



TIÊU CHUẨN CƠ SỞ

CÔNG TY TNHH THƯƠNG MẠI DỊCH VỤ TƯ VẤN XÂY DỰNG

THÉP GIA LONG

Địa Chỉ: 198 Võ Chí Công, Phường Phú Hữu, Quận 9, TP-Hồ Chí Minh

TEL: 028 2253 7247

Email: phongkinhdoanh@eurotruss.com.vn

Website: <http://eurotruss.com.vn/>

TCCS 01:2020/GLS

**XÀ GỖ THÉP MẠ HỢP KIM
EURO - TRUSS**

YÊU CẦU KỸ THUẬT

HỒ CHÍ MINH – 2020

Hồ Chí Minh, ngày 15 tháng 04 năm 2020

QUYẾT ĐỊNH

Ban hành tiêu chuẩn cơ sở

GIÁM ĐỐC CÔNG TY TNHH THƯƠNG MẠI DỊCH VỤ TƯ VẤN XÂY DỰNG THÉP GIA LONG

- Căn cứ Luật tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật ban hành ngày 29 tháng 06 năm 2006
- Căn cứ Luật chất lượng sản phẩm, hàng hóa, ban hành ngày 21 tháng 11 năm 2007;
- Căn cứ Thông tư số 21/2007/TT-BKHCN ngày 28/9/2007 của Bộ Khoa học và Công nghệ “Hướng dẫn về xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn”;
- Căn cứ vào Giấy phép kinh doanh của Công ty;
- Xét yêu cầu sản xuất và kinh doanh của công ty.

QUYẾT ĐỊNH

Điều 1: Ban hành kèm theo Quyết định này bộ Tiêu chuẩn cơ sở:

TCCS 01: 2020/GLS: XÀ GỖ THÉP MẠ HỢP KIM EURO – TRUSS - Yêu cầu kỹ thuật.

Điều 2: Quyết định này có hiệu lực kể từ ngày ký.

Điều 3: Bộ phận kỹ thuật và các bộ phận có liên quan chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này./.

Nơi nhận:

- Các phòng ban, bộ phận trong Công ty
- Chi cục TC-ĐL-CL
- Lưu văn thư.

**CÔNG TY TNHH TM DV TƯ VẤN
XÂY DỰNG THÉP GIA LONG**



**TIÊU CHUẨN CƠ SỞ
CHẤT LƯỢNG
XÀ GỖ THÉP MẠ HỢP KIM
EURO – TRUSS**

Mã tài liệu: TCCS 01:2020

Ngày ban hành:
15/04/2020

1. PHẠM VI ÁP DỤNG

- Tiêu chuẩn này áp dụng cho việc sản xuất sản phẩm **Xà gỗ thép mạ hợp kim EURO – TRUSS** từ Thép cán nguội, mạ hợp kim nhôm kẽm AZ100 G550 của **Công Ty TNHH Thương Mại Dịch Vụ Tư Vấn Xây Dựng Thép Gia Long**.
- Tiêu chuẩn này dùng làm cơ sở để ký kết hợp đồng buôn bán, trao đổi với khách hàng.

2. TÀI LIỆU VIỆN DẪN

- ASTM A90/A90M (2011) Standard test method for Weight (mass) of coating on Iron and Steel Articles with Zinc or Zinc-Alloy Coatings./ *Phương pháp kiểm tra tiêu chuẩn cho khối lượng lớp mạ trên sản phẩm sắt và thép với loại mạ kẽm hoặc hợp kim kẽm.*
- ISO 6892-1 (2009) Metallic materials – Tensile testing – part 1: Method of test at ambient temperature./ *Vật liệu kim loại – Kiểm tra cơ tính – Phần 1: Phương pháp thử nghiệm ở nhiệt độ phòng.*
- AS 1397 Continuous hot-dip metallic coated steel sheet and strip – Coatings of zinc and zinc alloyed with aluminum and magnesium/ *Thép dạng tấm phủ kim loại nhúng nóng liên tục – Lớp phủ mạ kẽm và hợp kim kẽm nhôm magie*

3. THUẬT NGỮ, KÝ HIỆU

- 3.1. Khối lượng lớp phủ:** Tổng khối lượng lớp phủ trên cả hai mặt của nền thép, tính bằng gam/m². Khi có các lớp phủ trên hai mặt khác nhau, khối lượng được xác định riêng cho từng mặt.
- 3.2. Lớp phủ hợp kim nhôm/kẽm:** Lớp phủ nhúng nóng tạo thành từ khoảng 50% đến 60% nhôm, còn lại là kẽm, chứa rất ít các nguyên tố phụ trợ.
- 3.3. Thép cán nguội:** là thép cacbon thấp được sử dụng làm bán thành phẩm để sản xuất sản phẩm tôn kẽm, tôn lạnh hay tôn đen màu.
- 3.4. Độ bền kéo:** ứng suất tương ứng với giá trị lực kéo cực đại
- 3.5. Độ dày danh nghĩa thép nền:** độ dày thép nền theo tiêu chuẩn

4. KÝ HIỆU SẢN PHẨM

Trong tiêu chuẩn này quy định các ký hiệu của sản phẩm như sau:

- 4.1. Thông thường ký hiệu sản phẩm được hợp thành từ các yếu tố sau đây**
 - a. Số hiệu của tiêu chuẩn này;



**TIÊU CHUẨN CƠ SỞ
CHẤT LƯỢNG
XÀ GỖ THÉP MẠ HỢP KIM
EURO – TRUSS**

Mã tài liệu: TCCS 01:2020

Ngày ban hành:
15/04/2020

b. Loại xà gò;

c. Chiều cao.

Cụ thể: TCCS 01:2020/TC40.

4.2. Ký hiệu loại Xà gò

4.2.1. Quy định chung

Ký hiệu các loại Xà gò dùng để phủ bao gồm tập hợp các ký tự sau:

a. Ký tự thứ nhất – chữ “T” chỉ loại thép đảm bảo tính chất cơ học được biến tính bởi xử lý nhiệt trên dây chuyền sản xuất trước khi mạ nhúng nóng.

b. Ký tự thứ hai và các ký tự tiếp theo – được quy định ở điểm 4.2.2 và 4.2.3

4.2.2. Đối với xà gò

Ký tự thứ hai, ba biểu thị hình của xà gò (hình chữ C, chữ Z hoặc chữ S) và chiều cao của xà gò

Cụ thể: TC40

4.3. Ký hiệu lớp phủ nhôm/kẽm và hoàn thiện bề mặt

4.3.1. Lớp phủ nhôm/kẽm

Lớp phủ hợp kim nhôm/kẽm được ký hiệu bằng các chữ cái “AZ”, tiếp theo là các chữ số chỉ khối lượng lớp phủ nhỏ nhất (cả hai mặt), tính bằng gam/mét vuông, xác định bằng phép thử ba điểm.

4.3.2. Hoàn thiện bề mặt

Việc hoàn thiện bề mặt đối với các lớp phủ AZ, nếu có, được ký hiệu bằng chữ S, để chỉ bề mặt được cán là.

4.4. Thông tin đặt hàng

Những thông tin sau đây phải được cung cấp bởi khách hàng tại thời điểm đặt hàng:

a. Tiêu chuẩn

b. Loại sản phẩm (xà gò TC40, TS 30, ...)

c. Quy cách (bề dày, khổ rộng...)

d. Loại mạ, lượng mạ (VD: AZ100= mạ hợp kim nhôm kẽm 100 g/m² cho cả hai mặt)

e. Xử lý bề mặt

f. Ứng dụng

g. Yêu cầu khác (nếu có).

	TIÊU CHUẨN CƠ SỞ CHẤT LƯỢNG XÀ GỖ THÉP MẠ HỢP KIM EURO – TRUSS	Mã tài liệu: TCCS 01:2020 Ngày ban hành: 15/04/2020
---	---	---

5. YÊU CẦU KỸ THUẬT

5.1. Phân loại sản phẩm

Bảng 1: Phân loại xà gỗ theo tiết diện

STT	Tiết diện xà gỗ (mm)
1	TC40
2	TC75
3	TC100
4	TS30
5	TS40

*Bảng 2: Yêu cầu về tính chất cơ học cho các loại
Xà gỗ thép mạ hợp kim EURO-TRUSS*

STT	Tiết diện xà gỗ	Chiều cao (mm)	Giới hạn chảy (Mpa)	Khối lượng mạ	Độ dày thép nền
1	TC40	40	550 min MPa	100g/m ² /2 mặt	0.38~ 1 mm
2	TC75	75			
3	TC100	100			
4	TS30	30			
5	TS40	40			

Bảng 3: Thành phần hóa học của Xà gỗ từ Thép cán nguội AZ 100 G550

Tên chỉ tiêu	Thành phần hóa học Nguyên tố, % (khối lượng)			
	Carbon	Mangan	Photpho	Lưu huỳnh
G550	0,30	2,50	0,04	0,03

6. PHƯƠNG PHÁP KIỂM TRA THỬ NGHIỆM

5.1 Tính chất cơ học

5.1.1 Chuẩn bị mẫu

a. Vị trí lấy mẫu và số lượng mẫu



**TIÊU CHUẨN CƠ SỞ
CHẤT LƯỢNG
XÀ GỖ THÉP MẠ HỢP KIM
EURO – TRUSS**

Mã tài liệu: TCCS 01:2020

Ngày ban hành:
15/04/2020

- Số lượng mẫu: 01 mẫu được lấy tương ứng với mỗi cuộn nguyên liệu tại vị trí như sau:

- + Cuối cuộn thành phẩm đầu tiên;
- + Trong trường hợp kết quả không đáng tin cậy thì mẫu được lấy lại;
- + Trong trường hợp kết quả không đạt theo tiêu chuẩn thì mẫu được lấy tiếp ở cuối cuộn thành phẩm tiếp theo.

b. Quá trình kiểm tra

Lực áp dụng

Mẫu thử phải được kẹp bởi dụng cụ thích hợp, phù hợp với hình dạng của mẫu thử sao cho phương của lực áp dụng trùng với trục của mẫu thử trong suốt quá trình kiểm tra.

Tốc độ thử nghiệm

Tốc độ thử nghiệm nên đồng nhất. Có thể sử dụng tốc độ kéo giãn, tốc độ ứng suất kéo hoặc thời gian thử nghiệm.

Bảng 2: Quy định về tốc độ cho kiểm tra tính chất cơ học

Grade	Độ dày BMT (mm)	SPEED MAX (mm/min)
G550	$t \leq 0.3$	5
	$0.3 \leq t \leq 0.8$	10
	$t \geq 0.8$	15

Nhiệt độ thử nghiệm

Nhiệt độ thử nghiệm nằm trong khoảng từ 10⁰C đến 35⁰C.

Tính chất bề mặt

Lượng mạ

Chuẩn bị mẫu: số lượng mẫu 01 mẫu được lấy tương ứng với mỗi cuộn nguyên liệu tại vị trí như sau:

- Cuối cuộn thành phẩm đầu tiên;
- Trong trường hợp kết quả không đáng tin cậy thì mẫu được lấy lại;
- Trong trường hợp kết quả không đạt theo tiêu chuẩn thì mẫu được lấy tiếp ở cuối cuộn thành phẩm tiếp theo.

5.2. Thành phần hóa học

	TIÊU CHUẨN CƠ SỞ CHẤT LƯỢNG XÀ GỖ THÉP MẠ HỢP KIM EURO – TRUSS	Mã tài liệu: TCCS 01:2020 Ngày ban hành: 15/04/2020
---	---	---

Bằng máy quang phổ, thành phần hóa học thép nền được kiểm tra theo từng quy cách của từng lô thép cán nguội.

Thành phần hóa học nguyên liệu mạ (kẽm, hợp kim nhôm – kẽm) được kiểm tra theo từng lô

Thành phần hóa học chảo mạ được kiểm tra theo ca sản xuất.

7. ĐÓNG GÓI, BẢO QUẢN VÀ GHI NHÃN

7.1. ĐÓNG GÓI

Quy định về đóng gói sản phẩm sẽ được thỏa thuận tại thời điểm đặt hàng.

7.2. GHI NHÃN

Hai nhãn sẽ được dán lên mỗi sản phẩm với những thông tin sau:

- a. Tên hoặc nhãn hiệu của nhà máy sản xuất;
- b. Tên tiêu chuẩn;
- c. Loại sản phẩm;
- d. Lượng mạ;
- e. Quy cách sản phẩm
- f. Khối lượng và chiều dài của cuộn tôn hoặc bó sản phẩm
- g. Ngày sản xuất;
- h. Người kiểm tra chất lượng sản phẩm.

Việc ghi thương hiệu lên sản phẩm có thể được thỏa thuận tại thời điểm đặt hàng.

Hồ Chí Minh, ngày 15 tháng 04 năm 2020

