

ມາດຕະຖານລາວ  
LAO STANDARD

ມາດຕະຖານປຸງສໍາເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼີດ ພາຍໃນ  
STANDARD PUTTY FOR INTERIOR

ມລ –2024

ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ  
ນະຄອນຫຼວງວຽງຈັນ, ປີ 2024

## ຄຳນຳ

ປຸນສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກູດພາຍໃນແມ່ນຜະລິດຕະພັນອຸດສາຫະກຳໜຶ່ງທີ່ນຳໃຊ້ເພື່ອໂບກຝາທີ່ເຮັດດ້ວຍຄອນກູດໃນຂົງເຂດວຽກງານການກໍ່ສ້າງ ໂດຍສະເພາະການກໍ່ສ້າງອາຄານເຄຫາສະຖານ ແລະ ກິດຈະການຕ່າງໆ. ປຸນສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກູດໄດ້ຈາກການປະສົມວັດສະດຸປະສົມປະສານ ແລະ ວັດສະດຸມວນລວມລະອຽດເຂົ້າກັນ ແລະ ອາດມີສານປະສົມເພີ່ມ ຫຼື ສານເຕີມແຕ່ງ ແລະ ສ່ວນປະສົມອື່ນໆ ເຊັ່ນ: ຊີມັງປອດແລນ, ຊີມັງປະສົມ, ຊີມັງປອດແລນຂາວ, ປຸນຂາວສຳລັບງານກໍ່ສ້າງ ແລະ ຊີມັງໄຮໂດຼລິກ ໃນປັດຈຸບັນປຸນສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກູດແມ່ນມີຄວາມສຳຄັນ ແລະ ຈຳເປັນໃນການຕອບສະໜອງຄວາມຕ້ອງການນຳໃຊ້ເຂົ້າໃນວຽກງານກໍ່ສ້າງເປັນຕົ້ນແມ່ນນຳໃຊ້ໂບກຝາຄອນກູດ.

ມາດຕະຖານສະບັບນີ້ສ້າງຂຶ້ນບົນພື້ນຖານ ໂດຍການອີງໃສ່ສະພາບການຜະລິດຕົວຈິງຈາກໂຮງງານເພື່ອເປັນຂໍ້ມູນ ແລະ ອີງໃສ່ມາດຕະຖານພາກພື້ນ ແລະ ສາກົນໃນການທົດສອບເຊັ່ນ:

- 1/ ມາດຕະຖານຜະລິດຕະພັນ ຊີມັງປອດແລນ ມລ 04-2010
- 2/ ມາດຕະຖານຜະລິດຕະພັນ ຊີມັງປະສົມ ມລ 05-2001

ກົມມາດຕະຖານ ແລະ ວັດແທກ, ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ ຮ່ວມກັບບັນດາບໍລິສັດ, ໂຮງງານ ພ້ອມດ້ວຍຄະນະກຳມະການເຕັກນິກແຫ່ງຊາດ, ສະພາມາດຕະຖານແຫ່ງຊາດ ແລະ ພາກສ່ວນຕ່າງໆທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ ໄດ້ຄົ້ນຄວ້າ ແລະ ເປັນເອກະພາບກັນທາງດ້ານເນື້ອໃນ, ເຕັກນິກ ແລະ ຫຼັກການປະຕິບັດ ເພື່ອໃຫ້ສອດຄ່ອງຕາມຂັ້ນຕອນການສ້າງມາດຕະຖານດັ່ງກ່າວ ຈຶ່ງນຳສະເໜີຕໍ່ ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ ເພື່ອພິຈາລະນາອະນຸມັດປະກາດໃຊ້ຢ່າງເປັນທາງການ.

**ຄະນະກຳມະການຄົ້ນຄວ້າ ແລະ ເຂົ້າຮ່ວມ  
ກອງປະຊຸມ ຜ່ານຮ່າງມາດຕະຖານປຸກໂບກຝາ**

**1. ສະພາມາດຕະຖານແຫ່ງຊາດ:**

- ກົມມາດຕະຖານ ແລະ ວັດແທກ, ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ;
- ກົມອຸດສາຫະກຳ ແລະ ຫັດຖະກຳ, ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ;
- ກົມສິ່ງເສີມການຄ້າ, ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ;
- ກົມການຄ້າພາຍໃນ, ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ;
- ກົມນະໂຍບາຍການຄ້າຕ່າງປະເທດ, ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ;
- ກົມສິ່ງເສີມວິສາຫະກິດຂະໜາດນ້ອຍ ແລະ ກາງ; ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ;
- ກົມການນຳເຂົ້າ-ສົ່ງອອກ, ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ;
- ກົມເຄຫາ - ຜັງເມືອງ, ກະຊວງ ໂຍທາທິການ ແລະ ຂົນສົ່ງ;
- ກົມອາຫານ ແລະ ຢາ, ກະຊວງສາທາລະນະສຸກ;
- ກົມຄຸ້ມຄອງພະລັງງານ, ກະຊວງພະລັງງານ ແລະ ບໍ່ແຮ່;
- ກົມເຕັກໂນໂລຊີດິຈິຕອນ, ກະຊວງເຕັກໂນໂລຊີ ແລະ ການສື່ສານ;
- ກົມມາດຕະຖານ-ວັດແທກ-ຄຸນນະພາບ, ກະຊວງປ້ອງກັນປະເທດ;
- ກົມພັດທະນາການທ່ອງທ່ຽວ, ກະຊວງຖະແຫຼງຂ່າວ, ວັດທະນະທຳ ແລະ ທ່ອງທ່ຽວ;
- ກົມຕຳຫຼວດສະກັດກັ້ນ ແລະ ຕ້ານອັກຄີໄພ, ກະຊວງປ້ອງກັນຄວາມສະຫງົບ;
- ສູນຢັ້ງຢືນມາດຕະຖານ ແລະ ກວດກາຄຸນນະພາບແຫ່ງຊາດ, ກົມມາດຕະຖານ ແລະ ວັດແທກ, ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ;
- ສູນວິໄຈອາຫານ ແລະ ຢາ, ກະຊວງສາທາລະນະສຸກ;
- ສະຖາບັນຊັບພະຍາກອນທຳມະຊາດ ແລະ ສິ່ງແວດລ້ອມ, ກະຊວງຊັບພະຍາກອນທຳມະຊາດ ແລະ ສິ່ງແວດລ້ອມ;
- ຄະນະວິສະວະກຳສາດ, ມະຫາວິທະຍາໄລແຫ່ງຊາດ;
- ສະພາການຄ້າ ແລະ ອຸດສາຫະກຳແຫ່ງຊາດລາວ;
- ລັດວິສາຫະກິດນ້ຳມັນເຊື້ອໄຟລາວ.
- ສະມາຄົມທຸລະກິດທ່ອງທ່ຽວລາວ;
- ສະມາຄົມຊີມັງລາວ;
- ບໍລິສັດວຽງຈັນອຸດສາຫະກຳເຫຼັກ;
- ລັດວິສາຫະກິດໄຟຟ້າລາວ;
- ລັດວິສາຫະກິດນ້ຳປະປານະຄອນຫຼວງ;

2. **ຄະນະກຳມະການເຕັກນິກແຫ່ງຊາດດ້ານຜະລິດຕະພັນວັດສະດຸການກໍ່ສ້າງ:**

- ລັດວິສາຫະກິດສຳຫຼວດອອກແບບ ແລະ ວິໄຈວັດຖຸກໍ່ສ້າງ;
- ກົມເຄຫາ ແລະ ຜັງເມືອງ, ກະຊວງໂຍທາທິການ ແລະ ຂົນສົ່ງ
- ກົມອຸດສະຫະກຳ ແລະ ຫັດຖະກຳ, ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ;
- ສະພາການຄ້າ ແລະ ອຸດສະຫະກຳ ແຫ່ງຊາດ;
- ຄະນະວິສະວະກຳສາດ, ມະຫາວິທະຍາໄລແຫ່ງຊາດ;
- ຄະນະສະຖາປັດຕະຍະກຳ, ມະຫາວິທະຍາໄລແຫ່ງຊາດ;
- ບໍລິສັດ ວຽງຈັນອຸດສະຫະກຳເຫຼັກ ຈຳກັດ;
- ບໍລິສັດວຽງຈັນ ຄຸນເພັງເຫຼັກ ຈຳກັດຜູ້ດຽວ;
- ລັດວິສາຫະກິດພັດທະນາກະສິກຳ, ອຸດສາຫະກຳ ແລະ ບໍລິການ ຂາອອກ-ຂາເຂົ້າ;
- ລັດວິສາຫະກິດກໍ່ສ້າງ ແລະ ຕິດຕັ້ງໄຟຟ້າ.

3. **ຜູ້ຕາງໜ້າຈາກ ພາກສ່ວນຕ່າງໆ:**

- ພະແນກອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້ານະຄອນຫຼວງ;
- ພະແນກ ປົກປ້ອງຜູ້ຊົມໃຊ້, ກົມມາດຕະຖານ ແລະ ວັດແທກ;
- ພະແນກຄົ້ນຄວ້າ ແລະ ພັດທະນາ, ກົມມາດຕະຖານ ແລະ ວັດແທກ;
- ສູນຢັ້ງຢືນມາດຕະຖານ ແລະ ກວດກາຄຸນນະພາບແຫ່ງຊາດ, ກົມມາດຕະຖານ ແລະ ວັດແທກ, ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ;
- ສູນວັດແທກ, ກົມມາດຕະຖານ ແລະ ວັດແທກ;
- ບໍລິສັດ ກວດສອບຄຸນນະພາບ ແລະ ທິດສອບວິສະວະກຳກໍ່ສ້າງລາວ ຈຳກັດຜູ້ດຽວ.

ສາລະບານ

ໜ້າ

1. ການກຳນົດມາດຕະຖານ .....
2. ຂອບເຂດການນຳໃຊ້.....
3. ຄວາມໝາຍຂອງຄຳສັບ .....
4. ປະເພດ, ເຄື່ອງໝາຍ ແລະ ຊັ້ນຄຸນນະພາບ.....
5. ວິທີການທົດລອງ.....
6. ຫຼັກການໃນການກວດກາ .....
7. ສະຫຼາກ ແລະ ການເກັບຮັກສາ .....
8. ຫຼັກການຕັດສິນ .....



## 1. ການກຳນົດມາດຕະຖານ

ມາດຕະຖານຜະລິດຕະພັນອຸດສາຫະກຳ ປຸນສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼີດພາຍໃນ ການກຳນົດມາດຕະຖານ, ຂອບເຂດການນຳໃຊ້ ຄວາມໝາຍຂອງຄຳສັບ ປະເພດ, ເຄື່ອງໝາຍ ແລະ ຊັ້ນຄຸນນະພາບ ວິທີການທົດລອງ ຫຼັກການໃນການກວດກາ ສະຫຼາກ ແລະ ການເກັບຮັກສາ ແລະ ຫຼັກການຕັດສິນ.

## 2. ຂອບເຂດການນຳໃຊ້

ມາດຕະຖານສະບັບນີ້ເໝາະສຳລັບ ປຸນສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼີດພາຍໃນທີ່ໃຊ້ເພື່ອທາຝາຂອງຫ້ອງພາຍໃນ ໃຫ້ພຽງກັນ ເຊິ່ງຜະລິດຂຶ້ນດ້ວຍສານເກາະຕິດຕ່າງໆ ເປັນຕົ້ນແມ່ນ ສີນ້ຳຂອງຢາງໄມ້ສັງເຄາະ, ຝຸ່ນຂອງທາດ ສັງເຄາະ, ວັດສະດຸເຈວເກາະຕິດແບບອະນິນຊີ ແລະ ປະສົມກັບວັດສະດຸເຈອປິນ ແລະ ສານຊ່ວຍເກີດ ປະສິດທິພາບອື່ນໆ.

## 3. ຄວາມໝາຍຂອງຄຳສັບ

ຄວາມໝາຍຂອງຄຳທີ່ໃຊ້ໃນມາດຕະຖານຂອງຜະລິດຕະພັນປຸນສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼີດພາຍໃນມີດັ່ງຕໍ່ ໄປນີ້:

3.1 ປຸນສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼີດພາຍໃນທີ່ໃຊ້ພາຍໃນສິ່ງກໍ່ສ້າງ putty for interior ກ່ອນຈະເລີ່ມຕົບແຕ່ງ ໃຫ້ທາປຸນຢູ່ພາຍໃນສິ່ງກໍ່ສ້າງ, ຈຸດປະສົງຫຼັກໃນການໃຊ້ປຸນດັ່ງກ່າວເປັນວັດສະດຸແມ່ນເພື່ອໃຫ້ພື້ນຜິວຝາພຽງ ກັນດີ.

3.2 ປຸນສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼີດພາຍໃນທີ່ໃຊ້ພາຍໃນປະເພດບາງ thinly-applied putty for interior ໃຊ້ ພາຍໃນສຳລັບວຽກເຮັດຮອບໜຶ່ງ ແລະ ມີຄວາມໜາຕໍ່າກວ່າ 2mm.

3.3 ປຸນສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼີດພາຍໃນທີ່ໃຊ້ພາຍໃນປະເພດໜາ thickly-applied putty for interior ໃຊ້ ພາຍໃນສຳລັບວຽກເຮັດຮອບໜຶ່ງ ແລະ ມີຄວາມໜາທີ່ໃຫຍ່ກວ່າ ຫຼື ເທົ່າກັບ 2mm

## 4. ປະເພດ, ເຄື່ອງໝາຍ ແລະ ຊັ້ນຄຸນນະພາບ

### 4.1 ປະເພດ

ອີງຕາມຈຸດພິເສດດ້ານການນຳໃຊ້ພາຍໃນເຮືອນ, ສາມາດແບ່ງອອກເປັນ 3 ປະເພດ:

- ແບບທົ່ວໄປປຸນໂບກຝາຄອນກຼີດທີ່ໃຊ້ພາຍໃນແບບທົ່ວໄປ, ເໝາະສຳລັບວຽກຕົບແຕ່ງພາຍໃນທົ່ວໄປ, ເຊິ່ງ ສະແດງດ້ວຍສັນຍາລັກ Y.
- ແບບຢືດຢຸ່ນ ແລະ ທົນທານປຸນໂບກຝາຄອນກຼີດທີ່ໃຊ້ພາຍໃນແບບນຸ້ມແລະທົນທານ, ເໝາະສຳລັບວຽກ ຕົບແຕ່ງທີ່ມີຂໍ້ກຳນົດດ້ານການຕ້ານຮອຍແຕກ, ເຊິ່ງສະແດງດ້ວຍສັນຍາລັກ R.
- ແບບທົນນ້ຳໄດ້ ປຸນໂບກຝາຄອນກຼີດທີ່ໃຊ້ພາຍໃນແບບທົນນ້ຳໄດ້, ເໝາະສຳລັບວຽກຕົບແຕ່ງພາຍໃນທີ່ຂໍ້ ກຳນົດສູງກ່ຽວກັບການທົນນ້ຳ ແລະ ການຕິດດ້ວຍແຮງສູງ, ເຊິ່ງສະແດງດ້ວຍສັນຍາລັກ N.

### 4.2 ເຄື່ອງໝາຍ

#### 4.2.1 ຍົກຕົວຢ່າງເຄື່ອງໝາຍ

ຕົວຢ່າງ 1: ປຸນອັດຮອຍທີ່ໃຊ້ພາຍໃນແບບທົ່ວໄປ, ສະແດງດ້ວຍສັນຍາລັກ: Y

ຕົວຢ່າງ 2: ປຸນອັດຮອຍທີ່ໃຊ້ພາຍໃນແບບຢືດຢຸ່ນ ແລະ ທົນທານ, ສະແດງດ້ວຍສັນຍາລັກ: R

ຕົວຢ່າງ 3: ປຸນອັດຮອຍທີ່ໃຊ້ພາຍໃນແບບທົນນ້ຳໄດ້, ສະແດງດ້ວຍສັນຍາລັກ: N

### 4.3 ຂໍ້ກຳນົດ

#### 4.3.1 ຄຸນສົມບັດທາງດ້ານພິຊິກ

ຕົວຊີ້ວັດເຕັກນິກກ່ຽວກັບ ຄຸນສົມບັດທາງດ້ານຟີຊິກ ຂອງປຸນສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼີດພາຍໃນ, ຈະຕ້ອງສອດຄ່ອງກັບຂໍ້ກຳນົດທີ່ລະບຸໄວ້ໃນຕາຕະລາງທີ່ 1

ຕາຕະລາງທີ່ 1 ຊັ້ນຄຸນນະພາບຂອງປຸນປຸນສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼີດພາຍໃນ

ໂຄງການ			ຕົວຊີ້ວັດເຕັກນິກ		
			ແບບທົ່ວໄປ (Y)	ແບບຢືດຢຸນ ແລະ ທົນທານ (R)	ແບບທົນນ້ຳໄດ້ (N)
ສະພາບຢູ່ໃນພາຊະນະ			ບໍ່ຈັບຕົວເປັນກ້ອນ, ສະໝໍ່າສະເໝີກັນ		
ຄວາມໜັ້ນຄົງໃນການເກັບຮັກສາໃນອຸນຫະພູມຕໍ່າ			ການບໍ່ເລື່ອມຄຸນນະພາບໃນຮອບໝູນວຽນສາມຮອບ		
ລັກສະນະໃນການກໍ່ສ້າງ			ການກວາດ ແລະ ທາໄດ້ສະດວກ		
ເວລາຕາກແຫ້ງ (ແຫ້ງຕາມຜິວນອກ) / ຊົ່ວໂມງ (h)	ຄວາມໜາຂອງສີໃນວຽກທີ່ເຮັດຮອບໜຶ່ງ/ມິນລີແມັດ (mm)	<2	$\leq 2$		
		$\geq 2$	$\leq 5$		
ລັກສະນະການຕ້ານການແຕກ ແລະ ການແຫ້ງໃນໄລຍະເບື້ອງຕົ້ນ(3h)			ບໍ່ມີຮອຍແຕກ		
ລັກສະນະການຂັດສື			ສາມາດຂັດສືດ້ວຍມືໄດ້		

ໂຄງການ		ຕົວຊີ້ວັດເຕັກນິກ <sup>a</sup>		
		ແບບທົ່ວໄປ (Y)	ແບບຢືດຢຸນ ແລະ ທົນທານ (R)	ແບບທົນນ້ຳໄດ້(N)
ລັກສະນະການທົນຕໍ່ນ້ຳ		-	4 ຊົ່ວໂມງບໍ່ໄດ້ເກີດເປັນໂພງເປົ່າ, ບໍ່ແຕກ ແລະ ບໍ່ມີຝຸ່ນລອກອອກທີ່ຮ້າຍແຮງ	48 ຊົ່ວໂມງ ບໍ່ໄດ້ເກີດເປັນໂພງເປົ່າ, ບໍ່ແຕກ ແລະ ບໍ່ມີຝຸ່ນລອກອອກທີ່ຮ້າຍແຮງ
ຄວາມແຂງແກ່ນໃນການຕິດ/MPa	ສະພາບຕາມມາດຕະຖານ	>0.30	>0.40	>0.50
	ຫຼັງແຊ່ນ້ຳ	-	-	>0.30
ຄວາມຢືດຢຸນ		-	ເສັ້ນຜ່າກາງ 100mm, ບໍ່ມີຮອຍແຕກ	-

a. ໃຫ້ລະບຸຄ່າ PH ທີ່ແທກໄດ້ຕົວຈິງໃນບົດລາຍງານ.

b. ສຳລັບສ່ວນປະກອບທີ່ເປັນຂອງແຫຼວ ແລະ ຂອງໜຽວຊຸ້ນ, ຈະຕ້ອງວັດແທກຕົວຊີ້ວັດລາຍການນີ້.

4.3.2 ປະລິມານຈຳກັດຂອງວັດສະດຸທີ່ເປັນອັນຕະລາຍ

ຈະຕ້ອງສອດຄ່ອງກັບຂໍ້ກຳນົດກ່ຽວກັບ ຜະລິດຕະພັນປຸງປຸງສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼິດພາຍໃນທີ່ໃຊ້ໃນ ແຜ່ນຝາທີ່ມີລັກສະນະເປັນນໍ້າຕາມມາດຕະຖານ GB 18582-2008

## 5. ວິທີການທົດລອງ

### 5.1 ການເກັບຕົວຢ່າງ

5.1.1 ຊຸດການຜະລິດໃນ ເອກະສານສະບັບນີ້ໝາຍເຖິງປຸງປຸງສຳເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼິດພາຍໃນໂດຍຂະບວນ ການດຽວກັນ ທີ່ເຮັດ ຫຼື ສົ່ງມອບ ຫຼື ຊື້-ຂາຍໃນໄລຍະເວລາດຽວກັນ.

5.1.2 ການເກັບຕົວຢ່າງ ແລະ ການຍອມຮັບ ໃຫ້ເປັນໄປຕາມແຜນການເກັບຕົວຢ່າງທີ່ກຳນົດຕໍ່ໄປນີ້ ຫຼື ອາດຈະໃຊ້ ແຜນການເກັບຕົວຢ່າງແບບອື່ນທີ່ທຽບເທົ່າກັນທາງວິຊາການກັບແຜນທີ່ກຳນົດໄວ້.

5.1.3 ການເກັບຕົວຢ່າງ ແລະ ການຍອມຮັບສຳລັບການກວດສອບລັກສະນະທົ່ວໄປ, ການບັນຈຸ ແລະ ເຄື່ອງໝາຍ ສະຫຼາກ.

### 5.2 ການປັບປຸງສະພາບຂອງແຜ່ນບອດທົດລອງ ແລະ ສະພາບແວດລ້ອມໃນການທົດລອງ

ນອກຈາກທີ່ໄດ້ຕົກລົງກັນຕ່າງຫາກ, ສຳລັບແຜ່ນບອດທີ່ໄດ້ຜະລິດເປັນທີ່ຮຽບຮ້ອຍແລ້ວ, ຈະຕ້ອງປະຕິບັດ ຕາມເງື່ອນ ໄຂທີ່ກຳນົດໄວ້ໃນ GB/T9278 ແລະ ວາງໄວ້ໃຫ້ເປັນເວລາທີ່ກຳນົດ ພ້ອມທັງທົດສອບ ຄຸນສົມບັດຕາມວິທີທົດສອບທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ.

### 5.3 ວັດສະດຸພື້ນຖານສຳລັບການທົດລອງ ແລະ ວິທີຈັດການ

#### 5.3.1 ແຜ່ນບອດຊີມັງໄຟເບີ້ແບບບໍ່ມີສາຍໃຍຫີນ

ນອກຈາກລັກສະນະຍືດຢຸ່ນ, ຄວາມແຂງແກ່ນໃນການຕິດແລ້ວ, ແຜ່ນທົດລອງທີ່ໃຊ້ໃນການທົດສອບລ້ວນ ແຕ່ຕ້ອງສອດຄ່ອງກັບຂໍ້ກຳນົດດ້ານເຕັກນິກລະດັບ NAF HV ທີ່ລະບຸໄວ້ໃນ JC/T 412.1-2006 ແລະ ເປັນແຜ່ນຊີມັງໄຟເບີ້ແບບພຽງທີ່ບໍ່ມີສາຍໃຍຫີນ, ມີຄວາມໜາ 4mm-6mm, ການຈັດການຜິວພາຍນອກ ແລະ ການເກັບຮັກສາແຜ່ນຊີມັງໄຟເບີ້ແບບພຽງທີ່ບໍ່ມີສາຍໃຍຫີນ ໃຫ້ປະຕິບັດຕາມຂໍ້ກຳນົດໃນGB/T 9271-2008.

#### 5.3.2 ດິນບໍ່ອກຕົວຢ່າງທົດລອງ

ໃຫ້ເອົາຊີມັງ(ເປັນຊີມັງປະເພດຊີລິເກດ(silicate), ມີລະດັບຄວາມຄົງທົນເປັນ 42.5 ແລະ ສອດຄ່ອງກັບຂໍ້ ກຳນົດໃນ GB175), ຊາຍ(ເປັນຊາຍເມັດກາງທີ່ສອດຄ່ອງກັບຂໍ້ກຳນົດ JGJ52) ແລະ ນໍ້າປະສົມກັນຕາມ ສັດສ່ວນ 1 : 2 : 0.4 (ສັດສ່ວນນໍ້າໜັກ) ແລະ ຖອກໃສ່ໃນພາຊະນະ, ຄົນໃຫ້ສະໜໍາສະເໝີກັນ ຈົນກວ່າ ເປັນລັກສະນະຂອງແຫຼວແບບຊຸ່ນ, ຈາກນັ້ນໃຫ້ເທປຸ່ນອັດຮອຍໃສ່ໃນແບບຫຼໍ່ໂລຫະ 70mm×70mm×20mm (ຫຼືວັດສະດຸປະເພດຊະນິດອື່ນໆ) ແລະ ອັດແໜ້ນໃຫ້ເປັນຮູບ, ແລ້ວປະໄວ້ 24h ຈຶ່ງຖອດແບບຫຼໍ່ອອກ, ແລະ

ແຊ່ໄວ້ໃນນໍ້າເພື່ອບາລຸງຮັກສາເປັນ 14 ວັນ, ຈາກນັ້ນເອົາອອກມາຕາກແຫ້ງໃນອຸນຫະພູມທຳມະດາ, ເວລາ ຕາກແຫ້ງບໍ່ໃຫ້ໜ້ອຍກວ່າ 7 ວັນ, ກ່ອນຈະເລີ່ມການທົດລອງ, ຈະຕ້ອງວາງໄວ້ໃນສະພາບແວດລ້ອມຕາມ ມາດຕະຖານຢ່າງໜ້ອຍ 48 ຊົ່ວໂມງ. ຂະໜາດຂອງດິນບໍ່ອກ 70mm×70mm×20mm ຄວນມີນໍ້າໜັກຢູ່ ລະຫວ່າງ 220g±10g

#### 5.3.3 ແຜ່ນເຫຼັກເຄືອບດ້ວຍກົວ

ໃຫ້ປະຕິບັດຕາມຂໍ້ກຳນົດ 4.3 ຂອງ GB/T 9271-2008

### 5.4 ການຜະລິດແຜ່ນທົດລອງ



5.4.1 ຖ້າຫາກວ່າຜະລິດຕະພັນທີ່ຈະທົດສອບນັ້ນໄດ້ກຳນົດຢ່າງຈະແຈ້ງກ່ຽວກັບສັດສ່ວນໃນການລະລາຍໃຫ້ຈາງລົງ, ຈະຕ້ອງລະລາຍຕາມສັດສ່ວນທີ່ໄດ້ກຳນົດໄວ້, ຄົນໃຫ້ສະໜໍາສະເໝີແລ້ວຈຶ່ງຜະລິດແຜ່ນທົດລອງ, ຖ້າຫາກວ່າຜະລິດຕະພັນທີ່ຈະທົດສອບນັ້ນໄດ້ກຳນົດຂອບເຂດຂອງສັດສ່ວນການລະລາຍໃຫ້ຈາງລົງ, ຈະຕ້ອງເອົາຄ່າລະຫວ່າງກາງ.

5.4.2 ກຳນົດກ່ຽວກັບການຜະລິດແຜ່ນທົດລອງ

ວັດສະດຸພື້ນຖານສຳລັບການທົດລອງ, ຂະໜາດຂອງແຜ່ນທົດລອງ, ຈຳນວນ, ປະລິມານການທາບູນອັດຮອຍ ແລະ ໄລຍະການບຳລຸງຮັກສາຈະຕ້ອງສອດຄ່ອງກັບຕາຕະລາງ 2.

ຕາຕະລາງ 2 ຂໍ້ກຳນົດກ່ຽວກັບການຜະລິດແຜ່ນທົດລອງ

ໂຄງການ	ວັດສະດຸ ພື້ນຖານສຳລັບ ການທົດລອງ	ຂະໜາດຂອງແຜ່ນທົດ ລອງ/mm×mm×mm		ຈຳນວນ ຂອງ ແຜ່ນ ທົດ ລອງ	ປະລິມານການທາ ບູນອັດຮອຍ(ຄວາມ ໜາຂອງແຜ່ນຟິມ ປຽກ) /mm		ໄລຍະການ ບຳລຸງ ຮັກສາ/d
ເວລາຕາກແຫ້ງ <sup>a</sup>		150×70×(4-6)		1	ປູນອັດຮອຍ ແບບບາງ	1	-
				1	ປູນອັດ ຮອຍລຸ້ນໜາ	2	
ລັກສະນະການ ກໍ່ສ້າງ <sup>b</sup>	ແຜ່ນບອດ ຊິມັງໄຟເບີ້ ແບບບໍ່ມີສາຍ ໃຍຫີນ	430×150×(4-6)		1	1		-
ລັກສະນະການ ຕ້ານການແຕກ ແລະ ການແຫ້ງ ໃນໄລຍະເບື້ອງ ຕົ້ນ <sup>a</sup>		200×150×(4-6)		2	ປູນອັດຮອຍ ແບບບາງ	1	-
				2	ປູນອັດ ຮອຍລຸ້ນໜາ	2	
ລັກສະນະການ ຫີນຕໍ່ນໍ້າ		150×70×(4-6)		3	1		7
ລັກສະນະການ ຂັດສີ		430×150×(4-6)		1	1		1
ຄວາມແຮງການ ຕິດ	ດິນບໍ່ອກ	70×70×20	ສະພາບຕາມ ມາດຕະຖານ	6	1		7
			ຫຼັງແຊ່ນໍ້າ	6			7
ຄວາມຍືດຍຸ່ນ	ແຜ່ນເຫຼັກ	155×85×(0.2-0.3)		3	1-1.2		7

	ເຄືອບກົວ				
ຄ່າ PH	ແຜ່ນຟິມປລາສຕິກໂພລີເທິລິນ (PE) ຫຼື ແຜ່ນແກ້ວ	200×150	1	1	1

a. ໃນເວລາບໍ່ໄດ້ລະບຸຢ່າງຈະແຈ້ງໃນສິ່ງຫຸ້ມຫໍ່ພາຍນອກວ່າເປັນປຸງອັດຮອຍລຸ້ນບາງ ຫຼື ລຸ້ນໜາ, ໃຫ້ຜະລິດຕົວຢ່າງຕາມຄວາມໝາສອງປະເພດ.

b. ຄວາມໜາການກວາດ ແລະ ທາໃນວຽກຮອບທີ່ໜຶ່ງປະມານ 0.5mm, ສໍາລັບຮອບທີ່ສອງໃຫ້ກວາດ ແລະ ທາໃນຄວາມໜາປະມານ 0.5mm.

**5.4.3 ການຜະລິດຕົວຢ່າງທົດລອງ**

**5.4.3.1 ການປະສົມ ແລະ ຜະລິດຕົວຢ່າງ**

ອີງຕາມຂໍ້ກຳນົດທີ່ແຕກຕ່າງກັນຂອງຜະລິດຕະພັນແຕ່ລະປະເພດ, ໃຫ້ຄົນຜະລິດຕະພັນຢ່າງເຕັມທີ່ ແລະ ສະໜໍາສະເໝີ, ຈາກນັ້ນປິດໄວ້ ແລະ ປ່ອຍໃຫ້ຢູ່ນຶ່ງເປັນເວລາ 20min-30min ເພື່ອລໍຖ້າການນໍາໃຊ້ໃນຂັ້ນຕໍ່ໄປ.

**5.4.3.2 ການຜະລິດຕົວຢ່າງ**

ໃຫ້ນໍາເອົາປຸງສໍາເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼີດພາຍໃນເຕີມເຂົ້າໃນຂອບທີ່ມີຂະໜາດ ແລະ ຄວາມໜາແຕກຕ່າງກັນຂອງແຜ່ນຊິມັງໄຟເບີ້ແບບພຽງທີ່ບໍ່ມີສາຍໃຍຫີນ, ດິນບໍ່ອກ ແລະ ແຜ່ນເຫຼັກເຄືອບກົວຕາມທີ່ໄດ້ກຳນົດໄວ້, ຈາກນັ້ນໃຊ້ຈຽງກໍ່ເຫຼັກ( ຫຼື ຈຽງກໍ່ລຸ້ນນ້ອຍ) ດັນເຂົ້າແຮງງຸ້ມກັນ, ເພື່ອຮັບປະກັນວ່າຊັ້ນປຸງສໍາເລັດຮູບໂບກຝາຄອນກຼີດພາຍໃນຖືກອັດແໜ້ນ, ຜົວນອກພຽງກັນ, ບໍ່ເກີດມີຟອງທີ່ເຫຼືອໄວ້, ນອກຈາກວຽກກໍ່ສ້າງແລ້ວ, ແຜ່ນທົດລອງທັງໝົດລ້ວນແຕ່ຕ້ອງເຮັດໃຫ້ຂຶ້ນຮູບພາຍໃນຄັ້ງດຽວ.

**5.5 ສະພາບຢູ່ໃນພາຊະນະ**

ເປີດພາຊະນະຂຶ້ນ, ໃຊ້ຈຽງກໍ່ ຫຼື ເຫຼັກຄົນເພື່ອຄົນໃຫ້ສະໜໍາສະເໝີກັນ, ເມື່ອເຫັນວ່າບໍ່ມີປາກົດການຕົກຕະກອນ ແລະ ບໍ່ຈັບເປັນກ້ອນແລ້ວ, ໃຫ້ຖືວ່າ“ບໍ່ຈັບຕົວເປັນກ້ອນ ແລະ ສະໜໍາສະເໝີກັນ”.

ຖ້າຫາກວ່າເປັນວັດສະດຸຝຸ່ນ ຫຼື ແຍກກັນບັນຈຸເປັນຝຸ່ນ ແລະ ຂອງແຫຼວ, ໃນວັດສະດຸຝຸ່ນບໍ່ໄດ້ຈັບຕົວເປັນກ້ອນ ແລະ ບໍ່ມີສິ່ງເຈືອປົນອື່ນ, ໃນຂອງແຫຼວບໍ່ມີການຕົກຕະກອນ ແລະ ບໍ່ມີເຈວເກາະຕິດກັນ, ໃຫ້ປະສົມຕາມສັດສ່ວນທີ່ບົ່ງບອກໄວ້ໃນປຶ້ມຄູ່ມື, ເມື່ອທັງສອງຢ່າງໄດ້ປະສົມເຂົ້າກັນດີແລ້ວ, ໃຫ້ຖືວ່າ“ບໍ່ຈັບຕົວເປັນກ້ອນ ແລະ ສະໜໍາສະເໝີກັນ”.

**5.6 ຄວາມໜັ້ນຄົງໃນການເກັບຮັກສາໃນອຸນຫະພູມຕໍ່າ**

ດໍາເນີນຕາມການວິທີ A ໃນ GB/T 9268-2008.

**5.7 ລັກສະນະໃນການກໍ່ສ້າງ**

ໃຫ້ເອົາແຜ່ນທົດລອງວາງໄວ້ຕາມແນວນອນ, ໃຊ້ຈຽງກໍ່ເຫຼັກ( ປາຍຈຽງກໍ່ກວ້າງປະມານ 120mm) ກວາດເອົາຕົວຢ່າງ ແລະ ທາໃສ່ໃຫ້ມີຄວາມໜາປະມານ 0.5mm, ແລ້ວກວດເບິ່ງວ່າວຽກທານັ້ນເຮັດຢ່າງສະດວກ ຫຼືບໍ່, ປະໄວ້ເປັນເວລາ 5h ແລ້ວ, ໃຊ້ວິທີແບບດຽວກັນ ແລະ ທົດລອງເປັນຄັ້ງທີສອງ, ທາໃຫ້ມີ

ຄວາມໜາປະມານ 0.5mm, ແລ້ວກວດເບິ່ງອີກວ່າວຽກທາໄດ້ເຮັດຢ່າງສະດວກ ຫຼືບໍ່. ຊັ້ນທີ່ໄດ້ທານັ້ນພຽງ ກັນ, ບໍ່ມີຮອຍເຂັມ, ບໍ່ມີການມ້ວນເຂົ້າ, ຈະຖືວ່າ“ວຽກທາໄດ້ເຮັດຢ່າງສະດວກ”.

### 5.8 ເວລາຕາກແຫ້ງ (ແຫ້ງຕາມຜິວນອກ)

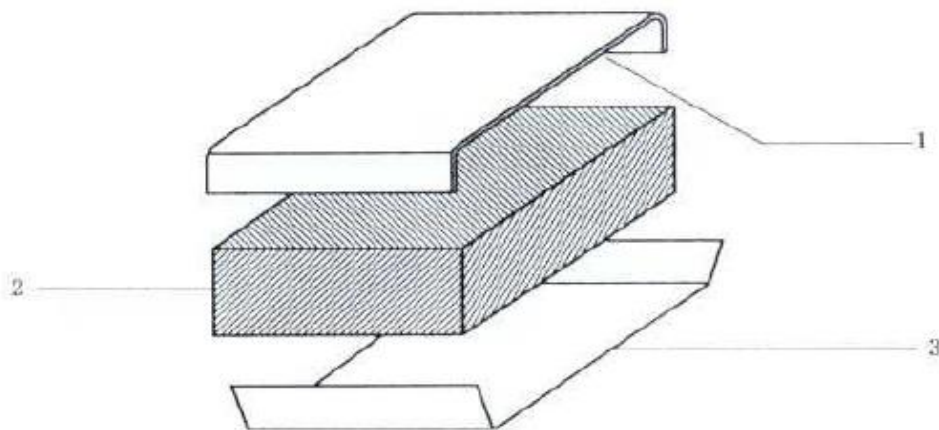
ປະຕິບັດຕາມມາດຕະຖານແຫ່ງຊາດລາວ (ໃນກໍລະນີຍັງບໍ່ທັນປະກາດໃຊ້ມາດຕະຖານດັ່ງກ່າວ ປະຕິບັດຕາມ ຂໍ້ກຳນົດວິທີທີ 2 ໃນ GB/T 1728-1979(1989) )

### 5.9 ລັກສະນະການຕ້ານການແຕກ ແລະ ການແຫ້ງໃນໄລຍະເບື້ອງຕົ້ນ

ປະຕິບັດຕາມມາດຕະຖານແຫ່ງຊາດລາວ (ໃນກໍລະນີຍັງບໍ່ທັນປະກາດໃຊ້ມາດຕະຖານດັ່ງກ່າວ ປະຕິບັດຕາມວິທີທີ່ກຳນົດໄວ້ໃນຂໍ້ທີ 6.8 ຂອງ JG/T 24-2000, ປະໄວ້ເປັນເວລາ 3h ແລ້ວເອົາອອກ)

### 5.10 ລັກສະນະການຂັດສີ

ໃນແຜ່ນບອດເນື້ອແຂງທີ່ມີຂະໜາດ 90mm×38mm, ໄດ້ຕິດເອົາກ້ອນໂຟມທີ່ມີຄວາມໜາ 16mm ເພື່ອເປັນຊັ້ນຮອງ ແລະ ຮັບໃຊ້ເປັນກ້ອນຂັດສີ. ກ່ອນຈະນຳໃຊ້, ໃຫ້ນຳເອົາກະດາດຊາຍແຫ້ງເບີ ( 120 ) ຕິດ ຢູ່ເທິງກ້ອນຂັດສີ(ໃຫ້ເບິ່ງຮູບ 1).



1. ແຜ່ນບອດເນື້ອແຂງ;
2. ກ້ອນໂຟມ;
3. ກະດາດຊາຍແຫ້ງ.

### ຮູບ 1 ແຜນວາດສະແດງກ້ອນຂັດສີ

ພາຍຫຼັງໄດ້ຜະລິດແຜ່ນທົດລອງແລ້ວ, ໃຫ້ຕາກແຫ້ງໄວ້ໃນສະພາບແວດລ້ອມຕາມມາດຕະຖານເປັນເວລາ 1 ມື້ໂດຍວາງໄວ້ຕາມແນວນອນ, ໃຫ້ເພີ່ມກຳລັງປະມານ 1000g ຢ່າງສະໝໍ່າສະເໝີກັນ( ກວມເອົາກະດາດຊາຍ, ກ້ອນໂຟມ ແລະ ແຜ່ນບອດເນື້ອແຂງ, ຖ້າຫາກວ່ານ້ຳໜັກບໍ່ພໍສາມາດເພີ່ມນ້ຳໜັກຕາມຄວາມເໝາະສົມໄດ້). ໃຫ້ ຂັດສີເຂດໃຈກາງຂອງແຜ່ນທົດລອງຕາມແນວນອນຊ້ຳກັນ 10 ເທື່ອ, ຫຼັງຈາກໄດ້ຂັດສີແລ້ວ, ໃຫ້ສັງເກດເຂດ ດັ່ງກ່າວໃນຂອບເຂດ 25mm×300mm, ຖ້າຫາກວ່າການຂັດສີໄດ້ເກີດມີຝຸ່ນແລະບໍ່ມີປາກົດການຕິດກະດາດ

ຊາຍຢ່າງຮ້າຍແຮງ, ຈະຖືວ່າລັກສະນະການຂັດສືໄດ້ມາດ ຕະຖານ, ຖ້າບໍ່ດັ່ງນັ້ນ, ຈະຖືວ່າລັກສະນະການຂັດສືບໍ່ໄດ້ມາດຕະຖານ.

## 5.11 ລັກສະນະການທົນຕໍ່ນ້ຳ

ໃຫ້ຈັດຕັ້ງປະຕິບັດຕາມມາດຕະຖານແຫ່ງຊາດລາວ (ໃນກໍລະນີບັງບໍ່ທັນປະກາດໃຊ້ມາດຕະຖານດັ່ງກ່າວ ປະຕິບັດຕາມຂໍ້ກຳນົດໃນ GB/T 1733 ແລະ ແຊ່ໄວ້ໃນນ້ຳລະດັບສາມຕາມທີ່ໄດ້ກຳນົດໄວ້ໃນ GB/T 6682, ເອົາອອກມາ ແລະ ສັງເກດເບິ່ງວ່າມີປາກົດການເກີດເປັນໂພງ ແລະ ແຕກອອກຫຼືບໍ່, ໃຫ້ຕາກແຫ້ງໃນສະພາບແວດລ້ອມການທົດລອງຕາມທີ່ໄດ້ກຳນົດໄວ້ໃນຂໍ້ທີ 5.2 ເປັນເວລາ 24 ຊົ່ວໂມງ, ເອົານິ້ວມີເຊັດເອົາແບບເບິ່ງ ແລະ ສັງເກດເບິ່ງວ່າຜຸ່ນຕົກຢ່າງຮ້າຍແຮງຫຼືບໍ່. ຖ້າຫາກວ່າໃນແຜ່ນທົດລອງສາມແຜ່ນນັ້ນ, ມີແຜ່ນທົດລອງສອງແຜ່ນບໍ່ໄດ້ພົບເຫັນມີການເກີດເປັນໂພງ, ການແຕກ ຫຼື ໃຊ້ມີເຊັດເອົາແລ້ວບໍ່ມີຜຸ່ນຕົກ, ຈະຖືວ່າ“ບໍ່ໄດ້ເກີດເປັນໂພງ, ແຕກ ຫຼື ມີຜຸ່ນຕົກແບບຮ້າຍແຮງ”.

## 5.12 ຄວາມແຮງການຕິດ

### 5.12.1 ການກະກຽມກ້ອນທົດລອງ

5.12.1.1 ຄັດເລືອກເອົາດິນບໍ່ອກຂະໜາດ 70mm×70mm×20mm ທີ່ໄດ້ຜະລິດຂຶ້ນມາຕາມຂໍ້ 6.3.2, ສຳລັບແຕ່ລະດ້ານຂອງກ້ອນທົດລອງ, ຈະຕ້ອງຮັບປະກັນວ່າພຽງກັນ, ບໍ່ມີຂຸມຫລຸບເຂົ້າ, ບໍ່ມີຮຸຂຸມ, ແຈບໍ່ບິ່ນອອກ ຫຼື ຫຼຽມບໍ່ບິ່ນອອກ.

5.12.1.2 ໃຊ້ກະດາດຊາຍແຫ້ງເບີ 0 ເພື່ອຂັດສິດິນບໍ່ອກເປັນພຽງກັນ ແລະ ກຳຈັດຂີ້ຜຸ່ນທີ່ຕິດຢູ່ຜິວນອກ.

### 5.12.2 ຄວາມແຮງການຕິດພາຍໃຕ້ສະພາບມາດຕະຖານ

5.12.2.1 ຜະລິດຕົວຢ່າງ 6 ອັນຕາມວິທີທີ່ໄດ້ລະບຸໄວ້ໃນຂໍ້ 6.14.2.1 ໃນ JG/T 24-2000.

5.12.2.2 ວັດແທກຄວາມແຮງການຕິດຕາມວິທີທົດລອງທີ່ໄດ້ລະບຸໄວ້ໃນຂໍ້ 6.14.2.2 ໃນ JG/T 24-2000, ພາຍຫຼັງໄດ້ຜະລິດຕົວຢ່າງແລ້ວ ໃນມື້ທີ 6, ໃຫ້ເອົາຕົວຢ່າງຕິດກັບຊິ້ນສ່ວນເຫຼັກກ້າແບບດຶງ. ຈະຕ້ອງເອົາໃຈໃສ່ກ່ຽວກັບຄວາມໜຽວຂອງອີພັອກຊີເຣຊິນ(epoxy resin) ຫຼືສານເກາະຕິດແບບແຮງສູງຊະນິດອື່ນ, ໃຫ້ປະຕິບັດຢ່າງລະອຽດແລະ ຮັບປະກັນວ່າດ້ານເທິງ ແລະ ດ້ານລຸ່ມທີ່ເອົາມາຕິດກັນນັ້ນ ໄດ້ຊຶມກັບກາວຢ່າງເຕັມທີ່ ແລະ ມີຂະໜາດກົງກັນສະເໝີ ແລະ ຮັບປະກັນວ່າໃນຜິວພາຍນອກຂອງດິນບໍ່ອກບໍ່ໄດ້ຕິດປຸງປະທາຍ.

### 5.12.3 ຄວາມແຮງການຕິດພາຍຫຼັງໄດ້ແຊ່ນ້ຳ

5.12.3.1 ປະຕິບັດຕາມ 5.12.2.1 ແລະ ຜະລິດຕົວຢ່າງ 6 ອັນໃນເວລາດຽວກັນ, ພາຍຫຼັງໄດ້ຜະລິດຕົວຢ່າງແລ້ວ, ໃນມື້ທີ 6, ໃຫ້ເອົາຕົວຢ່າງຕິດກັບຊິ້ນສ່ວນເຫຼັກກ້າແບບດຶງ.

5.12.3.2 ເຮັດການທົດລອງແຊ່ນ້ຳຕາມວິທີທົດລອງທີ່ລະບຸໄວ້ໃນຂໍ້ທີ 6.14.3.2 ໃນ JG/T 24-2000, ເວລາການແຊ່ນ້ຳແມ່ນ 48 ຊົ່ວໂມງ. ພາຍຫຼັງໄດ້ເອົາຕົວຢ່າງທົດລອງອອກແລ້ວ ໃຫ້ວາງດ້ານຂ້າງຂອງຕົວຢ່າງລົງລຸ່ມປະໄວ້ຕາມເງື່ອນໄຂມາດຕະຖານເປັນເວລາ 24 ຊົ່ວໂມງ, ຈາກນັ້ນ, ໃຫ້ປະຕິບັດຕາມຂໍ້ກຳນົດໃນຂໍ້ 5.12.2.2 ແລະ ວັດແທກຄວາມແຮງການຕິດຫຼັງການແຊ່ນ້ຳ.

5.12.4 ສຳລັບຜິວທີ່ໄດ້ຮັບ, ໃຫ້ລຶບອອກຄ່າທີ່ສູງສຸດ ແລະ ຄ່າທີ່ນ້ອຍສຸດ, ເອົາຕົວເລກ 4 ອັນທີ່ເຫຼືອນັ້ນມາບວກກັນ ແລະ ຫັນສີ່ໄລ່ເປັນຄ່າສະເລ່ຍ, ສຳລັບຄ່າວັດແທກແຕ່ລະອັນ, ເມື່ອທຽບກັບຄ່າສະເລ່ຍແລ້ວ, ຄວາມຜິດດ່ຽວບໍ່ຄວນໃຫຍ່ກວ່າ 20%, ຖ້າບໍ່ດັ່ງນັ້ນ, ຈະຖືວ່າຕົວເລກໃນການທົດລອງຄັ້ງນີ້ໃຊ້ການບໍ່ໄດ້

## 5.13 ຄວາມຍືດຍືນ

ການຜະລິດແຜ່ນຕົວຢ່າງ ແລະ ການບໍາລຸງຮັກສາໃຫ້ປະຕິບັດຕາມຂໍ້ 5.4.2, ກ່ອນຈະທົດລອງໃຫ້ໃຊ້ກະດາດ ຊາຍເບີ 320 - 500 ຂັດເອົາແຜ່ນຟິມຂອງປູນອັດຮອຍຝາຄອນກຼິດ, ພາຍຫຼັງໄດ້ຂັດສິດແລ້ວ, ຄວາມໜາຂອງແຜ່ນຟິມ ຂອງປູນອັດຮອຍຈະຕ້ອງຢູ່ໃນຂອບເຂດລະຫວ່າງ 0.80mm-1.00mm, ການທົດລອງໃຫ້ປະຕິບັດຕາມຂໍ້ກຳນົດໃນ GB/T 1748, ໃຫ້ເອົາແຜ່ນແຫຼັກເຄືອບກົ່ວວາງໄວ້ ເປັນຄົງທີ່ຢູ່ສິ້ນໜຶ່ງຂອງເຄື່ອງວັດແທກຄວາມຍືດຍື່ນ, ໃຫ້ລຸກກຶ່ງ ເພື່ອໃຫ້ມັນແນບກັບຜິວນອກຂອງທໍ່ກົມທີ່ມີເສັ້ນຜ່າກາງ 100mm ຂອງອຸປະກອນວັດແທກ. ຖ້າຫາກວ່າໃນຜິວພາຍ ນອກຂອງປູນອັດຮອຍບໍ່ມີຮອຍແຕກ, ໃຫ້ຖືວ່າ“ເສັ້ນຜ່າກາງ 100mm, ບໍ່ມີຮອຍແຕກ”.

#### 5.14 ຄ່າ pH

ການຜະລິດແຜ່ນຕົວຢ່າງ ແລະ ການບໍາລຸງຮັກສາໃຫ້ປະຕິບັດຕາມຂໍ້ 5.4.2, ສໍາລັບຕົວຢ່າງຂອງປູນອັດຮອຍທີ່ ໄດ້ລອກອອກ ແລະ ຕາກແຫ້ງແລ້ວ, ໃຫ້ບິດສີໃຫ້ເປັນຝຸ່ນ, ນໍາເອົາປູນອັດຮອຍໃນປະລິມານ 5g ປະສົມກັບນໍ້າລະດັບ ສາມໃນປະລິມານ 50 ມິລິລິດ (ml) ຕາມມາດຕະຖານແຫ່ງຊາດລາວ( ໃນກໍລະນີຍັງບໍ່ທັນປະກາດໃຊ້ມາດຕະຖານດັ່ງກ່າວໃຫ້ ປະຕິບັດຕາມ GB/T 6682, ໃຊ້ເຄື່ອງຈັກຄົນວັດສະດູປະສົມດັ່ງກ່າວ( ອັດຕາຄວາມໄວ 400r/min) ເປັນເວລາ 5min , ຈາກນັ້ນປະໄວ້ໃຫ້ຢູ່ນຶ່ງເປັນເວລາ 30min ຈົນວ່ານໍ້າປະສົມດັ່ງກ່າວໄດ້ເກີດການແຍກເປັນຊັ້ນທີ່ເຫັນໄດ້ຊັດເຈນ. ໃຊ້ເຄື່ອງແທກ pH ຫຼື ເຈ້ຍທົດສອບທີ່ມີຄວາມແມ້ນຢ່າສູງ ເພື່ອວັດແທກຄ່າ pH ຂອງນໍ້າໃສໃນຊັ້ນເທິງ. ໃຫ້ວັດແທກ ທຸກຕົວຢ່າງແບບຂະໜານກັນ 3 ເທື່ອ, ໃຫ້ເອົາຜົນວັດແທກຂອງ 3 ເທື່ອນັ້ນໄລ່ສະເລ່ຍກັນ ເພື່ອໃຊ້ເປັນຜົນສຸດທ້າຍ( ໃຫ້ຮັກສາເລກເສດເປັນລະດັບ 0.1).

#### 5.15 ປະລິມານຈຳກັດຂອງວັດສະດູທີ່ເປັນໂທດ

ຈະຕ້ອງສອດຄ່ອງກັບຂໍ້ກຳນົດກ່ຽວກັບຜະລິດຕະພັນປູນອັດຮອຍທີ່ໃຊ້ໃນແຜ່ນຝາທີ່ມີລັກສະນະເປັນນໍ້າຕາມມ ລະບຽບ GB 18582-2008.

### 6. ຫຼັກການໃນການກວດກາ

#### 6.1 ການແບ່ງປະເພດການກວດກາ

ການກວດຜະລິດຕະພັນໄດ້ແບ່ງອອກເປັນການກວດຕອນອອກຈາກໂຮງງານ ແລະ ການກວດກາຮູບແບບ.

#### 6.2 ວິທີສຸ່ມຕົວຢ່າງ

ສຸ່ມຕົວຢ່າງໃຫ້ສອດຄ່ອງຕາມມາດຕະຖານແຫ່ງຊາດລາວ ( ໃນກໍລະນີຍັງບໍ່ທັນປະກາດໃຊ້ໃນມາດຕະຖານ ດັ່ງກ່າວໃຫ້ປະຕິບັດຕາ GB3186. ສໍາລັບແຕ່ລະງວດ, ໃຫ້ຈັດຜະລິດຕະພັນ ປະເພດດຽວກັນທຸກ 15 ໂຕນ (T) ເປັນ ໜຶ່ງງວດ, ຖ້າບໍ່ຄົບ 15ໂຕນ (T) ໃຫ້ໄລ່ເປັນໜຶ່ງງວດ.

#### 6.3 ລາຍການກວດກາ

6.3.1 ລາຍການກວດກາຕອນອອກຈາກໂຮງງານໄດ້ກວມເອົາ 5 ລາຍການ:ສະພາບຢູ່ໃນພາຊະນະ, ລັກສະນະໃນ ການກໍ່ສ້າງ, ເວລາຕາກແຫ້ງ(ແຫ້ງຕາມຜິວນອກ), ລັກສະນະການຕ້ານການແຕກ ແລະ ການແຫ້ງ ໃນໄລຍະ ເບື້ອງຕົ້ນ ແລະ ລັກສະນະຄວາມຍືດຍື່ນ. ສໍາລັບສະພາບຢູ່ໃນພາຊະນະ, ລັກສະນະການກໍ່ສ້າງ, ເວລາຕາກ ແຫ້ງ(ແຫ້ງຕາມຜິວນອກ), ຈະຕ້ອງກວດເທື່ອໜຶ່ງສໍາລັບທຸກງວດ, ລັກສະນະການຕ້ານການແຕກ ແລະ ການ ແຫ້ງ ໃນໄລຍະເບື້ອງຕົ້ນ ແລະ ລັກສະນະຄວາມຍືດຍື່ນ, ທຸກ 450 ໂຕນ(t) ຈະຕ້ອງກວດເທື່ອໜຶ່ງ.

6.3.2 ລາຍການກວດກາຮູບແບບກວມເອົາຂໍ້ກຳນົດດ້ານເຕັກນິກທັງໝົດທີ່ລະບຸໄວ້ໃນມາດຕະຖານສະບັບນີ້.

6.3.2.1 ໃນກໍລະນີຜະລິດຢ່າງເປັນປົກກະຕິ, ລາຍການກວດກາຮູບແບບແມ່ນໜຶ່ງປົກກະຕິເທື່ອໜຶ່ງ.

**6.3.2.2** ຖ້າມີກໍລະນີໃດໜຶ່ງດັ່ງລຸ່ມ, ຈະຕ້ອງເຮັດການກວດກາຮູບແບບ:

- ກ. ເວລາຕ້ອງການວິນິດໄສການກຳນົດຮູບແບບຂອງຜະລິດຕະພັນໃໝ່ທີ່ທົດລອງການຜະລິດ;
- ຂ. ເວລາວັດຖຸດິບຕົ້ນຕໍຂອງຜະລິດຕະພັນ ຫຼື ປະລິມານການນຳໃຊ້ ຫຼື ກຳມະວິທີການຜະລິດເກີດການປ່ຽນແປງອັນໃຫຍ່;
- ຄ. ເວລາຜົນກວດກາຕອນອອກຈາກໂຮງງານ ແລະ ການກວດກາຮູບແບບໃນເທື່ອທີ່ແລ້ວຕ່າງກັນຫຼາຍ;
- ງ. ເວລາຢຸດການຜະລິດເປັນເຄິ່ງປີຂຶ້ນໄປ ແລະ ພື້ນຟູການຜະລິດໃໝ່;
- ຈ. ເວລາອົງການຕິດຕາມກວດກາເຕັກນິກ ແລະ ຄຸນນະພາບແຫ່ງຊາດໄດ້ສະເໜີໃຫ້ກວດກາຮູບແບບ.

**7. ສະຫຼາກ ແລະ ການເກັບຮັກສາ**

**7.1** ເປົ້າ ຫຼື ພາສະນະບັນຈຸປຸງອັດຮອຍທຸກໜ່ວຍຕ້ອງສະແດງເຄື່ອງໝາຍ, ໜັງສື, ຕົວເລກແຈ້ງລາຍລະອຽດຕໍ່ໄປນີ້ ໃຫ້ເຫັນໄດ້ງ່າຍຊັດເຈນ ແລະ ຖາວອນ, ເນື້ອໃນຂອງສະຫຼາກຕ້ອງຂຽນເປັນພາສາລາວ, ສຳລັບພາສາຕ່າງປະເທດ ຕ້ອງມີເນື້ອໃນສອດຄ່ອງກັບພາສາລາວທີ່ໄດ້ກຳນົດໄວ້ເຊິ່ງມີເນື້ອໃນດັ່ງນີ້:

- ຄຳວ່າ”ປຸງອັດຮອຍຄອນກຼິດ”;
- ປະເພດ ຫຼື ຊະນິດ;
- ສານປະສົມເພີ່ມ ແລະ ສານເຕີມແຕ່ງ ຫຼື ສ່ວນປະສົມອື່ນ (ຖ້າມີ);
- ຕົວເລກທີ່ສະແດງນ້ຳໜັກຕົວຈິງຂອງ”ປຸງອັດຮອຍຄອນກຼິດ” ກິໂລກຼາມ(kg);
- ວັນ, ເດືອນ, ປີ ທີ່ຜະລິດ ແລະ ລະຫັດຊຸດຜະລິດ;
- ຂໍ້ແນະນຳ ແລະ ວິທີໃຊ້, ວິທີການເກັບຮັກສາ ແລະ ຂໍ້ລະວັງ;
- ຊື່ໂຮງງານທີ່ຜະລິດ;
- ກາໝາຍຂອງໂຮງງານທີ່ຜະລິດ;
- ເຄື່ອງໝາຍການຄ້າ;
- ກາໝາຍມາດຕະຖານແຫ່ງຊາດ (ຖ້າໄດ້ຮັບອະນຸຍາດ).

ຜູ້ທີ່ນຳເຂົ້າ-ສົ່ງອອກຜະລິດຕະພັນ”ປຸງອັດຮອຍຝາຄອນກຼິດ” ທີ່ມີຈຸດປະສົງຢາກນຳໃຊ້ກາໝາຍມາດຕະຖານແຫ່ງຊາດຕ້ອງໄດ້ຮັບອະນຸຍາດຈາກອົງການຄຸ້ມຄອງທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ (ກະຊວງອຸດສາຫະກຳ ແລະ ການຄ້າ).

**7.2** ໃນກໍລະນີທີ່”ປຸງອັດຮອຍຝາຄອນກຼິດ” ບັນຈຸໃສ່ພາສະນະຢ່າງອື່ນສິ່ງໃຫ້ຜູ້ຊື້ ໃຫ້ແຈ້ງລາຍລະອຽດໃນເອກະສານນຳສົ່ງປຸງອັດຮອຍຝາຄອນກຼິດ ຍົກເວັ້ນນ້ຳໜັກໃຫ້ໃສ່ນ້ຳໜັກລວມ.

**7.3 ການເກັບຮັກສາ**

ໃນເວລາເກັບຮັກສາຜະລິດຕະພັນ, ຕ້ອງຮັບປະກັນວ່າລ່ວງລົມໄດ້, ແຫ້ງ, ປ້ອງກັນບໍ່ໃຫ້ຕ້ອງກັບແສງແດດ, ສຳລັບສ່ວນປະກອບທີ່ບໍ່ເປັນຝຸ່ນ, ຈະຕ້ອງນຳໃຊ້ມາດຕະການທີ່ເໝາະສົມເພື່ອປ້ອງກັນການກຳມ. ຈະຕ້ອງກຳນົດໄລຍະເກັບຮັກສາຕາມປະເພດຂອງຜະລິດຕະພັນ, ພ້ອມທັງລະບຸຢ່າງຈະແຈ້ງໃນສິ່ງຫຸ້ມຫໍ່ພາຍນອກ.

**8. ຫລັກການຕັດສິນຜົນ**

**8.1.1** ການຕັດສິນຜົນການກວດກາຂອງລາຍການດ່ຽວໃຫ້ປະຕິບັດຕາມວິທີປຽບທຽບ ແລະ ປັບຄ່າໂດຍປະມານ ທີ່ກຳນົດໄວ້ໃນມາດຕະຖານແຫ່ງຊາດລາວ (ໃນກໍລະນີຍັງບໍ່ທັນປະກາດໃຊ້ມາດຕະຖານດັ່ງກ່າວໃຫ້ປະຕິບັດຕາມ GB/T 8170).

8.1.2 ໃນເວລາຜົນການກວດກາຂອງລາຍການທັງໝົດລ້ວນແຕ່ໄດ້ສອດຄ່ອງກັບຂໍ້ກຳນົດໃນມາດຕະຖານສະບັບນີ້, ຈຶ່ງຈະຖືວ່າປຸງອັດຮອຍຊຸດຜະລິດນີ້ສອດຄ່ອງຕາມມາດຕະຖານຜະລິດຕະພັນອຸດສາຫະກຳນີ້.

ສອດຄ່ອງ