

CÔNG TY TNHH SX CÂN NHƠN HÒA

514-516-518 Quốc Lộ 13, P.Hiệp Bình Phước, TP.Thủ Đức, TP.Hồ Chí Minh



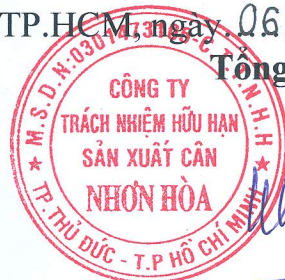
TIÊU CHUẨN CƠ SỞ TCCS 14 : 2023/NH

KÉO NHƠN HÒA

Lần soát xét :
Ký hiệu tiêu chuẩn thay thế :

TP.HCM, ngày 06 tháng 02 năm 2023

Tổng Giám Đốc *Tracy*



Ly Tracy Trang

KÉO NHƠN HÒA

A./ PHẠM VI ÁP DỤNG :

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các loại kéo nhãn hiệu Nhon Hòa (Kéo cắt may, kéo cắt tóc, kéo tỉa tóc, kéo nhà bếp, kéo gia dụng) do công ty TNHH SX Cân Nhon Hòa sản xuất .

B./ QUY CÁCH :

Chiều dài kéo được tính theo inches, 1 inches = 25,4 mm

- Cụ thể :

Chiều dài kéo 5 inches	= 127± 4 mm
Chiều dài kéo 5,5 inches	= 140± 4 mm
Chiều dài kéo 6 inches	= 152± 4 mm
Chiều dài kéo 7 inches	= 178± 4 mm
Chiều dài kéo 9 inches	= 228± 4 mm
Chiều dài kéo 10 inches	= 254± 4 mm
Chiều dài kéo 11 inches	= 279± 4 mm
Chiều dài kéo 12 inches	= 305± 4 mm

Ghi chú : ± 4 mm là dung sai cho phép.

C./ YÊU CẦU KỸ THUẬT VÀ PHƯƠNG PHÁP THỬ :

I./ KÉO CẮT MAY LÀM BẰNG THÉP CACBON :

Gồm các loại kéo từ 9 đến 12 inches

1./ Tiêu chuẩn kỹ thuật và chất lượng :

1.1/ Kéo phải được làm từ các loại thép có hàm lượng cacbon =0.45% (thép C45 trở lên).

1.2/ Kéo phải được nhiệt luyện (tôi và ram). Độ cứng ở phần lưỡi cắt sau khi nhiệt luyện không được thấp hơn 50 HRC.

1.3/ Trên lưỡi cắt và bề mặt không được có vết nứt, vết lõm, vết xước hay các khuyết tật khác làm ảnh hưởng đến tính năng sử dụng và thẩm mỹ của kéo. Các bề



mặt cong phải được làm tròn đều, rìa sắc phải được làm cùn. Tay cầm không được có gờ sắc.

1.4/ Các bề mặt của kéo, trừ phía mặt trong và mặt vát của lưỡi cắt phải được mạ Niken hoặc Crôm. Trừ trường hợp khách hàng yêu cầu khác hơn.

1.5/ Phần tay cầm được đan len hoặc sơn.

1.6/ Kéo phải cắt được bất cứ chỗ nào của lưỡi cắt, khi cắt phải nhẹ và không bị kẹt. Kéo khi xuất xưởng phải được điều chỉnh để sẵn sàng sử dụng.

2./ Phương pháp thử :

2.1/ Mẫu và phương pháp lấy mẫu phải phù hợp với các tiêu chuẩn và tài liệu kỹ thuật tương ứng.

2.2/ Kiểm tra kích thước bằng dụng cụ đo vạn năng thông dụng, kiểm tra độ nhám bằng cách so sánh với mẫu hoặc bằng máy chuyên dụng.

2.3/ Kiểm tra độ cứng: Đo trên mặt ngoài lưỡi kéo khoảng giữa mũi và ốc kéo. Trước khi đo độ cứng chỗ đo phải được mài cho phẳng thì kết quả đo mới chính xác. Độ cứng tối thiểu phải đạt được là 50 HRC.

2.4/ Kiểm tra chiều dày lớp mạ bằng máy đo chuyên dụng (nếu cần).

2.5/ Thử khả năng làm việc của kéo bằng cách cắt một tấm vải mỏng có chiều dài lớn hơn chiều dài của lưỡi kéo. Khi thử, dùng một tay mở hai lưỡi kéo tối đa, đặt tấm vải vào rồi cắt. Tấm vải đã cắt phải có mép bằng phẳng, không bị co rúm hay thun giãn, phần cắt cuối cùng phải dứt khoát (từ chuyên môn gọi là “ không dính mũi”).

II./ KÉO CẮT MAY LÀM BẰNG THÉP KHÔNG GỈ :

Gồm các loại kéo từ 9 đến 12 inches

1./ Tiêu chuẩn kỹ thuật và chất lượng :

1.1/ Kéo phải được làm bằng các loại thép không gỉ có hàm lượng cacbon từ 0.3 % trở lên. Hàm lượng Crôm 13 % trở lên. (Thép 420-J2)

1.2/ Kéo phải được nhiệt luyện (tôi và ram). Độ cứng ở phần lưỡi cắt sau khi nhiệt luyện không được thấp hơn 50 HRC.

1.3/ Trên lưỡi cắt và bề mặt không được có vết nứt, vết lõm, vết xước hay các khuyết tật khác làm ảnh hưởng đến tính năng sử dụng và thẩm mỹ của kéo. Các bề

mặt cong phải được làm tròn đều, rìa sắc phải được làm cùn. Tay cầm không được có gờ sắc.

1.4/ Vì là thép không gỉ nên không cần phải xi mạ như các loại kéo làm bằng thép cacbon.

1.6/ Kéo phải cắt được bất cứ chỗ nào của lưới cắt, khi cắt phải nhẹ và không bị kẹt. Kéo khi xuất xưởng phải được điều chỉnh để sẵn sàng sử dụng.

2./ Phương pháp thử :

2.1/ Mẫu và phương pháp lấy mẫu phải phù hợp với các tiêu chuẩn và tài liệu kỹ thuật tương ứng.

2.2/ Kiểm tra kích thước bằng dụng cụ đo vạn năng thông dụng, kiểm tra độ nhám bằng cách so sánh với mẫu hoặc bằng máy chuyên dụng.

2.3/ Kiểm tra độ cứng: Đo trên mặt ngoài lưới kéo khoảng giữa mũi và ốc kéo. Trước khi đo độ cứng chỗ đo phải được mài cho phẳng thì kết quả đo mới chính xác. Độ cứng tối thiểu phải đạt được là 50 HRC.

2.4/ Thử khả năng làm việc của kéo bằng cách cắt một tấm vải mỏng có chiều dài lớn hơn chiều dài của lưới kéo. Khi thử, dùng một tay mở hai lưới kéo tối đa, đặt tấm vải vào rồi cắt. Tấm vải đã cắt phải có mép bằng phẳng, không bị co rúm hay thun giãn, phần cắt cuối cùng phải dứt khoát (từ chuyên môn gọi là “ không dính mũi”).

III./ KÉO CẮT TÓC LÀM BẰNG THÉP KHÔNG GỈ

Gồm các loại kéo từ 5 đến 7 inches

1./ Tiêu chuẩn kỹ thuật và chất lượng :

1.1/ Kéo phải làm từ các loại thép không gỉ có hàm lượng cacbon = 0,3% trở lên (thép 420 - J2 trở lên).

1.2/ Kéo phải được nhiệt luyện (tôi và ram). Độ cứng ở phần lưới cắt sau khi nhiệt luyện không được thấp hơn 50 HRC.

1.3/ Trên lưới cắt và bề mặt không được có vết nứt, vết lõm, vết xước hay các khuyết tật khác làm ảnh hưởng đến tính năng sử dụng và thẩm mỹ của kéo. Các bề mặt cong phải được làm tròn đều, rìa sắc phải được làm cùn. Tay cầm không được có gờ sắc.

1.4/ Vì là thép không gỉ nên không cần phải xi mạ.

1.6/ Kéo phải cắt được bất cứ chỗ nào của lưỡi cắt, khi cắt phải nhẹ và không bị kẹt. Kéo khi xuất xưởng phải được điều chỉnh để sẵn sàng sử dụng

2./ Phương pháp thử :

2.1/ Mẫu và phương pháp lấy mẫu phải phù hợp với các tiêu chuẩn và tài liệu kỹ thuật tương ứng.

2.2/ Kiểm tra kích thước bằng dụng cụ đo vạn năng thông dụng, kiểm tra độ nhám bằng cách so sánh với mẫu hoặc bằng máy chuyên dụng.

2.3/Kiểm tra độ cứng : Đo trên mặt ngoài lưỡi kéo khoảng giữa mũi và ốc kéo. Trước khi đo độ cứng chỗ đo phải được mài cho phẳng thì kết quả đo mới chính xác. Độ cứng tối thiểu phải đạt được là 50 HRC.

2.4/ Thử khả năng làm việc của kéo bằng cách cắt một tấm giấy mỏng có chiều dài lớn hơn chiều dài của lưỡi kéo. Khi thử, dùng một tay mở tối đa 2 lưỡi kéo rồi cắt nhẹ lên tấm giấy. Tấm giấy đã cắt phải có mép bằng phẳng, không bị co rúm. Phần cắt cuối cùng phải dứt khoát (từ chuyên môn gọi là “ không dính mũi”).

IV./ KÉO TỈA TÓC LÀM BẰNG THÉP KHÔNG GI

Gồm các loại kéo từ 5 đến 7 inches

1./ Tiêu chuẩn kỹ thuật và chất lượng :

1.1/ Kéo phải làm từ các loại thép không gỉ có hàm lượng cacbon = 0,3% trở lên (thép 420 - J2 trở lên).

1.2/ Kéo phải được nhiệt luyện (tôi và ram). Độ cứng ở phần lưỡi cắt sau khi nhiệt luyện không được thấp hơn 50 HRC.

1.3/ Trên lưỡi cắt và bề mặt không được có vết nứt, vết lõm, vết xước hay các khuyết tật khác làm ảnh hưởng đến tính năng sử dụng và thẩm mỹ của kéo. Các bề mặt cong phải được làm tròn đều, rìa sắc phải được làm cùn. Tay cầm không được có gờ sắc, vẩy.

1.4/ Vì là thép không gỉ nên không cần phải xi mạ.

1.6/ Kéo phải cắt được bất cứ chỗ nào của lưỡi cắt, khi cắt phải nhẹ và không bị kẹt.

Kéo khi xuất xưởng phải được điều chỉnh để sẵn sàng sử dụng.

2./ Phương pháp thử :

2.1/ Mẫu và phương pháp lấy mẫu phải phù hợp với các tiêu chuẩn và tài liệu kỹ thuật tương ứng.

2.2/ Kiểm tra kích thước bằng dụng cụ đo vạn năng thông dụng, kiểm tra độ nhám bằng cách so sánh với mẫu hoặc bằng máy chuyên dụng.

2.3/Kiểm tra độ cứng: Đo trên mặt ngoài lưỡi kéo khoảng giữa mũi và ốc kéo. Trước khi đo độ cứng chỗ đo phải được mài cho phẳng thì kết quả đo mới chính xác. Độ cứng tối thiểu phải đạt được là 50 HRC.

2.4/ Thử khả năng làm việc của kéo bằng cách cắt một tấm giấy mỏng có chiều dài lớn hơn chiều dài của lưỡi kéo. Khi thử, dùng một tay mở tối đa 2 lưỡi kéo rồi cắt nhẹ lên tấm giấy. Tấm giấy đã cắt phải đứt ở những phần có răng lược từ trong ra đến đầu mũi kéo.

V./ KÉO NHÀ BẾP LÀM BẰNG THÉP KHÔNG GỈ

Gồm các loại kéo từ 9 đến 10 inches

1./ Tiêu chuẩn kỹ thuật và chất lượng :

1.1/ Kéo phải làm từ các loại thép không gỉ có hàm lượng cacbon = 0,3% trở lên (thép 420 - J2 trở lên).

1.2/ Kéo phải được nhiệt luyện (tôi và ram). Độ cứng ở phần lưỡi cắt sau khi nhiệt luyện không được thấp hơn 50 HRC.

1.3/ Trên lưỡi cắt và bề mặt không được có vết nứt, vết lõm, vết xước hay các khuyết tật khác làm ảnh hưởng đến tính năng sử dụng và thẩm mỹ của kéo. Các bề mặt cong phải được làm tròn đều, rìa sắc phải được làm cùn. Tay cầm không được có gờ sắc.

1.4/ Vì là thép không gỉ nên không cần phải xi mạ.

1.6/ Kéo phải cắt được bất cứ chỗ nào của lưỡi cắt, khi cắt phải nhẹ và không bị kẹt. Kéo khi xuất xưởng phải được điều chỉnh để sẵn sàng sử dụng.

3014
CƠ
ÁCH NH
SẢN XI
NH
C - T.

2./ Phương pháp thử :

2.1/ Mẫu và phương pháp lấy mẫu phải phù hợp với các tiêu chuẩn và tài liệu kỹ thuật tương ứng.

2.2/ Kiểm tra kích thước bằng dụng cụ đo vạn năng thông dụng, kiểm tra độ nhám bằng cách so sánh với mẫu hoặc bằng máy chuyên dụng.

2.3/Kiểm tra độ cứng : Đo trên mặt ngoài lưỡi kéo khoảng giữa mũi và ốc kéo. Trước khi đo độ cứng chỗ đo phải được mài cho phẳng thì kết quả đo mới chính xác. Độ cứng tối thiểu phải đạt được là 50 HRC.

2.4/ Thử khả năng làm việc của kéo bằng cách cắt một tấm vải mỏng có chiều dài lớn hơn chiều dài của lưỡi kéo. Khi thử, dùng một tay mở hai lưỡi kéo tối đa, đặt tấm vải vào rồi cắt. Tấm vải đã cắt phải có mép bằng phẳng, không bị co rúm hay thun giãn, phần cắt cuối cùng phải dứt khoát (từ chuyên môn gọi là “ không dính mũi”).

VI./ KÉO GIA DỤNG LÀM BẰNG THÉP KHÔNG GI

Gồm các loại kéo từ 9 đến 10 inches

1./ Tiêu chuẩn kỹ thuật và chất lượng :

1.1/ Kéo phải làm từ các loại thép không gỉ có hàm lượng cacbon = 0,3% trở lên (thép 420 - J2 trở lên).

1.2/ Kéo phải được nhiệt luyện (tôi và ram). Độ cứng ở phần lưỡi cắt sau khi nhiệt luyện không được thấp hơn 50 HRC.

1.3/ Trên lưỡi cắt và bề mặt không được có vết nứt, vết lõm, vết xước hay các khuyết tật khác làm ảnh hưởng đến tính năng sử dụng và thẩm mỹ của kéo. Các bề mặt cong phải được làm tròn đều, rìa sắc phải được làm cùn. Tay cầm không được có gờ sắc.

1.4/ Vì là thép không gỉ nên không cần phải xi mạ.

1.6/ Kéo phải cắt được bất cứ chỗ nào của lưỡi cắt, khi cắt phải nhẹ và không bị kẹt. Kéo khi xuất xưởng phải được điều chỉnh để sẵn sàng sử dụng.

2./ Phương pháp thử :

2.1/ Mẫu và phương pháp lấy mẫu phải phù hợp với các tiêu chuẩn và tài liệu kỹ thuật tương ứng.

2.2/ Kiểm tra kích thước bằng dụng cụ đo vạn năng thông dụng, kiểm tra độ nhám bằng cách so sánh với mẫu hoặc bằng máy chuyên dụng.

2.3/Kiểm tra độ cứng : Đo trên mặt ngoài lưỡi kéo khoảng giữa mũi và ốc kéo. Trước khi đo độ cứng chỗ đo phải được mài cho phẳng thì kết quả đo mới chính xác. Độ cứng tối thiểu phải đạt được là 50 HRC.

2.4/ Thử khả năng làm việc của kéo bằng cách cắt một tấm vải mỏng có chiều dài lớn hơn chiều dài của lưỡi kéo. Khi thử, dùng một tay mở hai lưỡi kéo tối đa, đặt tấm vải vào rồi cắt. Tấm vải đã cắt phải có mép bằng phẳng, không bị co rúm hay thun giãn, phần cắt cuối cùng phải dứt khoát (từ chuyên môn gọi là “ không dính mũi”)

D./ GHI NHÃN VÀ BAO GÓI :

1./ Trên mỗi kéo thể hiện :

Nhãn hiệu, logo



NHƠN HÒA®

2./ Trước khi bao gói, kéo phải làm sạch và phủ lớp chống gỉ (nếu cần).

3./ Kéo phải bọc riêng từng cái trong bao giấy, bao bì nhựa hay ép vĩ.

4./ Trên mỗi bao kéo phải thể hiện các nội dung:

- a) Nhãn hiệu, logo
- b) Mã số
- c) Địa chỉ sản xuất, nơi sản xuất
- e) Công dụng, thành phần, bảo quản

