

| | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| VIỆT NAM DÂN CHỦ CỘNG HÒA ỦY BAN KHOA HỌC NHÀ NƯỚC Viện Đo lường và Tiêu chuẩn | TIÊU CHUẨN NHÀ NƯỚC HỘP SẮT DÙNG CHO ĐỒ HỘP | TCVN 166-64 |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|--------------------|

Tiêu chuẩn này áp dụng cho hộp sắt dùng cho đồ hộp kiểu hình tròn và hình đặc biệt (hình chữ nhật, hình ôvan, hình elip v.v...), dập và ghép.

Tiêu chuẩn này chính thức áp dụng đối với các xí nghiệp đồ hộp quốc doanh trung ương và địa phương và khuyến khích áp dụng đối với các cơ sở sản xuất thủ công.

I. KIỂU VÀ KÍCH THƯỚC

1. Kiểu hộp sắt dùng cho đồ hộp được xác định trên cơ sở hình dạng của đáy hoặc nắp hộp. Thí dụ : hộp sắt kiểu hình tròn.

2. Hộp sắt cùng một số hiệu phải cùng kiểu, cùng kích thước và cùng dung tích. Kích thước và dung tích của hộp cũng như kích thước của đáy và nắp phải theo đúng các yêu cầu trong những tiêu chuẩn về kích thước và dung tích hộp sắt. Trường hợp chưa có những tiêu chuẩn đó thì phải theo đúng các yêu cầu trong những văn bản đã được các cơ quan có thẩm quyền duyệt y hay là trong những hợp đồng ký kết giữa bên sản xuất và bên nhận hàng.

II. YÊU CẦU KỸ THUẬT

3. Vật liệu dùng để sản xuất hộp sắt phải theo đúng các yêu cầu trong những tiêu chuẩn về các vật liệu đó. Trường hợp chưa có những tiêu chuẩn đó thì phải theo đúng các yêu cầu trong những văn bản đã được các cơ quan có thẩm quyền duyệt y hay là trong những hợp đồng ký kết giữa bên sản xuất và bên nhận hàng, nhưng những yêu cầu đó không được trái với những quy định tối thiểu ghi ở mục 4 trong tiêu chuẩn này.

4. Các vật liệu sau đây dùng để sản xuất hộp sắt phải là loại dùng cho đồ hộp :

- sắt ;
- hộp kim hàn ;
- bột đặc biệt hay vòng đệm cao su ;
- son.

5. Hộp sắt dùng cho đồ hộp phải sản xuất theo đúng các quy trình công nghệ đã được các cơ quan có thẩm quyền duyệt y.

6. Đáy và nắp hộp phải có các đường gân tùy theo kích thước, hình dạng, dung tích của hộp và bề dày sắt làm hộp để đảm bảo độ cứng cần thiết của hộp.

7. Đáy và nắp hộp phải có vòng đệm thật siết bằng cao su hay bằng một loại bột đặc biệt. Vòng đệm không được lộ ra hai bên mỗi ghép ngang, với loại hộp kiểu hình đặc biệt thì cho phép vòng đệm lộ ra một ít.

8. Hộp ghép tất cả các kiểu phải có mối ghép dọc được hàn bên ngoài và có thể có đường sống bên trong.

Ở tất cả các loại hộp, mỗi ghép ngang phải nhẵn, không có vết nứt, không có vết nhăn và không le mối ghép.

Các mối ghép phải kín.

Chú thích. Cho phép dùng hộp có vết hàn nhỏ ở mối ghép ngang vì hộp trước đó bị hở. Vết hàn phải nhẵn.

9. Ở mặt trong của hộp, chỗ nối góc ở mỗi ghép dọc, cho phép được tu hợp kim hàn với diện tích tổng cộng không quá 50mm^2 .

10. Hộp có thể sơn hay không sơn ở mặt trong và mặt ngoài.

11. Mặt trong và mặt ngoài của hộp không sơn phải nhẵn, không có vết rạch, vết xước, vết gỉ, cho phép mặt hộp được mờ, có vết dập nhẹ, vết lõm đốm, các hạt thiếc nhỏ và vết xước nhẹ nhưng vẫn giữ được lớp thiếc nguyên vẹn.

Với loại hộp ghép, trên thân hộp cho phép có các mặt gấp nhỏ dọc theo thân.

12. Mặt trong của hộp sơn phải nhẵn, không có vết rạch, vết xước và phải có màu đồng đều. Lớp sơn không được bong tróc và không có bọt.

13. Về độ bền chống ăn mòn của lớp sơn, thì sau khi thử, lớp sơn không bị bong tróc, không có các biến đổi rõ rệt trừ các vết ăn mòn nhẹ.

14. Về tính chất tiết vị của lớp sơn, thì sau khi thử, dung dịch thử không được có một vị nào khác ngoài vị nhẹ của sơn.

15. Mép hộp phải có bề ngang thật đều, không được có vết nứt và vết nhăn.

16. Hộp sắt khi xuất xưởng phải được bộ phận phụ trách kiểm tra kỹ thuật của cơ sở sản xuất chấp nhận. Cơ sở sản xuất phải đảm bảo tất cả hộp sắt theo đúng các yêu cầu của tiêu chuẩn này và phải gửi kèm theo mỗi lô hàng các giấy chứng nhận phẩm chất của lô hàng đó dựa trên kết quả phân tích ở phòng thí nghiệm.

III. PHƯƠNG PHÁP THỬ

17. Bên nhận hàng có quyền kiểm tra lại phẩm chất của sản phẩm, trạng thái của bao bì, cách bao gói, ghi nhãn hiệu xem có theo đúng yêu cầu của tiêu chuẩn này hay không. Muốn thế bên nhận hàng phải áp dụng cách lấy mẫu và các phương pháp thử quy định dưới đây.

18. Hộp giao cho bên nhận hàng theo từng lô. Số lượng hộp của mỗi lô là do hai bên thỏa thuận. Trong một lô, hộp phải cùng một kiểu, cùng một số hiệu, sản xuất từ cùng một vật liệu và bằng cùng một phương pháp.

19. Phải kiểm tra hộp theo các hạng mục sau: kiểm tra bằng mắt, đo kích thước và dung tích, thử chất lượng lớp sơn và độ kín của mối ghép.

20. Để đo kích thước và dung tích thì lấy 0,1% số hộp ở mỗi lô nhưng không ít hơn 5 hộp. Để kiểm tra bằng mắt, thử chất lượng lớp sơn và độ kín của mối ghép thì lấy 1% số hộp ở mỗi lô nhưng không ít hơn 50 hộp.

21. Nếu chỉ có một hộp không theo đúng yêu cầu của tiêu chuẩn này thì phải thử lại lần thứ hai với số lượng mẫu lấy gấp đôi.

Kết quả thử lại là quyết định và nếu cũng lại không theo đúng yêu cầu của tiêu chuẩn này dù chỉ là với một hộp thì lô hàng coi như không thể nhận được. Bên sản xuất có quyền chọn lấy hộp tốt để giao hàng lại.

22. Để đo kích thước thì phải dùng những dụng cụ đo thích hợp hoặc là dùng các thước kiểm đặc biệt.

23. Để thử độ kín của mối ghép các hộp có dung tích từ 1l trở xuống và có đường kính từ 100mm trở xuống thì phải dùng không khí có áp suất tương đối từ 0,9 đến 1,0at.

24. Đo dung tích của hộp bằng cách đổ đầy nước theo phương pháp sau đây:

Trước hết đem ghép đáy bằng phương pháp thông thường (với hộp ghép). Còn nắp thì trước khi ghép vào thân hộp, phải đem đục hai lỗ có đường kính từ 3 đến 4mm, cách nhau khoảng 5mm. Đục từ mặt trong ra mặt ngoài và càng gần mép nắp càng tốt. Hai lỗ, một lỗ để cho nước vào và một lỗ để không khí ra. Sau đó đem ghép nắp đã đục lỗ vào hộp. Cân hộp không chính xác đến 1g. Cho nước ở nhiệt độ bình thường vào qua một trong hai lỗ. Khi cho nước vào, hộp phải để nghiêng, làm thành một góc với chiều thẳng đứng sao cho hai lỗ ở vị trí càng

cao càng tốt. Hộp càng đầy nước thì vị trí hộp càng phải gần với chiều thẳng đứng. Khi nước bắt đầu chảy ra khỏi lỗ thứ hai, lấy ngón tay bịt cả hai lỗ và lắc nhẹ hộp. Sau đó tiếp tục cho đầy nước. Cuối cùng lấy giấy thấm lau cho hết nước bên ngoài hộp. Hộp đầy nước đem cân chính xác đến 1g.

Hiệu số giữa khối lượng hộp đầy nước và khối lượng hộp không, đem cộng thêm 0,28% khối lượng nước trong hộp. Kết quả đạt được là dung tích của hộp tính bằng ml.

Chú thích. 0,28% là hệ số điều chỉnh.

25. Thử độ bền chống ăn mòn và tinh chất tiết vị của lớp sơn bằng cách thanh trùng hộp trong có đựng dung dịch thử. Thành phần của dung dịch là tùy theo tinh chất của sản phẩm sẽ cho vào hộp và loại sơn. Chế độ thanh trùng và thành phần của dung dịch sẽ do bên sản xuất và bên nhận hàng thỏa thuận trong khi chưa có một tiêu chuẩn hoặc một văn bản nào quy định.

IV. BAO GÓI, GHI NHÃN HIỆU, VẬN CHUYỂN VÀ BẢO QUẢN

26. Phải gửi kèm theo mỗi lô hộp sắt một giấy chứng nhận sản phẩm theo đúng yêu cầu của tiêu chuẩn này. Trong giấy phải ghi:

- a) tên Bộ, Tổng cục hay cơ quan mà cơ sở sản xuất trực thuộc;
- b) tên và địa chỉ của cơ sở sản xuất;
- c) ngày sản xuất hộp;
- d) số hiệu hộp, số hiệu sắt làm hộp, hộp sơn hay không sơn, loại sơn gì, sơn mấy lần;
- e) kết quả thử;
- g) số hiệu của tiêu chuẩn này.

27. Khi mở bao bì, nếu phát hiện có thiếu sót, bên nhận hàng phải báo ngay cho cơ sở sản xuất biết kèm theo biên bản.

28. Khi chuyên chở, hộp sắt và nắp phải đựng trong thùng gỗ khô ráo hay trong các loại bao bì khác cốt để đảm bảo sản phẩm được nguyên vẹn. Nắp xếp thành từng chồng có lót giấy. Khối lượng cả bì của mỗi đơn vị bao gói không được quá 50kg. Hộp sắt và nắp khi chuyên chở cần phải giữ gìn cẩn thận. Các phương tiện chuyên chở phải có mui, bạt để bảo vệ sản phẩm khỏi những biến đổi thất thường của thời tiết. Trong khi chuyên chở phải tránh sóc mạnh.

29. Hộp sắt và nắp phải bảo quản trong kho khô ráo, sạch sẽ, mát thoáng, tránh tia nắng mặt trời rọi thẳng. Trong kho, hộp và nắp phải để trên sàn gỗ cách mặt nền từ 10 đến 15cm. Hộp phải để riêng theo từng số hiệu. Hộp ghép phải xếp đứng và không đổ thành đống. Nhiệt độ bảo quản là nhiệt độ bình thường.