

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

<p><b>GIÀY VẢI XUẤT KHẨU</b></p> <p><b>Phương pháp thử</b></p>	<p><b>TCVN</b></p> <p><b>1678 — 86</b></p>
<p>Тканевые обуви для Экспорт cloth shoes экспорта методы test methods испытаний</p>	<p>Có hiệu lực từ 1-1-1988</p>

Tiêu chuẩn này thay thế cho TCVN 1678 — 75, áp dụng cho giày vải đế cao su xuất khẩu và không áp dụng cho giày vải cao su dùng cho môi trường đặc biệt như: axit, kiềm, dầu, nhiệt, điện và những trường hợp đặc biệt khác.

1. LẤY MẪU

1.1. Chất lượng giày được xác định theo từng lô hàng trên cơ sở kết quả kiểm tra mẫu lấy đại diện ở lô hàng đó.

1.2. Lô hàng đồng nhất là số lượng giày vải đồng nhất thuộc cùng một loại, cùng sản xuất một đợt, ở cùng một nhà máy, có cùng một ký nhãn hiệu, có cùng một giấy chứng nhận chất lượng và giao nhận cùng một lúc, nhưng không được quá 15.000 đôi.

1.3. Lấy mẫu theo TCVN 2600 — 78 đối với các yêu cầu:

a) Bạc kiểm tra thường (bạc hai) đối với các chỉ tiêu ngoại quan. Bạc kiểm tra đặc biệt (bạc hai) đối với các chỉ tiêu cơ lý.

b) Mức chất lượng chấp nhận (AQL) cho các chỉ tiêu ngoại quan, cơ lý: 6,5 %.

c) Phương án lấy mẫu: hai lần.

d) Chế độ kiểm tra thường.

Chú thích. Trong quá trình kiểm tra cho phép có chế độ chuyển đổi theo quy định ở phần 3 TCVN 2600 — 78, số hòm lấy mẫu không được ít hơn số cỡ giày có trong lô đó.

1.4. Tại mỗi hòm được chỉ định lấy mẫu, tiến hành lấy mẫu ở ba lớp trên, giữa và dưới sao cho đủ số mẫu định kiểm tra theo TCVN 2600 — 78.

1.5. Kiểm tra theo từng cỡ số, nhận định về tỷ lệ giấy không đạt, kết luận lô hàng.

## 2. PHƯƠNG PHÁP THỬ

2.1. Xác định lực kéo đứt và độ giãn dài cao su đế.

2.1.1. Chuẩn bị mẫu.

Theo TCVN 1593 - 74. Cắt mẫu theo chiều dọc của giấy mài nhẵn hết vân hoa mặt giấy và lấy mẫu có độ dày trong khoảng 1,7 - 2,3 mm.

Xác định lại kích thước của phần làm việc.

2.1.2. Tiến hành thử

Theo TCVN 1593 - 74

2.2. Xác định lượng mài mòn cao su đế

2.2.1. Chuẩn bị mẫu

Cắt mẫu cao su ở đế giày có chiều dài từ 150 ÷ 200 cm, chiều rộng 25 mm. Mài nhẵn hết vân hoa mặt giấy và lấy mẫu có độ dày trong khoảng 2,5 ÷ 3 mm.

Dán mẫu quanh một bánh xe cao su có đường kính 6,2 mm, rộng 10 mm và để 8 ÷ 12 giờ trước khi đưa lên máy mài mòn.

2.2.2. Tiến hành thử

Theo TCVN 1592 - 74 và TCVN 1594 - 74

2.3. Xác định độ bền liên kết.

2.3.1. Chuẩn bị mẫu

Đối với giày cao cổ cắt mẫu theo chiều dọc của giày, đối với giày thấp cổ cắt mẫu ở phần mũi giày, mẫu có chiều dài 150 ÷ 200 mm, chiều rộng 10 mm.

Mẫu phải tách hai đầu mỗi ghép từ 30 ÷ 50 mm để kẹp lên máy.

2.3.2. Tiến hành thử

Theo TCVN 1596 - 74

2.4. Xác định đường nhựa sơn, đường trang trí và vân hoa, nhận xét về màu sắc, sự đồng đều của chúng.

2.5. Xác định tạp chất, bọt khí, bần, ổ màu trên viền ngoài, viền mũi, pho mũi và đế giày.

Nhận xét về tạp chất lẫn trong phần cao su, cát, sạn, mảnh kim loại, vỏ cây... Nhận xét về bọt khí, bần, ổ màu do dầu, cao su bị phun sương và đồng thời xác định đường kính, vị trí của chúng.

2.6. Xác định màu vải trên mặt một đôi giày

Đặt hai chiếc giày ngang hàng nhau, nhận xét về sự chênh lệch màu sắc.

2.7. Xác định mặt vải trên một đôi giày về vết bẩn, tính lõi sợi, bột sợi và rách.

Nhìn kỹ và nhận xét mặt vải có những khuyết tật như: bẩn lõi sợi, bột sợi, lõi rách và xác định vị trí, diện tích, chiều dài của chúng.

2.8. Xác định vải lót bên trong một đôi giày

Nhận xét về những khuyết tật của vải lót: bị ố, bong, nhăn và xác định tổng diện tích của chúng.

2.9. Xác định đường may trên một đôi giày.

Nhận xét những khuyết tật trên đường may như: bị đứt chỉ, nhảy mũi.

2.10. Xác định lưỡi gà và khuy buộc giày trên một đôi giày nhận xét về tỷ lệ giữa lưỡi gà và khuy phía trong, độ bám chắc giữa khuy buộc giày với vải và khoảng cách chúng.

2.11. Kết quả kiểm tra được xử lý theo mục 4.1.2 TCVN 2600 - 78 về thủ tục chấp nhận lô sản phẩm của phương án lấy mẫu hai lần.

---