

CÔNG TY CỔ PHẦN KÈM NGHĨA
700/15 LẠC LONG QUÂN – PHƯỜNG 9 – QUẬN TÂN BÌNH – TP.HCM



TIÊU CHUẨN CƠ SỞ
TCCS 03:2011/KN

KÈM CẮT DA

Lần soát xét: 08

Ký hiệu Tiêu chuẩn thay thế:

Thành phố Hồ Chí Minh, ngày 28 tháng 03 năm 2023

Đại diện có thẩm quyền

(Ký phê duyệt, ban hành/ đóng dấu)



Trần Minh Tú

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
ĐỘC LẬP – TỰ DO – HẠNH PHÚC

BẢN CÔNG BỐ TIÊU CHUẨN CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM, HÀNG HOÁ
(The declaration of quality standard of product and goods)

Số: TCCS 03:2011/KN

Doanh nghiệp (manufacturer): Công ty Cổ phần Kềm Nghĩa

Địa chỉ (address): 700/15 Lạc Long Quân, Phường 9, Quận Tân Bình, TP.HCM.

Điện thoại (Tel. N^o): (028) 39740651 – 652

Fax: (028) 39740653

E-mail: infor@nghia.vn

Web: www.nghia.vn

CÔNG BỐ

(We hereby declare)

Tiêu chuẩn (The standard N^o): TCCS 03:2011/KN

Áp dụng cho sản phẩm, hàng hoá (tên, kiểu loại, mã số hàng hoá) (For the articles: articles' name type, H.S code):

KÈM CẮT DA

Doanh nghiệp cam kết sản xuất, kinh doanh sản phẩm, hàng hoá theo đúng tiêu chuẩn công bố trên (We undertake our products and goods suitable to the above standard).

Tp. HCM, ngày 28 tháng 07 năm 2023
(HCMC, date July, 28, 2023.)

Đại diện doanh nghiệp (tên, chức vụ)
(Authorized name position)



Trần Minh Trí

KÈM CẮT DA

1. PHẠM VI ÁP DỤNG

Tiêu chuẩn này áp dụng cho sản phẩm KÈM CẮT DA dùng để cắt da móng tay, móng chân do CÔNG TY CỔ PHẦN KÈM NGHĨA sản xuất, kinh doanh.

2. QUY CÁCH

TT	Tên sản phẩm	Chất liệu	Kích thước		
			Dài ($\pm 2,0$ mm)	Rộng ($\pm 1,0$ mm)	Cao ($\pm 0,5$ mm)
1	Kèm cắt da D.18	Thép Carbon S45C	106,0	48,0	9,2
2	Kèm cắt da D.205		106,0	48,0	9,2
3	Kèm cắt da D.206		106,0	48,0	9,2
4	Kèm cắt da D.23		106,0	48,0	9,2
5	Kèm cắt da D.302		106,0	48,0	9,2
6	Kèm cắt da D.401		106,0	48,0	9,2
7	Kèm cắt da D.501		106,0	48,0	9,2
8	Kèm cắt da D.506		106,0	48,0	9,2
9	Kèm cắt da D.555		106,0	48,0	9,2
10	Kèm cắt da D.208		106,0	48,0	9,2
11	Kèm cắt da D.507		106,0	48,0	9,2
12	Kèm cắt da D.507V		106,0	48,0	9,2
13	Kèm cắt da D.666		106,0	48,0	9,2
14	Kèm cắt da D.600		105,0	48,0	9,0
15	Kèm cắt da D.777		106,0	48,0	9,2

Ghi chú:

Kích thước, số lượng và màu sắc (Mã loại) có thể thay đổi theo yêu cầu của khách hàng

Kiểm tra sự phù hợp bằng thước cặp có độ phân giải 0,01mm hoặc panme có độ phân giải 0,001 mm

3. NGUYÊN LIỆU

- Kèm cắt da được chế tạo bằng thép Carbon.

Ghi chú: Có thể thay thế bằng các loại vật liệu khác có cơ tính tương đương.

4. YÊU CẦU KỸ THUẬT

4.1. Yêu cầu về ngoại quan

- Bề mặt sản phẩm phải đẹp, trơn láng, không có bavaria, không được có vết nứt, vết lõm, vết xước hay các khuyết tật khác ảnh hưởng đến tính năng sử dụng.
- Kèm cắt da D.501, D.555, D.507V, D.777, D.666 được mạ vàng.

- Khi sử dụng, hai lưỡi phải khép kín từ trên suốt chiều dài của lưỡi cắt, vết cắt phải dứt gọn, không để lại bavaria, sắc cạnh.
- Sản phẩm không bị bong tróc lớp xi/điện di (nếu có).

Ghi chú:

Ngoại quan có thể khác theo yêu cầu của khách hàng.

Kiểm tra sự phù hợp bằng cách quan sát bằng mắt thường.

4.2. Yêu cầu về an toàn, vệ sinh sức khỏe và môi trường

Thông tin cảnh báo an toàn:

- Gắn chụp mũi sau khi sử dụng xong.
- Tránh xa tầm tay trẻ em.
- Xử lý sản phẩm khi không sử dụng theo quy định bảo vệ môi trường.

4.3. Yêu cầu về kỹ thuật

TT	Tên chỉ tiêu	Mức chất lượng	Phương pháp thử
1	Độ bền thao tác của sản phẩm: thử nghiệm chu kỳ thao tác 1,000 lần cắt	Sản phẩm phải không bị hư hỏng, không thay đổi trạng thái so với ban đầu	Mục 5.1
2	Độ bền tại mỗi ghép của hai nửa dụng cụ: thử nghiệm chu kỳ thao tác 1,000 lần đóng mở liên tục	Sản phẩm phải không bị rơ, xộc xệch hay bung, gãy tại mỗi ghép	Mục 5.2
3	Độ bền chịu va đập của sản phẩm Sản phẩm phải có đủ độ bền cơ học và phải có kết cấu để chịu được các thao tác nặng tay có thể xảy ra trong sử dụng bình thường (thử nghiệm búa thử va đập 0,5 J)	Sản phẩm phải không bị nứt, vỡ hoặc hư hỏng	Mục 5.3
4	Độ chịu lực bóp của cán kềm Thử nghiệm nén 100 N tại cán kềm	Mẫu thử phải không bị hư hỏng và độ rộng của cán kềm không được thay đổi quá 5 % so với ban đầu.	Mục 5.4

5. PHƯƠNG PHÁP THỬ**5.1. Kiểm tra sự phù hợp bằng thử nghiệm sau đây:**

Mẫu thử, 1 đầu được kẹp chặt vào giá đỡ, 1 đầu kết nối vào thiết bị đếm số lần thao tác. Thực hiện theo chu kỳ đóng mở liên tục với số lần theo mục 4.3. Sau thử nghiệm, nếu sản phẩm không bị hư hỏng, không thay đổi trạng thái so với ban đầu thì được xem là đạt yêu cầu.

5.2. Kiểm tra sự phù hợp bằng thử nghiệm sau đây:

Thực hiện tương tự như mục 5.1. Sau thử nghiệm, nếu sản phẩm không bị rơ, xộc xệch hay bung, gãy tại mỗi ghép thì được xem là đạt yêu cầu.

5.3. Kiểm tra sự phù hợp bằng thử nghiệm búa lò xo:

Mẫu được đỡ chắc chắn và dùng búa đập vào tất cả các điểm yếu của mẫu thử với mức năng lượng là 0,5J. Sau thử nghiệm, nếu sản phẩm không bị nứt, vỡ hoặc hư hỏng thì được xem là đạt yêu cầu.

5.4. Kiểm tra sự phù hợp bằng thử nghiệm sau đây:

Mẫu thử, một đầu được kẹp chắc chắn vào gá đỡ sao cho vị trí giữa hai lưỡi kềm được áp sát vào nhau, dùng thước cặp có độ phân giải 0,01 mm đo độ rộng giữa hai cán kềm. Sau đó, dùng thiết bị thử nén với một lực 100 N vào vị trí cán của sản phẩm theo phương thẳng đứng so với mặt phẳng nằm ngang. Sau thử nghiệm, đo lại độ rộng giữa hai cán kềm, nếu độ rộng của cán kềm không thay đổi quá 5 % so với ban đầu và mẫu thử không bị hư hỏng thì được xem là đạt yêu cầu.

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

6.1. Ghi nhãn:

Nhãn sản phẩm được in trên giấy dán lên sản phẩm, lên bao bì hoặc in trực tiếp lên bao bì, tuân theo Nghị định 43/2017/NĐ – CP ngày 14/4/2017 và các văn bản pháp luật hiện hành khác. Tối thiểu gồm: nhãn hiệu, tên sản phẩm, tên công ty, địa chỉ, số tiêu chuẩn sản xuất, thông số kỹ thuật, cảnh báo an toàn, hướng dẫn sử dụng.

6.2. Bao gói:

Sản phẩm được bao gói bằng bao simily, đựng 10 cây/ hộp giấy nhỏ, 6 hộp giấy nhỏ vào hộp giấy trung (60 cây); 6 hộp giấy trung vào thùng lớn (360 cây) hoặc tùy theo yêu cầu của khách hàng.

6.3. Bảo quản

- Sản phẩm được bảo quản nơi khô ráo, thoáng mát, tránh nhiệt độ cao, tránh hoá chất ăn mòn, các yếu tố khác gây ảnh hưởng chất lượng sản phẩm.
- Tránh xa tầm tay trẻ em.

6.4. Cách sử dụng sản phẩm

6.4.1. Trước khi sử dụng

Dùng dụng cụ hấp tiệt trùng ở nhiệt độ tối thiểu 120°C thời gian từ 10 – 20 phút hoặc vệt sinh bằng dung dịch có thành phần polyhexanide. Tiếp theo, đưa lưỡi cắt vào vị trí đối tượng muốn cắt và cắt nhẹ nhàng.

6.4.2. Sau khi sử dụng

- Lau sạch bụi bẩn bằng khăn vải khô.
- Sản phẩm tiếp xúc với da lau lại bằng dung dịch sát khuẩn và đặt vào bao bì.
- Nhúng ¼ lưỡi kềm vào dầu máy
- Nhỏ dầu máy hoặc WD40 vào cốt kềm để bôi trơn
- Đậy nắp kềm sau khi sử dụng, phòng ngừa mũi kềm bị cong khi va chạm.

6.5. Vận chuyển

Sản phẩm được vận chuyển bằng xe gắn máy hoặc xe tải, không chất quá 03 lớp thùng carton lớn trong quá trình vận chuyển, không để chung với các hóa chất ăn mòn khác.