh hưởng bởi sự thay đổi độ ẩm thì phải được bao gói trong các vật chứa kín khí, kín nước có nắp đậy kín khí và cách ẩm. Các vật chứa phải được làm đầy hoàn toàn và các bao gói mẫu phải được niêm phong để tránh bị lỏng lẻo và xáo trộn. Nếu mẫu được dùng để xác định hydrocacbon bay hơi thì không dùng vật chứa bằng chất dẻo.

8.2 Dán nhãn mẫu

8.2.1 Nếu dùng nhãn giấy thì chất lượng và kích thước nhãn phải phù hợp với mục đích đã định. Các lỗ khâu dây trên nhãn phải được gia cố chắc chắn.

8.2.2 Trên nhãn phải có ít nhất là các thông tin sau:

- 1) vận chuyển bằng tàu biển hoặc phương tiện đường bộ;
- 2) nơi gửi;
- 3) nơi đến;
- 4) ngày nhận mẫu;
- 5) số lượng;
- 6) dạng để rời/đóng bao;
- 7) loại hàng hóa;
- 8) dấu hiệu nhận biết hoặc mã số lô hàng;
- 9) số hóa đơn và ngày ghi hóa đơn vận chuyển hoặc hợp đồng;
- 10) ngày lấy mẫu;
- 11) nơi và điểm lấy mẫu;
- 12) người lấy mẫu;
- 13) tên tổ chức chịu trách nhiệm về các điều khoản của hợp đồng.

Các thông tin được ghi trên nhãn phải không tẩy xóa được.

8.2.3 Nhãn đối với các mẫu nguyên liệu hư hỏng cũng phải chỉ rõ bản chất của hư hỏng và tỉ lệ hoặc số lượng bị ảnh hưởng.

9 Gửi mẫu

Mẫu phòng thử nghiệm phải được gửi đi càng sớm càng tốt và chỉ trong các trường hợp ngoại lệ cho phép gửi sau 48 h kết thúc lấy mẫu, tính theo ngày làm việc.

10 Báo cáo lấy mẫu

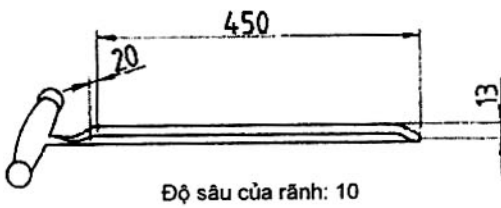
Báo cáo lấy mẫu phải viện dẫn đến tiêu chuẩn này và phải ghi rõ tình trạng mẫu được lấy, bất kỳ sự thay đổi nào về kỹ thuật nêu trong tiêu chuẩn và mọi tình huống bất thường có thể ảnh hưởng đến việc lấy mẫu.

Phụ lục A

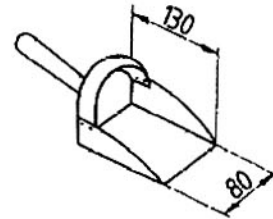
(Tham khảo)

Các ví dụ về dụng cụ lấy mẫu và chia mẫu

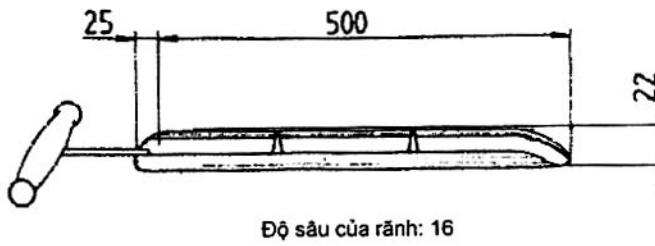
Kích thước tính bằng milimét



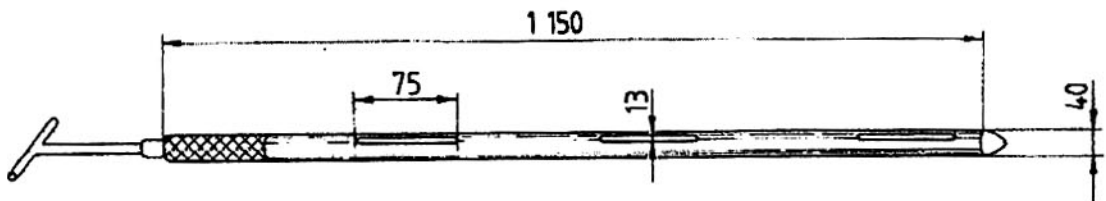
Hình A.1 - Ống thăm mẫu (xiên lấy mẫu)



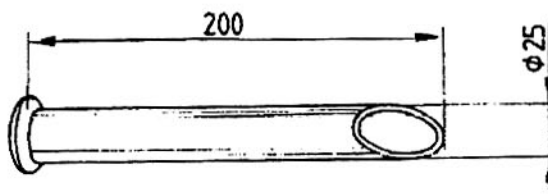
Hình A.2 – Xèng lấy mẫu cầm tay



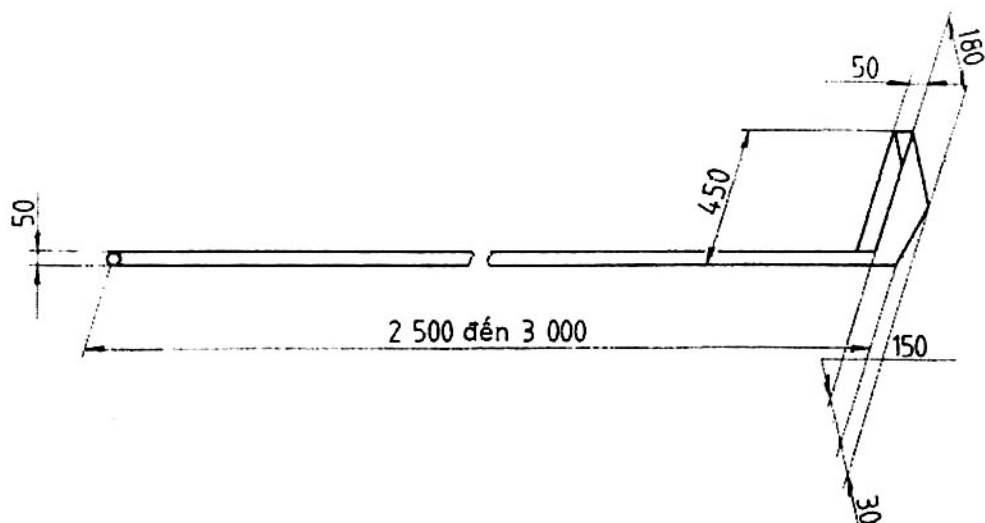
Hình A.3 – Ống thăm chia mẫu (xiên chia mẫu)



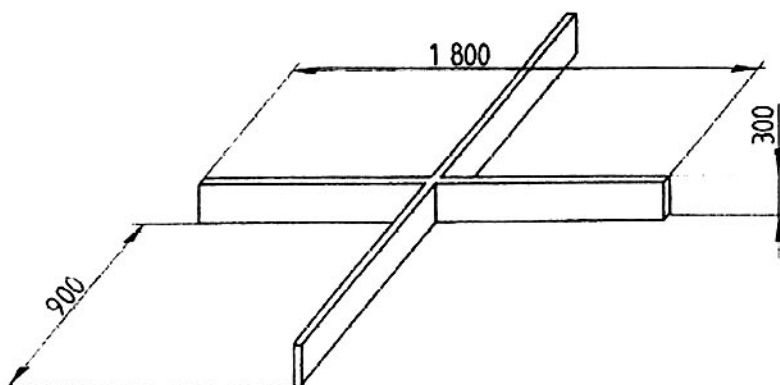
Hình A.4 – Dụng cụ lấy mẫu hình trụ (ống xiên chia mẫu để rời)



Hình A.5 – Dụng cụ lấy mẫu liên tục bằng ống sắt (ống xiên mẫu dạng túi)



Hình A.6 – Dụng cụ lấy mẫu trên dòng chảy (kiểu túi pelican)



Hình A.7 – Khung sắt chia bốn ngăn

Phụ lục B

(Tham khảo)

Phương pháp lấy mẫu đối với lô hàng trên 100 bao

Đối với lô hàng trên 100 bao, số bao được lấy mẫu bằng xấp xỉ căn bậc hai của tổng số bao trong lô hàng. Lô hàng có thể được chia ước lượng thành các nhóm, mỗi nhóm có số lượng n bao tương ứng với căn bậc hai của số lượng N bao trong lô hàng (đã được làm tròn số). Vì giá trị của N từ 101 đến 10 000, nên số lượng n bao tạo thành một nhóm được nêu trong Bảng B.1. Trong mỗi nhóm này, chọn ngẫu nhiên một bao để lấy mẫu.

Sau khi lô hàng được chia thành số lượng n bao, nếu có bao còn dư thì cũng có thể lấy mẫu từ một bao trong số các bao còn dư đó.

Để kiểm tra việc lựa chọn một bao để lấy mẫu là ngẫu nhiên, người lấy mẫu nên đánh số thứ tự $1, \dots, n$ và trong khi lấy mẫu, gạch từng số trước khi lựa chọn để lấy mẫu trong nhóm có n bao, số này tương ứng với số thứ tự của bao.

VÍ DỤ: Một lô chứa 200 bao (N). Đối với N từ 197 bao đến 255 bao thì số lượng n của mỗi nhóm bằng 15 bao. Đánh số thứ tự $1, 2, 3, \dots, 14, 15$. Gạch một số, ví dụ số 7. Lấy một mẫu từ bao số thứ bảy trong nhóm 15 bao đầu tiên. Sau đó gạch một số khác, ví dụ số 3, lấy một mẫu từ bao thứ ba trong nhóm thứ hai. Tiếp tục lấy mẫu như vậy đến nhóm 15 bao thứ mười ba (tổng số 195 bao). Nhóm còn lại có ít hơn 15 bao, lấy ngẫu nhiên một bao. Như vậy, trong tổng số bao của lô hàng 200 bao, có 14 bao ($= n - 1$) được lấy mẫu.

Bảng B.1 – Phương án lấy mẫu đối với lô hàng trên 100 bao

 N = Số bao trong lô hàng; n = số bao trong nhóm

N	n	N	n	N	n
101 ... 121	11	1 601 ... 1 681	41	4 901 ... 5 041	71
122 ... 144	12	1 682 ... 1 764	42	5 042 ... 5 184	72
145 ... 169	13	1 765 ... 1 849	43	5 185 ... 5 329	73
170 ... 196	14	1 850 ... 1 936	44	5 330 ... 5 476	74
197 ... 225	15	1 937 ... 2 025	45	5 477 ... 5 625	75
226 ... 256	16	2 026 ... 2 116	46	5 626 ... 5 776	76
257 ... 289	17	2 117 ... 2 209	47	5 777 ... 5 929	77
290 ... 324	18	2 210 ... 2 304	48	5 930 ... 6 084	78
325 ... 361	19	2 305 ... 2 401	49	6 085 ... 6 241	79
362 ... 400	20	2 402 ... 2 500	50	6 242 ... 6 400	80
401 ... 441	21	2 501 ... 2 601	51	6 401 ... 6 561	81
442 ... 484	22	2 602 ... 2 704	52	6 562 ... 6 724	82
485 ... 529	23	2 705 ... 2 809	53	6 725 ... 6 889	83
530 ... 576	24	2 810 ... 2 916	54	6 890 ... 7 056	84
577 ... 625	25	2 917 ... 3 025	55	7 057 ... 7 225	85
626 ... 676	26	3 026 ... 3 136	56	7 226 ... 7 396	86
677 ... 729	27	3 137 ... 3 249	57	7 397 ... 7 569	87
730 ... 784	28	3 250 ... 3 364	58	7 570 ... 7 744	88
785 ... 841	29	3 365 ... 3 481	59	7 745 ... 7 921	89
842 ... 900	30	3 482 ... 3 600	60	7 922 ... 8 100	90
901 ... 961	31	3 601 ... 3 721	61	8 101 ... 8 281	91
962 ... 1 024	32	3 722 ... 3 844	62	8 282 ... 8 464	92
1 025 ... 1 089	33	3 845 ... 3 969	63	8 465 ... 8 649	93
1 090 ... 1 156	34	3 970 ... 4 096	64	8 650 ... 8 836	94
1 157 ... 1 225	35	4 097 ... 4 225	65	8 837 ... 9 025	95
1 226 ... 1 296	36	4 226 ... 4 356	66	9 026 ... 9 216	96
1 297 ... 1 369	37	4 357 ... 4 489	67	9 217 ... 9 409	97
1 370 ... 1 444	38	4 490 ... 4 624	68	9 410 ... 9 604	98
1 445 ... 1 521	39	4 625 ... 4 761	69	9 605 ... 9 801	99
1 522 ... 1 600	40	4 762 ... 4 900	70	9 802 ... 10 000	100

Đối với các lô hàng trên 10 000 bao thì n tương ứng với căn bậc hai của N , được làm tròn số.

Phụ lục C

(Quy định)

Khô dầu có chứa các chất không mong muốn không phân bố đồng đều, như có chứa độc tố vi nấm, vỏ hạt thầu dầu và hạt có độc tố

C.0 Lời giới thiệu

Mỗi lô hàng được chia tương đối thành các phần, từ mỗi phần đó lấy ra các mẫu ban đầu để tạo thành từng mẫu chung. Từ từng mẫu chung này chuẩn bị các mẫu phòng thử nghiệm riêng rẽ.

C.1 Số lượng mẫu chung

Số lượng tối thiểu của mẫu chung của lô hàng phải theo quy định trong Bảng C.1 và Bảng C.2.

Bảng C.1 – Số lượng mẫu chung được lấy ra từ các bao hoặc các thùng chứa

Số lượng các bao và các thùng chứa trong lô hàng	Số lượng tối thiểu của mẫu chung riêng rẽ
từ 1 đến 20	1
từ 21 đến 200	2
từ 201 đến 800	3
trên 800	4

Bảng C.2 – Số lượng mẫu chung được lấy ra từ lô hàng

Lô hàng	Số lượng tối thiểu của mẫu chung riêng rẽ
tấn	
từ 0 đến 1	1
trên 1 đến 10	2
trên 10 đến 40	3
trên 40 đến 500	4

C.2 Số lượng, phương pháp lấy và xử lý mẫu ban đầu

C.2.1 Lô hàng được chia thành các phần xấp xỉ bằng nhau, số lượng các phần của lô hàng bằng với số lượng của mẫu chung xác định được phù hợp với C.1.

C.2.2 Số lượng tối thiểu của mẫu ban đầu được lấy ra từ mỗi phần (xem C.2.1) của lô hàng phải được xác định bằng cách chia số lượng mẫu chung được xác định phù hợp với Điều 6, bằng số lượng mẫu chung xác định được phù hợp với C.1. Kết quả có thể được làm tròn tăng lên, nếu cần.

C.2.3 Các mẫu ban đầu được lấy ngẫu nhiên từ mỗi phần (xem C.2.1) của lô hàng theo cách thích hợp (xem Điều 6) và được trộn đều để tạo thành một mẫu chung từ mỗi phần của lô hàng đó.

Không được trộn đều các mẫu ban đầu được lấy từ một phần của lô hàng với các mẫu ban đầu được lấy từ phần khác của lô hàng đó.

C.2.4 Các mẫu phòng thử nghiệm riêng rẽ được chuẩn bị từ mỗi mẫu chung theo cách thích hợp (xem Điều 6).
