

TIÊU CHUẨN NGÀNH

64TCN 34:1985

GĂNG TAY CAO SU XUẤT KHẨU

Tiêu chuẩn này áp dụng cho loại găng tay được sản xuất từ mủ cao su thiên nhiên, bằng phương pháp nhúng, dùng để bảo vệ bàn tay trong việc vệ sinh gia đình.

1. PHÂN LOẠI

Găng tay cao su dùng trong gia đình có 5 ngón tương đối với hình thù bàn tay, tùy theo hình dạng của găng, loại hoa vân trên lòng găng, màu sắc và có lót hay không lót bụi sợi mà chia găng tay theo các loại A, B, C như bảng 1

Bảng 1

Loại	Hình dạng	Có hoa trên lòng bàn tay	Có lót bụi sợi (1)	Màu sắc
A	Theo cấu trúc tự nhiên của vị trí ngón cái	Không hoa	Không lót	Một màu
B	Các ngón khác hình cong khum	Có hoa	Không lót	Một màu
C		Có hoa	Có lót	Một màu (2)

1) Bên trong găng có lót bụi sợi (có thể dùng bụi sợi bông)

2) Đối với loại C, màu sắc mặt trong, mặt ngoài găng có thể khác nhau theo sự thoả thuận giữa người sản xuất và người tiêu thụ.

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1 Găng tay cao su phải được sản xuất với các cỡ số và kích thước cơ bản như quy định trong bảng 2.

Bảng 2

Tên chỉ tiêu	Cỡ số			
	7	8	9	10
1. Chiều dài đo từ đỉnh ngón giữa, mm (L)	300 + 10	300 + 10	300 + 10	300 + 10
2. Chiều rộng ngang bàn tay, mm(b)	100 + 5	105 + 5	110 + 5	115 + 5
3. Chiều dài ngón giữa, mm (l)	78 ? 80	80 ? 84	85 ? 87	89 ? 95
4. Hai bề dày, mm (2s)	0,6 + 0,2	0,6 + 0,2	0,6 + 0,2	0,6 + 0,2
5. Chiều dày viền mép, mm (d)	2,5 + 0,5	2,5 + 0,5	2,5 + 0,5	2,5 + 0,5

Ghi chú: Trong trường hợp đặc biệt thì màu sắc găng tay, mặt bóng, mặt thô hoặc mặt hoa, mẫu thiết kế và cách ghi cỡ số, căn cứ theo sự thoả thuận giữa người sản xuất và người tiêu dùng.

2.2 Các chỉ tiêu cơ lý của cao su găng tay phải phù hợp với yêu cầu ghi trong bảng 3.

Bảng 3

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Lực kéo đứt, tính bằng N/cm ² , không nhỏ hơn	1.900
2. Độ dẫn dài khi kéo đứt, tính bằng %, không nhỏ hơn	800
3. Biến hình sau khi kéo đứt, tính bằng %, không lớn hơn	12
4. Lực xé đứt ngang, tính bằng N/cm, không nhỏ hơn	150
4. Hệ số lão hoá 70°C x 72 giờ	0,7

2.3 Căn cứ vào khuyết tật ngoại quan găng tay cao su được chia thành 2 loại như quy định trong bảng 4.

Bảng 4

Tên khuyết tật	Loại I	Loại II
1. Thủng lỗ	Không cho phép	Không cho phép
2. Bọt khí	Đường kính mỗi bọt không lớn hơn 1mm, từ cổ tay đến đầu ngón không	Đường kính mỗi bọt không lớn hơn 2mm, từ cổ tay đến đầu ngón không có

	có quá 4 bọt và không tập trung 2 bọt trong 500 ²	quá 6 bọt và không tập trung 3 bọt trong 500mm ²
3. Vết đọng mỡ	Cho phép không lớn hơn 5 chỗ, tổng diện tích không lớn hơn 50 mm ² bề dày tại các chỗ đọng mỡ không lớn hơn 1mm.	Tổng diện tích đọng mỡ không lớn hơn 100 mm ² bề dày tại các chỗ đọng mỡ không lớn hơn 1mm.
4. Nếp nhăn	Không cho phép có nếp nhăn ở ngón và lòng bàn tay, chiều dài mỗi nếp nhăn không lớn hơn 10mm.	Như loại I
5. Vân hoa găng	Vân hoa nổi rõ trên bề mặt của găng phải có diện tích không nhỏ hơn 90% so với tổng diện tích vân hoa	Diện tích vân hoa bám trên bề mặt găng không nhỏ hơn 70% tổng diện tích vân hoa.
6. Màu sắc	Màu sắc phải đồng đều giữa 2 chiếc trong một đôi găng	Như loại I
7. Dính bẩn	Không cho phép	Cho phép nhưng phải rửa sạch được bằng nước thường và xà phòng.
8. Chênh lệch chiều dài giữa 2 chiếc trong 1 đôi găng	Cho phép chênh lệch không quá 5mm so với chiều dài thực tế	Cho phép chênh lệch không quá 10mm so với chiều dài thực tế
9. Vòng viền mép bị bong	Cho phép bong mỗi chỗ có chiều dài không lớn hơn 10mm, tổng cộng không quá 3 chỗ.	Tổng chiều dài bị bong không lớn hơn 1/2 chu vi vòng viền mép chỗ bị bong phải cuốn tròn
10. Vị trí thiếu bụi sợi lót trong	Cho phép thiếu bụi sợi lót trong ở chỗ gồ ghề	Như loại I
11. Đã phân bố của chất lót trong không đều	Theo sự thoả thuận của người sản xuất và người tiêu thụ	Như loại I

Nếu một chiếc găng đồng thời phạm 5 khuyết tật quy định trong bảng 4 (dù mức độ còn nằm trong giới hạn cho phép) thì sẽ bị xuống loại.

Ví dụ: Loại 1 sẽ xuống loại 2.

Loại 2 sẽ xuống loại phế phẩm.

3. QUY TẮC NGHIỆM THU

3.1 Tất cả găng tay cao su xuất xưởng phải qua bộ phận KCS của xí nghiệp kiểm tra, đóng dấu và phân loại theo yêu cầu của tiêu chuẩn này.

3.2 Chất lượng găng tay được xác định theo từng lô hàng trên cơ sở những kết quả kiểm tra lấy ở lô hàng đó.

3.3 Lô hàng là lượng găng tay cùng một loại, sản xuất ở cùng một xí nghiệp, có cùng ký nhãn hiệu, có cùng 1 giấy chứng nhận chất lượng và giao nhận cùng một lúc nhưng không quá 40.000 đôi (soạn ra từng đôi, có bên tay phải và bên tay trái).

3.4 Tiến hành lấy mẫu theo tiêu chuẩn TCVN 2600-78 với các yêu cầu:

a/ Bạc kiểm tra đặc biệt D-1 đối với các chỉ tiêu cơ lý.

Bạc kiểm tra thường T-1 đối với các chỉ tiêu ngoại quan và kích thước cơ bản.

b/ Mức chất lượng chấp nhận là 6,5% đối với tất cả các chỉ tiêu (3)

c/ Phương pháp lấy mẫu 2 lần.

d/ Chế độ kiểm tra thường.

(3) Đây là mức chất lượng chấp nhận có tính cách hướng dẫn, trong trường hợp cụ thể sẽ theo sự thoả thuận giữa người sản xuất và người tiêu thụ.

4. PHƯƠNG PHÁP THỬ

4.1 Kiểm tra ngoại quan

Dưới chân ngón trở và ngón áp út kẻ 2 đường thẳng vuông góc với chiều dọc ngón tay, mỗi đường dài 10mm, cho một lượng không khí vào găng và nén làm căng bề mặt cao su tới mức hai đường

thẳng trên đo được 15mm, kiểm tra toàn bộ trạng thái bên ngoài của từng chiếc găng theo bảng 4. Khi kiểm tra độ kín (thùng lỗ) của găng, thì nhúng ngập 3/4 găng ở trạng thái nói trên vào nước, khi đó không được có bọt khí tách ra khỏi găng.

4.2 Xác định kích thước cơ bản

Khi xác định kích thước cơ bản phải đặt găng nằm trên mặt phẳng ép xẹp xuống, vuốt cho thẳng, dùng thước đo chiều dài bằng kim loại để đo chính xác đến 1mm.

- Chiều dài găng: Đo theo trục dọc từ mép viền đến đầu ngón tay thứ 3 (ngón giữa).
- Chiều rộng ngang bàn tay: Đo từ đáy giữa ngón trỏ và ngón cái đến mép ngoài ngón út.
- Chiều dài ngón giữa: Đo từ đáy ngón đến đầu ngón.

Dùng đồng hồ đo độ dày để đo hai bề dày găng, đo ít nhất 3 chỗ theo trục dọc găng, kết quả cuối cùng là kết quả trung bình của kết quả các lần đo. Đo chính xác đến 0.05mm.

4.3 Xác định các chỉ tiêu cơ lý.

4.3.1 Xác định lực kéo đứt, độ dẫn dài khi kéo đứt và biến hình sau khi đứt tiến hành theo TCVN 1593-74.

4.3.2 Xác định lực xé đứt ngang, tiến hành theo TCVN 1597-74 dao cắt mẫu là loại dao hình cánh bướm AS TMC.

4.3.3 Xác định hệ số lão hoá, tiến hành theo TCVN 2229-77.

Kết quả tính theo tích số của độ bền khi kéo đứt và độ dẫn dài khi kéo đứt mẫu trước và sau khi già hoá.

5. GHI NHÃN, BAO GÓI, VẬN CHUYỂN, BẢO QUẢN

5.1 Trên mỗi chiếc găng tay cao su đều phải ghi nhãn bằng cách đóng dấu sơn tại vị trí phía ngoài găng, cách mép cổ tay 50 mm với nội dung:

- Nhãn hiệu của xí nghiệp.
- Cỡ số găng, in số đậm nét.

5.2 Trước khi đóng gói phải rắc bột talc ở ngoài và phía trong găng (đối với găng có lót bụi sợi thì chỉ rắc bột talc ở nơi vị trí không có lót bụi sợi) xếp thành từng đôi, cho vào túi polyetylen, xếp vào thùng gỗ, trong có lót giấy chống ẩm. Mỗi thùng chứa 400 đôi găng cùng loại, cùng cỡ số.

5.3 Trong từng thùng phải có phiếu đóng gói với nội dung:

Nơi sản xuất - Tên sản phẩm.

Quy cách sản phẩm - Khối lượng tịnh thô

Tháng, năm sản xuất.

Dấu của bộ phận KTCL và số liệu của tiêu chuẩn này.

5.4 Ngoài thùng ghi nội dung theo sự thoả thuận giữa bên mua hàng và bên sản xuất.

Ghi chú: Phương pháp đóng gói và ghi nhãn ở những trường hợp đặc biệt có thể căn cứ vào sự thoả thuận của người sản xuất và người tiêu thụ mà thay đổi nhưng phải có văn bản.

5.5 Găng tay phải được vận chuyển bằng phương tiện có che mưa, nắng.

5.6 Găng tay phải được bảo quản trong phòng thoáng và mát, tránh các tia mặt trời chiếu thẳng, cách xa các vật sinh nhiệt và tránh các tác động cơ học, hoá học làm ảnh hưởng đến chất lượng găng.

5.7 Thùng đựng găng phải để trên các giá cách mặt đất 200mm, giữa các thùng phải có khoảng cách để thoáng gió. Mỗi chồng xếp không quá 5 thùng.

5.8 Sản phẩm này không phù hợp để tiếp xúc với những hoá chất Oxy hoá mạnh, Oxyt đặc, các loại dầu mỡ khoáng vật, cũng không phù hợp tiếp xúc lâu dài với các loại dầu mỡ động thực vật.

Sản phẩm này có thể rửa bằng xà phòng và nước sạch.

5.9 Thời gian tồn trữ găng tay trong kho không quá 12 tháng kể từ ngày sản xuất.

5.10 Xuất kho phải theo thứ tự thời gian, nhập trước xuất trước, nhập sau xuất sau.