

TCCS

TIÊU CHUẨN CƠ SỞ

CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ VÀ THIẾT BỊ ÁP LỰC-VVMI

TCCS 07:2023/APLUCO

XE GOÒNG – THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Hà Nội, năm 2023

Số: 653/QĐ-APLUCO

Hà Nội, ngày 10 tháng 04 năm 2023

**QUYẾT ĐỊNH**  
(Về việc ban hành Tiêu chuẩn cơ sở)

**GIÁM ĐỐC CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ VÀ THIẾT BỊ ÁP LỰC - VVMI**

Căn cứ Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật của Quốc hội nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam số 68/2006/QH11 ngày 29 tháng 6 năm 2006;

Căn cứ Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật ngày 29/6/2006;

Căn cứ Thông tư 21/2007/TT-BKHCN ngày 28/09/2007 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ về việc Hướng dẫn xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn;

Căn cứ vào nhu cầu sản xuất và kinh doanh của Công ty.

Xét đề nghị của phòng KT-CD-AT-MT.

**QUYẾT ĐỊNH**

**Điều 1:** Nay ban hành tiêu chuẩn cơ sở: **TCCS 07:2023/APLUCO**  
Áp dụng cho sản phẩm: **Xe goòng.**

**Điều 2:** Quyết định này có hiệu lực kể từ ngày 10/04/2023 và thay thế Quyết định số: 1941/QĐ-APLUCO ngày 21/09/2017 của Giám đốc Công ty Cổ phần Cơ khí và Thiết bị áp lực - VVMI.

**Điều 3:** Ban lãnh đạo, các phòng, phân xưởng trong Công ty căn cứ quyết định thực hiện.

**Nơi nhận:**

- Chi Cục TCĐLCL Hà Nội (để b/c);
- Như Điều 3;
- Lưu KT-CD-AT-MT.



**GIÁM ĐỐC**

**Nguyễn Mạnh Tú**

**BẢN CÔNG BỐ TIÊU CHUẨN CƠ SỞ  
TCCS 07:2023/APLUCO**

Tên doanh nghiệp: Công ty Cổ phần Cơ khí và Thiết bị áp lực - VVMI

Địa chỉ: Số 506 Hà Huy Tập - Yên Viên - Gia Lâm - Hà Nội

Điện thoại: 043 827 27 23

Fax: 043 878 09 34

**CÔNG BỐ**

Tên tiêu chuẩn (số hiệu và tên tiêu chuẩn): **TCCS 07:2023/APLUCO**

Áp dụng cho sản phẩm, hàng hóa (Tên SP, hàng hoá): **Xe goòng.**

- Kiểu, loại, mã số;
- Nhãn hiệu hàng hóa, mã ký hiệu sản phẩm;
- Số Giấy đăng ký độc quyền kiểu dáng công nghiệp, đăng ký nhãn hiệu... (nếu có);

Công ty Cổ phần Cơ khí và Thiết bị áp lực - VVMI cam kết sản xuất, kinh doanh sản phẩm, hàng hoá theo đúng tiêu chuẩn công bố nêu trên.

Hà Nội, ngày 10 tháng 04 năm 2023

**GIÁM ĐỐC**



**Nguyễn Mạnh Tú**

## MỤC LỤC

	<b>Trang</b>
<b>LỜI NÓI ĐẦU</b>	2
<b>PHẦN KHÁI QUÁT</b>	3
1. Tên gọi	3
2. Phạm vi áp dụng	3
<b>PHẦN KỸ THUẬT</b>	4
<b>I. Thông số kỹ thuật</b>	4
1. Thông số kỹ thuật của xe goòng	4
<b>II. Thành phần hóa lí của vật liệu chế tạo xe goòng (Thép SS400, C20, C45, 20X, 35J)</b>	4
1. Tính chất hóa học	4
2. Tính chất cơ lí của vật liệu chế tạo	5
3. Độ cứng khi chưa nhiệt luyện	5
<b>III. Phương pháp kiểm tra</b>	6
1. Kiểm tra hình dáng, kích thước	6
2. Kiểm tra thành phần hóa học	6
3. Kiểm tra cơ lý tính	6
<b>IV. Ghi nhãn hàng hóa</b>	6
<b>V. Vận chuyển và bảo quản</b>	6
1. Vận chuyển	6
2. Bảo quản	6

## LỜI NÓI ĐẦU

Xe goòng được sử dụng rộng rãi trong các hầm mỏ. Chúng vận chuyển than, đất, đá, gỗ ...vv. Xe goòng có nhiều loại khác nhau xong về cơ bản xe goòng gồm thùng chứa được tổ hợp từ thép tấm có chiều dày 4 -:- 8 mm được gắn lên khung tổ hợp từ thép hình và 4 bánh xe có đường kính 250 -:- 400 mm, Các xe goòng được liên kết với nhau bằng các khớp nối, chốt. Vật liệu chủ yếu để gia công chế tạo xe goòng là thép SS400, C20, C45, 20X, 35J1 ...vv.

Để đáp ứng nhu cầu khai thác than trong và ngoài Tập đoàn Than khoáng sản Việt Nam, qua nghiên cứu, khảo sát thực tế trên thị trường. Công ty Cổ phần Cơ khí và Thiết bị áp lực - VVMI đã nghiên cứu thiết kế, lập quy trình sản xuất các loại xe goòng nhằm phục vụ nhu cầu trong sản xuất khai thác than.

Nội dung của tiêu chuẩn này nêu lên các thông số kỹ thuật và các chỉ tiêu chất lượng cụ thể của sản phẩm xe goòng đã được phòng kỹ thuật Công ty đánh giá thông qua và Giám đốc Công ty đã phê duyệt ban hành.

## PHẦN KHÁI QUÁT

### 1. Tên gọi

Tiêu chuẩn cơ sở **TCCS 07:2023/APLUCO**

**Xe goòng - Thông số kỹ thuật.**

### 2. Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này được áp dụng cho sản phẩm xe goòng dùng trong khai thác than trong Tập đoàn do Công ty Cổ phần Cơ khí và Thiết bị áp lực - VVMI sản xuất.

Tiêu chuẩn này không áp dụng cho các sản phẩm không do Công ty Cổ phần Cơ khí và Thiết bị áp lực - VVMI sản xuất.

## PHẦN KỸ THUẬT

## I. Thông số kỹ thuật

## 1. Thông số kỹ thuật của Xe goòng

Số TT	Quy cách	Mã hiệu/ký hiệu sản phẩm	Kích thước (D*R*C) (mm)	Khoảng cách 2 trục (mm)	Khoảng cách ray (mm)	Đường kính bánh (mm)	Loại vòng bi (mm)	Thể tích thùng chứa (m <sup>3</sup> )
1	Xe goòng 1,0 tấn	XG:1-600	2000*895*1150	550	600	300	310	1,0
2	Xe goòng 1,0 tấn (mở hông)	XG:1-600H	2000*895*1150	550	600	300	310	0,9
3	Xe goòng 1,0 tấn (đổ vưon)	XG:1-600V	2185*1015*1315	650	600	300	310	1,0
4	Xe goòng 1,0 tấn (quay lật)	XG:1-600L	2140*970*1320	650	600	300	310	1,0
5	Xe goòng 1,5 tấn (quay lật)	XG:1,5-600L	2390*1000*1300	750	600	300	310	1,5
6	Xe goòng 1,5 tấn (mở hông)	XG:1,5-600H	2720*1000*1285	900	600	300	7310	1,5
7	Xe goòng 3,0 tấn	XG:3-900	3450*1320*1300	1100	900	350	7310	3,3
8	Xe goòng 3,0 tấn (mở hông)	XG:3-900H	3450*1320*1300	1100	900	350	7310	3,3

Các chi tiết sau khi gia công xong phải đảm bảo được độ dung sai cho phép về đường kính bánh là  $\pm 0,5\text{mm}$ , về khoảng cách hai trục và tim bánh xe là  $\pm 0,5\text{mm}$ .

Về độ dày của vật liệu phải đảm bảo độ dung sai trong phạm vi cho phép về đường kính là  $\pm 0,02\text{ mm}$ .

## II. Thành phần hóa lí của vật liệu chế tạo Gông, láp (Thép SS400, C20, C45, 20X, 35J)

### 1. Tính chất hóa học

- CT3 (SS400):

Đơn vị tính (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0,12 ÷ 0,20	≤ 0,30	0,30 ÷ 0,80	≤ 0,40	≤ 0,40	≤ 0,30	≤ 0,30	≤ 0,30

**- C20:**

Đơn vị tính (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0,17 ÷ 0,24	0,17 ÷ 0,37	0,35 ÷ 0,65	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,25	≤ 0,25	≤ 0,25

**- C45:**

Đơn vị tính (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0,42 ÷ 0,50	0,17 ÷ 0,37	0,50 ÷ 0,80	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,25	≤ 0,25	≤ 0,25

**- 20X:**

Đơn vị tính (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0,17 ÷ 0,23	0,17 ÷ 0,37	0,50 ÷ 0,80	≤ 0,035	≤ 0,035	0,70 ÷ 1,00	≤ 0,30	≤ 0,30

**- 35JL:**

Đơn vị tính (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0,32 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,52	0,45 ÷ 0,90	≤ 0,040	≤ 0,040	≤ 0,30	≤ 0,30	≤ 0,30

**2. Tính chất cơ lí của vật liệu chế tạo**

- CT3 (SS400): Giới hạn chảy  $\delta_s \geq 235$  MPa.
- C20:  $\delta_b \geq 410$  Mpa;  $\delta_s \geq 245$  MPa.
- C45:  $\delta_b \geq 600$  Mpa;  $\delta_s \geq 355$  MPa.
- 20X:  $\delta_b \geq 785$  Mpa;  $\delta_s \geq 637$  MPa.
- 35JL:  $\delta_b \geq 491$  Mpa;  $\delta_s \geq 275$  MPa.

**3. Độ cứng khi chưa nhiệt luyện**

- C20: ≤ 156 HB.
- C45: ≤ 229 HB.
- 20X: ≤ 179 HB.



### III. Phương pháp kiểm tra

#### 1. Kiểm tra hình dáng, kích thước:

Dùng thước dây, thước lá, thước cặp, Panme, đồng hồ so, dưỡng để kiểm tra các kích thước theo yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ.

#### 2. Kiểm tra thành phần hóa học:

Dựa theo kết quả phân tích thành phần hóa học của nhà cung cấp vật liệu (nếu có).

Mỗi một lô hàng từ 10 cái trở lên nếu bên mua yêu cầu và bên cung cấp đồng ý thì lấy sắc xuất 01 mẫu mang đi kiểm tra phân tích thành phần bằng máy phân tích quang phổ (chi phí do bên mua chi trả).

#### 3. Kiểm tra cơ lý tính:

Dựa theo kết quả kiểm tra cơ lý tính của nhà cung cấp vật liệu (nếu có).

Mỗi một lô hàng từ 10 cái trở lên nếu bên mua yêu cầu và bên cung cấp đồng ý thì lấy sắc xuất 03 mẫu mang đi kiểm tra thử kéo (chi phí do bên mua chi trả).

### IV. Ghi nhãn hàng hóa

Ghi nhãn hàng hóa: Trên nhãn hàng hóa có ghi đầy đủ các nội dung theo quy định đã ban hành:

- Tên sản phẩm, hàng hóa.
- Tên và địa chỉ của doanh nghiệp.
- Định lượng.
- Tháng sản xuất.
- Thông số kỹ thuật.
- Tiêu chuẩn áp dụng sản xuất.

### V. Vận chuyển và bảo quản.

#### 1. Vận chuyển

Việc vận chuyển sản phẩm được thực hiện bằng các phương tiện giao thông đường bộ, đường thủy, đường sắt ...vv.

Sản phẩm được đóng gói thành từng kiện, mỗi kiện là 01 sản phẩm.

#### 2. Bảo quản

Sau khi gia công chế tạo xong các chi tiết được sơn 02 nước chống rỉ, 01 nước sơn phủ màu đen.

Các sản phẩm được bảo quản trong nhà kho đảm bảo được sự thông thoáng, tránh đặt tại các nơi ẩm thấp, tránh tiếp xúc với các loại hóa chất gây ăn mòn kim loại, trong quá trình bốc xếp cần đúng các thiết bị chuyên dùng như xe nâng, cầu, cầu trục ...vv.