

CÁC CHI TIẾT ĐÈ GHÉP CHẶT

Quy tắc nghiệm thu, bao gói
và ghi nhãn hiệu

TCVN 128—63

Nhóm C

Tiêu chuẩn này áp dụng cho bulông, đai ốc, vít, đinh vít, vòng đệm, chốt và các chi tiết ghép chặt khác.

I. QUY TẮC NGHIỆM THU

1. Các chi tiết chế tạo xong phải do bộ phận kiểm tra kỹ thuật của cơ sở sản xuất nghiệm thu. Cơ sở sản xuất phải bảo đảm tất cả những chi tiết sản xuất ra phù hợp với những yêu cầu của tiêu chuẩn tương ứng. Khi giao hàng phải kèm theo giấy chứng nhận chất lượng của từng lô chi tiết.

2. Khi nhận hàng, bên tiêu thụ có quyền kiểm tra thêm những chi tiết ghép chặt theo các tiêu chuẩn tương ứng.

3. Các chi tiết được giao từng lô để nghiệm thu. Kích thước các chi tiết trong mỗi lô phải chỉ dẫn trong đơn đặt hàng. Mỗi lô phải bao gồm những chi tiết cùng một cỡ kích thước và cùng một nhãn hiệu kim loại.

4. Trong mỗi lô được đưa nghiệm thu lấy ra một số chi tiết ở nhiều chỗ khác nhau để kiểm tra về hình dáng bên ngoài và kích thước (kể cả việc kiểm tra ren); đối với những chi tiết tinh và nửa tinh lấy ra 1% nhưng không ít hơn 35 cái, đối với chi tiết thô lấy ra 0,5% nhưng không ít hơn 25 cái.

5. Việc nghiệm thu theo mẫu thử về tính chất cơ học, về tinh công nghệ và cả về dạng thử được quy định trong các tiêu chuẩn tương ứng đối với các chi tiết đó.

6. Những chi tiết lấy làm mẫu thử về tính chất cơ học và tinh công nghệ thì lấy trong số các chi tiết đã được kiểm tra về hình dạng bên ngoài và kích thước, với số lượng là 5 cái cho chi tiết tinh và nửa tinh, 3 cái cho chi tiết thô đối với mỗi dạng thử.

7. Trong các chi tiết được kiểm tra, số chi tiết không đạt yêu cầu của các tiêu chuẩn tương ứng về hình dạng và kích thước không được quá 3% đối với chi tiết tinh và nửa tinh và 5% đối với chi tiết thô.

8. Trước khi kiểm tra kích thước ren của các chi tiết mẫu bằng calíp ren phải rửa sạch các chi tiết trong dầu hỏa hay các loại dầu lỏng khác.

9. Sau khi nghiệm thu, nếu các chi tiết không đạt yêu cầu của tiêu chuẩn về hình dạng bên ngoài và kích thước có số lượng lớn hơn quy định ở điều 7 của tiêu chuẩn này hoặc kết quả thí nghiệm về cơ học không đạt yêu cầu thì phải tiến hành thử lại; số lượng chi tiết mới dùng để thử lại lấy gấp đôi và vẫn lấy trong lô ấy. Nếu kết quả kiểm tra lần thứ hai dù chỉ một mẫu thử không đạt yêu cầu thì lô đó không được thu nhận. Trường hợp này, sau khi phân loại và sửa chữa, các chi tiết được phép đưa nghiệm thu lại. Khi nghiệm thu các lô đã phân loại rồi, các chi tiết được kiểm tra với số lượng như chỉ dẫn ở điều 4 của tiêu chuẩn này. Nếu kết quả kiểm tra vẫn không đạt yêu cầu thì lô đó bị loại.

II. BAO GÓI VÀ GHI NHÃN HIỆU

10. Các chi tiết chế tạo xong phải được làm sạch ghét bẩn và phoi kim loại, nếu không mạ chống gỉ thì phải bôi một lớp dầu để phòng gỉ khi chuyên chở và bảo quản trong kho.

11. Các chi tiết để ghép chặt phải đựng trong hộp hay thùng bằng gỗ. Các thùng và hộp phải bảo đảm được chất lượng của các chi tiết khi chuyên chở. Khi vận chuyển cho phép đựng các chi tiết trong thùng lớn. Không cần bao gói những chi tiết cùng cỡ kích thước (như bulông, vít, vít cấy và các chi tiết khác có ren) được vận thêm đai ốc có cùng kích thước.

12. Theo yêu cầu của bên tiêu thụ, bên chế tạo có thể đóng thành từng hòm bên trong có lót giấy chống ẩm (như giấy hắc ín, giấy dầu, v.v...)

13. Cho phép đựng các chi tiết vào hộp các-tông hay gói giấy, nếu trọng lượng từng cái một không quá 100 gam. Các hộp các-tông và gói giấy phải buộc chéo chữ thập và đặt vào trong các hòm đựng như đã nêu trong điều 11 của tiêu chuẩn này.

14. Khối lượng từng kiện kể cả bì không được quá 120 kg khi đựng trong thùng, 80 kg khi đựng trong hòm và 2 kg khi đựng trong hộp các-tông hay gói giấy.

15. Trong mỗi hòm, thùng hoặc hộp chỉ được đựng các chi tiết cùng cỡ kích thước và cùng nhãn hiệu kim loại.

Theo đơn đặt hàng của người tiêu thụ, khi giao hàng cho phép bao gói chung các chi tiết cùng kiểu nhưng khác kích thước, những chi tiết cùng cỡ kích thước, được bọc lại thành từng hộp hay từng gói riêng phù hợp với các yêu cầu ở điều 11 và 14 của tiêu chuẩn này.

16. Khi vận chuyển đến các vùng xa mà phải qua nhiều lần bốc dỡ thì các hòm cần đóng thêm những thanh gỗ cứng, sắt góc, đai thép hoặc dây thép.

17. Dùng các mẫu chữ rời hay dấu để ghi sơn lên mặt bên của các hòm hoặc thùng:

- a) tên gọi hay nhãn hiệu của cơ sở sản xuất;
- b) ký hiệu quy ước của chi tiết;
- c) kiểu và kích thước;
- d) nhãn hiệu kim loại;
- e) trọng lượng không bì.

18. Khi bao gói các chi tiết đã nhiệt luyện hoặc các chi tiết đã phủ một lớp chống gỉ thì sau chỗ ghi nhãn hiệu của kim loại ghi thêm: « đã nhiệt luyện » hoặc « đã chống gỉ ».

19. Các gói hay hộp đựng các chi tiết có kích thước khác nhau được bao gói trong hòm chung thì phải chỉ dẫn tất cả các kích thước của chi tiết đã bao gói và khối lượng không bì của mỗi loại kích thước.

20. Mỗi lô chi tiết phải kèm theo giấy chứng nhận, trong đó ghi:

- a) tên cơ sở sản xuất;
- b) kiểu và kích thước chi tiết;
- c) nhãn hiệu kim loại;
- d) kết quả kiểm tra;
- e) trọng lượng không bì của lô;
- g) số hiệu tiêu chuẩn này.

21. Cho phép lập giấy chứng nhận chung cho một số lô chi tiết cùng giao cho một nơi.
