MỰC IN

Phương pháp lấy mẫu

Чернила
Метод отбора проб

Ink
Sampling method

TCVN 2081 - 77

Có hiệu lực từ 1-7-1978

1. Tiêu chuẩn này áp dụng cho tất cả các loại mực in và quy định phương pháp lấy mẫu cho các loại mực in đó.

2. Để xác định chất lượng mực in, phải tiến hành lấy mẫu trung bình ở mỗi lô hàng.

3. Lô hàng là lượng mực in thuộc cùng một loại có cùng một tên gọi, sản xuất ở cùng một nhà máy, đóng trong cùng một loại bao bì, giao nhận cùng một lúc và có cùng một giấy chứng nhận chất lượng.

4. Khi đựng mực in trong thùng phi hoặc thùng, phải tiến hành lấy mẫu ở 5% số đơn vị chứa, nhưng không được ít hơn ba đơn vị.

5. Trường hợp đóng mực trong bao gói có dung tích khoảng 1 lít, phải lấy mẫu ở 5% số đơn vị bao gói, nhưng không được ít hơn mười đơn vị.

6. Khi lấy mẫu phải mở các đơn vị được chỉ định lấy mẫu ra, nếu có màng trên bề mặt phải tìm cách loại bỏ màng đi, sau đó, khuấy đều và dùng dụng cụ lấy mẫu tiến hành lấy mẫu tại ba lớp: trên cách bề mặt 20 *mm*, dưới cách đáy 20 *mm* và giữa. Mẫu lấy được ở mỗi đơn vị bao gói không được ít hơn 200 *g*. Lượng mẫu tổng cộng ở mỗi lô hàng không được ít hơn 600 *g*.

Bỏ chung tất cả mẫu lấy được vào hộp đựng mẫu, trộn đều và chia làm hai phần bằng nhau.

Một mẫu đưa vào phòng thí nghiệm để phân tích, mẫu còn lại lưu để khi cần đem ra phân tích trọng tài.

Trên mỗi mẫu đều phải có dấu niêm phong và có nhãn ghi:

Tên sản phẩm.

Số liệu lô hàng.

Thời gian sản xuất.

Thời gian lấy mẫu.

Người lấy mẫu.

7. Trường hợp phân tích lần thứ nhất không đạt dù chỉ một chỉ tiêu cũng phải lấy mẫu thứ hai với lượng mẫu gấp đôi và lấy ở chính lô hàng đó.

Kết quả thử lần thứ hai là kết quả cuối cùng.

Cơ quan chọn để phân tích trọng tài do các bên hữu quan thỏa thuận với nhau.