

Số: 225/QĐ-UB

TP. Hồ Chí Minh, ngày 02 tháng 11 năm 1987

QUYẾT ĐỊNH
VỀ VIỆC BAN HÀNH TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG VỀ :
“MÂM NHÔM - KÝ HIỆU 53 TCV 130 – 87”.

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

- Căn cứ Luật tổ chức Hội đồng nhân dân và Ủy ban Nhân dân đã được Quốc hội thông qua ngày 30-6-1983.
- Căn cứ Nghị định số 141/HĐBT ngày 24-8-1982 của Hội đồng Bộ trưởng ban hành điều lệ về công tác tiêu chuẩn hóa;
- Căn cứ Thông tư số 488/LHKT/TT ngày 5-6-1986 của Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước về việc xây dựng, xét duyệt, ban hành và quản lý tiêu chuẩn kỹ thuật địa phương của sản phẩm công nghiệp, nông nghiệp;
- Xét yêu cầu cần thiết của công tác quản lý kỹ thuật ở thành phố Hồ Chí Minh;
- Theo đề nghị của đồng chí Chủ nhiệm Ủy ban Khoa học và kỹ thuật thành phố Hồ Chí Minh;

QUYẾT ĐỊNH

ĐIỀU 1: Nay ban hành kèm theo quyết định này tiêu chuẩn địa phương về: “Mâm nhôm - Ký hiệu 53 TVC 130 – 87”.

ĐIỀU 2: Tiêu chuẩn này là căn cứ để đánh giá chất lượng sản phẩm trong phạm vi sản xuất (thuộc các cơ sở Quốc doanh, Công tư hợp doanh, tập thể và cá thể), cũng như trong lưu thông phân phối.

ĐIỀU 3- Các cơ quan quản lý phải đôn đốc, theo dõi, kiểm tra để đề nghị khen thưởng những cơ sở thực hiện tốt tiêu chuẩn đã ban hành và xử lý nghiêm minh những cơ sở làm ăn gian dối.

ĐIỀU 4: Tiêu chuẩn này có hiệu lực kể từ ngày ký và được lưu hành trong toàn thành phố.

ĐIỀU 5: Các đồng chí Chánh Văn phòng Ủy ban Nhân dân thành phố, Chủ nhiệm Ủy ban Khoa học và kỹ thuật thành phố, Liên hiệp xã thành phố, chủ tịch

Ủy ban Nhân dân các quận, huyện, Thủ trưởng các Sở, Ban, Ngành và các cơ sở liên quan đến sản xuất và kinh doanh mặt hàng này trong thành phố chịu trách nhiệm thi hành quyết định này.

**TM. ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ
K/T CHỦ TỊCH
PHÓ CHỦ TỊCH/THƯỜNG TRỰC**

Lê Văn Triết

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG

MÂM NHÔM

53 TCV 130 – 87

*

- Cơ quan biên soạn :

XÍ NGHIỆP LIÊN HIỆP DỤNG CỤ GIA ĐÌNH

- Cơ quan đề nghị ban hành :

CHI CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG - CHẤT LƯỢNG

- Cơ quan trình duyệt :

ỦY BAN KHOA HỌC VÀ KỸ THUẬT THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Cơ quan xét duyệt và ban hành :

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Quyết định ban hành số : 225/QĐ-UB ngày 02-11-1987

TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG

CỘNG HÒA XÃ HỘI
CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
ỦY BAN NHÂN DÂN
THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

MÂM NHÔM

53 TCV 130 – 87

Có hiệu lực từ :

Tiêu chuẩn này áp dụng cho mâm nhôm được sản xuất và tiêu thụ tại thành phố Hồ Chí Minh.

1. KÍCH THƯỚC CƠ BẢN.

1.1- Mâm nhôm thành phần có kích thước và khối lượng được quy định trong hình 1, bảng 1.

mm

Bảng 1

Loại mâm (chỉ danh theo đường kính vành, tính bằng cm)	Đường kính miệng mâm (D)	Đường kính vành trong (d)	Đường kính đáy (A)	Chiều cao toàn phần (h)	Độ dày (f) không nhỏ hơn	Bề dày mép cuốn (g)	Khối lượng toàn bộ tính bằng (g) không nhỏ hơn

Mâm 42	420 ± 2	326 ± 1	301 ± 1	14 ± 1	0,8	6 ± 1	400
Mâm 46	460 ± 2	340 ± 1	325 ± 1	14 ± 1	0,8	8 ± 1	500
Mâm 52	520 ± 2	402 ± 1	390 ± 1	15 ± 1	1	10 ± 1	650

GHI CHÚ : - Mâm 42 + 46 bề dày không nhỏ hơn 0,8mm.

- Mâm 46 + 52 bề dày không nhỏ hơn 1mm

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT :

2.1- Độ biến dạng tức thời : cho mâm chịu lực với thời gian 60 phút, mâm có độ biến dạng hướng kính không được quá 0,8% khi thử lực được quy định theo bảng 2.

2.2- Độ biến dạng vĩnh viễn : cho mâm chịu lực với thời gian 60 phút, và hồi dạng trong 5 phút. Mâm không được có biến dạng hướng kính, hướng đáy và biến dạng tại thành khi thử lực được quy định theo bảng 2.

Bảng 2

Loại mâm	Trọng lực tác dụng, N
Mâm 42	50
Mâm 46	55
Mâm 52	70

2.3- Yêu cầu về mép cuốn : vành mâm phải được cuốn mép tròn đều trên toàn chu vi miệng, không được độn hoặc ghép kim loại bên trong mép, bề dày mép cuốn được quy định trong bảng 1

2.4- Yêu cầu về khuyết tật :

a) Vết nứt : cho phép có vết nứt với độ sâu không quá 1/4 bề dày mâm và bề dày không quá 1/6 đường kính đáy mâm.

b) Độ móp lồi lõm : cho phép có độ lồi lõm không quá 1,20mm bề sâu không quá 1/4 bề dày mâm, bề dày không quá 1,25mm, số vết không quá 1 vết.

c) Nhôm phân lớp phòng rộp : mâm không cho phép có phân lớp. Cho phép có phòng rộp đường kính không quá 2mm, chiều cao vết rộp không quá 0,5mm.

d) Vết xước ; cho phép có vết xước trên bề mặt mâm, độ sâu không quá 1/5 bề dày. Diện tích vết xước không quá 0,8mm²

e) Độ bóng : đồng đều khắp mặt đáy và thành đạt độ bóng 5 theo TCVN

2511 – 78.

f) Vết ố : cho phép có vết loang ố nhìn thấy mờ nhưng không được làm sủi mặt nhôm.

g) Vết tạp chất : cho phép có vết tạp chất. Tổng diện tích vết tạp chất không quá 1,2mm, độ sâu và chiều cao không quá $\frac{1}{4}$ bề dày đáy mâm.

h) Vết nứt : Không được có vết nứt trên toàn bộ bề mặt mâm.

Đối với yêu cầu ngoại quan cho phép xuất hiện 3 dạng khuyết tật, mỗi dạng không quá 2 lỗi trên toàn bộ bề mặt mâm.

2.5- Độ không song song giữa mặt đáy và mặt vành mâm cho phép tối đa là 1/400 đối đường kính ngoài vành mâm.

2.6- Độ lệch tâm giữa tâm vòng đáy và tâm vành mâm không quá 2mm.

2.7- Độ không phẳng của mặt đáy mâm không quá ± 2 mm

3. PHƯƠNG PHÁP THỬ :

3.1- Phương án lấy mẫu : theo TCVN 2600 – 87.

3.2- Xác định kích thước cơ bản :

- Xác định bề dày các bề mặt mâm bằng Palme có độ chính xác 0,01mm hoặc thước cặp có độ chính xác 1/20mm. Đo ít nhất 3 vị trí trên bề mặt đáy thành.

- Xác định đường kính, chiều sâu bằng thước có độ chính xác đến 0,5mm.

- Xác định khối lượng mâm thành phẩm bằng cân đĩa có độ chính xác đến 1g.

- Xác định bề dày và bề rộng của mép cuốn bằng thước cặp.

3.3- Xác định các khuyết tật trên bề mặt :

- Xác định có các vết nứt, vết tạp chất, độ móp lõm, vết xước bằng thước cặp có độ chính xác 1/20mm và kính lúp có độ khuếch đại 5 lần.

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ