



ریاست جمهوری

سازمان ملی استاندارد ایران

اداره کل استاندارد استان اصفهان

تولید، دانش بنیان، اشتغال آفرین

شماره: ۱۶/۱۱۹۸۰
تاریخ: ۱۴۰۱/۰۷/۰۴

پیوست: ۱

مدیر کل محترم گمرک استان اصفهان

موضوع: اصول نمونه گیری از شمش طلا جهت آگاهی کارشناسان اداره کل گمرک و شرکت بازرسی مربوطه

با سلام و دعای خیر

احتراما پیرو مذاکره تلفنی با جنابعالی در خصوص درخواست عدم ارسال شمش های طلا وارداتی به این اداره کل به دلیل مسایل امنیتی و نمونه گیری توسط کارشناسان محترم آن اداره کل جهت آزمون عیار سنجی به آگاهی می رساند:

در صورت رعایت اصول نمونه گیری براساس بندهای ۷-۳، ۸-۲، پیوست الف ۱-۱ و شکل الف-۱ استاندارد ملی شماره ۲۰۶۹۶ (با عنوان نمونه برداری آلیاژ فلزات گرانبها برای آلیاژ های زینتی و مصنوعات مرتبط) ارسال شمش های طلا وارداتی به این اداره کل ضرورتی ندارد .

لازم بذکر است بپیوست ۴ برگ از استاندارد ملی ۲۰۶۹۶ جهت مطالعه و بهره برداری ارسال می گردد.

محمود فرمانی

مدیر کل

۱۴۰۱/۰۷/۰۴

۹۵۴۵۴۱



اصفهان - کیلومتر ۱۵ جاده شیراز - شهر بهارستان - ابتدای بلوار بهشت - میدان استاندارد - صندوق پستی ۳۱۳ - ۸۱۷۹۹

تلفن: ۰۷ - ۳۶۸۱۹۰۹۱ - دورنگار: ۳۶۸۱۵۷۹۷ - ۰۲۱ - isiresfahan@inso.gov.ir

تلفن چهار رقمی: ۱۵۱۷

اگر نمونه های ظریف و کوچکی در این روش نمونه برداری ایجاد شود می تواند باعث شود در هنگام آزمون به روش کوپلاسیون به دلیل افتادن و ریختن احتمالی قطعات بسیار کوچک ، نتایج نهایی دستخوش خطا شود.

۸ نگهداری نمونه ها

۱-۸ کلیات

در صورت نیاز به نگهداری نمونه، این کار باید با مستندسازی مناسب انجام شود و همچنین ظروف حاوی نمونه باید برچسب نشانه گذاری کامل داشته باشد و در محلی با امنیت کافی ، تمیز و دور از دسترس دیگران نگهداری شود.

۲-۸ شمش ها ، آب شده ها ، نوار ، منتول ، لوله ، سیم ، دانه های ریخته گری و سایر مواد اولیه

نمونه آماده شده باید حداقل سه مرتبه و به مقدار موردنیاز جهت آزمون دو آزمون موازی عیارسنجی، وزن شود.

۳-۸ مصنوعات و قطعات کامل شده

دو نمونه موازی باید به مقدار موردنیاز جهت آزمون مندرج در استاندارد ملی آزمون فلز گرانبه های مربوطه نمونه برداری شود.

پیوست الف

(آگاهی دهنده)

راهنمایی آزمون شخص ثالث جهت روش های معمول نمونه گیری

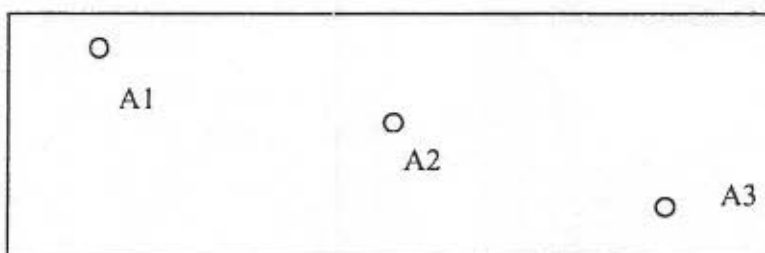
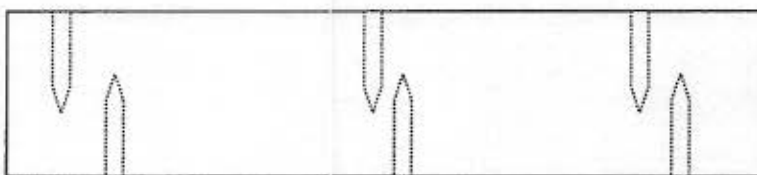
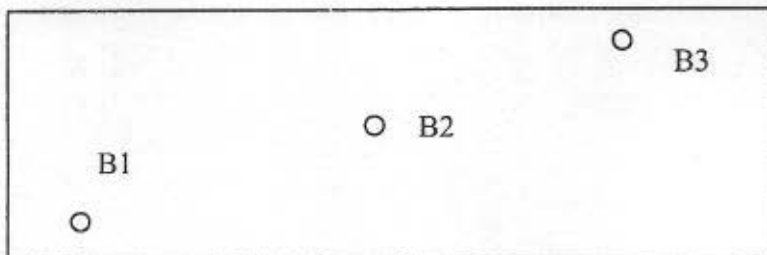
الف- ۱ مواد خام

۴ الف- ۱-۱ مواد خام به شکل شمش

هر شمش باید به طور جداگانه و با روش سوراخ کردن، با الگویی از پیش طراحی شده و با تعداد مساوی سوراخ کردن از بالا و پایین نمونه برداری شود.

تعداد سوراخ کردن در هر طرف معمولاً ۳ مرتبه بوده که در امتداد قطر و مطابق شکل الف - ۱ می باشد. در صورت نیاز به مخلوط نمونه، باید به نحوی نمونه تهیه شود که نتایج جداگانه ای از بالا و پایین شمش به دست آید.

در صورتی که مقدار نمونه برداری شده از یک قطر کافی نباشد ایجاد سوراخ های اضافی در سایر قطرهای مطابق شکل الف - ۱ امکان پذیر است.



برای شمش های با وزن ۲ کیلوگرم و بیشتر نمونه از موقعیت خط چین نمونه برداری می شود. برای شمش های بین (۲-۰/۵) کیلوگرم نمونه از موقعیت B2 و برداشته می شود. برای شمش هایی کمتر از ۰/۵ کیلوگرم نمونه فقط از موقعیت A1 و B3 برداشته می شود.

شکل الف-۱ نمونه برداری شمش به روش سوراخ کردن

الف - ۱-۲ شکل دانه ای

نمونه انتخابی از بهر مصنوعات باید به روش های مخروطی کردن و سپس انتخاب یک چهارم کردن^۱ و یا سایر روش های استاندارد مرتبط نمونه برداری شود.

^۱ - quartering

با استفاده از یک سر مته به اندازه (۳-۶) میلی‌متر و با دور حدود rpm ۱۰۰۰ و بدون استفاده از مواد روان کننده، حداقل نیمی از ضخامت مصنوع را سوراخ کنید.

قبل از تهیه آزمون و برای ۶ (یا ۴ یا ۲) عبارسنجی، باید تکه‌ها و براده‌های بزرگ ناشی از سوراخ کاری خرد شود و با براده‌های کوچک و خرده‌های ناشی از همان سوراخ کاری مخلوط شود. براده‌های ناشی از سوراخ‌های مختلف نباید با هم ترکیب شوند مگر آنکه وزن براده‌های ناشی از یک سوراخ کمتر از ۵٪ وزن موردنیاز برای آزمون مطابق با روش مندرج در استاندارد ملی آزمون فلز گرانبه‌های مربوطه باشد. ۹'

دستگاه‌های مته مورد استفاده در این روش باید قبل از استفاده از سرمته‌های مخصوص برای هر عیار، کاملاً تمیز شده باشد و در صورت نیاز سرمته‌ها تعویض شوند.

۴-۷ تراشیدن

در صورتی که از یک کاردک مخصوص تراش استفاده می‌شود، باید کاملاً تیز باشد و توسط یک فرد باتجربه در این کار، نمونه برداری انجام شود که تا حد امکان نمونه یکنواخت بوده و به محصول آسیبی نرسد. این روش برای مصنوعات ساخته شده به روش الکتروفورم یا مصنوعاتی که پوششی از فلزات گرانبه‌ها دارند و یا به روش پروفیلی و توخالی تولید شده‌اند نباید استفاده شود.

۵-۷ برش

در این روش باید نمونه برداری از تمام سطح مقطع محصول انجام گیرد.

۶-۷ اره کردن و یا سوهان کاری

منطقه‌ای از سطح مقطع مصنوع باید انتخاب شود و از اره و سوهان کاملاً تمیز استفاده شده و آلودگی‌های ناشی از استفاده‌های قبلی این ابزار باید از روی آن حذف شود و خرده‌های سوهان کاری و اره کاری برای وجود آلودگی و یا ناخالصی احتمالی کاملاً بررسی شود.