Arab Republic of Egypt

EDICT OF GOVERNMENT

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 12 (2005) (Arabic): Matches - performance requirements safety and classification

BLANK PAGE

PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

م ق م : ٢٠٠٥/١٢

ثقاب الأمان

جمهورية مصر العربية

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

www.pdftron.com PDFSecure Demo

تاريخ الاعتماد : ٢٠٠٥/٢/١٣

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٢٨٤٥٥٢٢ – ٢٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م ق م : ٢٠٠٥/١٢

مقدمة

المواصفة القياسية رقم ١٢ لسنة ٢٠٠٥ الخاصـــة بثقاب الأمان متماثلة فنيا مع تعديل مـــع المواصفة BS EN 1783/1997 الخاصة ب

Matches Performance requirements , safety and classification

وتلغى وتحل محل آخر إصدار لها عام ٢٠٠٤ .

قام بإعداد هذه المواصفة لجنة التوافق رقم (٧/٢) الخاصة بالكيماويات المتنوعة

وفيما يخص هذه المواصفة فقد تم إجراء التعديل المذكور بالملحق أ

المواصفة القياسية المصرية

ثقاب الأمان

١- المجال

تحدد هذه المواصفة الاشتراطات الفنية التى ينبغى توافرها فى ثقاب الأمان كما تشمل طرق الفحص والاختبار وطريقة أخذ العينة ٠

٢- التعريف

ثقاب الأمان هو منتج يستخدم لإحداث اللهب ، مكون من عود من مادة قابلة للاشتعال مغطى عند أحد طرفيه بعجينة مناسبة جافة يشتعل عن طريق الاحتكاك بمواد كيماوية خاصة (قداحة) وليس عن طريق مجرد الاحتكاك بالأسطح الخشنة ٠

٣- الاشتراطات الفنية

٣/ ١ تعبأ ثقاب الأمان فى علب أو أمشاط ٠

٣/ ١/ ١ ثقاب الأمان المعبأ فى علب ٠

٣/ ١/ ١/ ١ تكون عيدان ثقاب الأمان المعبأة مصنعة من الخشب ، الجيد طويل الألياف مقطوع قطعا طوليا وخاليا من الزوائد بحيث يتحمل العود عزم الحنى مقداره ٤٠ نيوتن ٠ مم على الاتجاه الطولى (اختبار ٤/٤) ٠

٣/ ١/ ١/ ٢ تكون العيدان مشربة بمادة كيماوية بحيث تمنع توهجها بعد إطفائها (٤ ثوانى على الأكثر) وتكون مشربة بالشمع حتى الثلث ، لتسمح بانتقال اللهب من الرأس إلى العود (اختبار ٥/٤)

٣/ ١/ ١/ ٣ لا يقل طول العود عن ٤٠ مم ٠

٣/ ١/ ١/ ٤ تعبأ عيدان ثقاب الأمان فى علب من الخشب أو الكرتون المقوى أو البلاستيك وتكون العلبة منتظمة الشكل ، وتتناسب فى حجمها مع عدد العيدان الموضوعة بها وتكون الرؤوس فى اتجاه واحد ، وتكون العيدان حسب العدد المنصوص عليه فى العبوة وتشغل أكثر من٩٠ ٪ من سعة الدرج ، ويغطى جزء من العلبة بمادة منتظمة تامة الالتصاق ، لتشتعل العيدان إذا احتكت بها بسرعة (المادة القداحة) وتكفىهذه لإشعال١٥٠٪ من محتويات العلبة (اختبار٤/٢،٤/٥)

٣/ ١/ ١/ ٥ يوضح الجدول (١) عدد العيدان فى العلبة الواحدة والتجاوز المسموح به ٠

الجدول (١)

عدد العيدان فى العلبة الواحدة	عدد العلب المختبرة	نسبة السماح فى متوسط عدد العيدان
أقل من ١٠٠ عود	٢٠	٥٪
من ١٠٠ ــ ٢٠٠ عود	٥	٥٪
من ٢٠٠-٥٠٠ عود	٣	٥٪

٣/ ١/ ٢ ثقاب الأمان المعبأ فى أمشاط

٣/ ١/ ٢/ ١ تكون العيدان مصنوعة من الخشب أو الكرتون المقوى ، ويجمع جزءا المشط (هما الغلاف ومشط العيدان) بأى طريقة مناسبة بحيث لا ينفصلان عن بعضهما ٠

٣/ ١/ ٢/ ٢ يجب أن يكون عرض الغلاف كافيا لتغطية المشط ويزيد بمقدار ١,٥٠ مم على الأقل من كل ناحية ، وأن يدخل طرف الغلاف الفاتح تحت الطرف المغلق مسافة قدرها ٤ مم على الأقل ٠

٣/ ١/ ٢/ ٣ يجب أن توضع المادة القداحة فى الطرف الأسفل من خلف المشط ومن الخارج وأن تكون تامة الالتصاق بالغلاف ، وتكون التغطية بالمادة القداحة منتظمة وكافية لإشعال ١٥٠٪ من محتويات المشط على الأقل٠ (الاختبار ٢/٤ ، ٤/٤)

٣/ ١/ ٢/ ٤ لا يقل طول العود عن ٤٠ مم ، متضمنة القاعدة و٣٠ مم بدون القاعدة ولا يقل عرض كل ١٠ عيدان بالمشط عن ٣٠ مم ٠

٣/ ١/ ٢/ ٥ تكون العيدان الخشبية مصنوعة من خشب جيد طويل الألياف مقطوعاً قطعا طوليا وخاليا من الزوائد بحيث يتحمل عزما حانيا لا يقل عن ٢٠ نيوتن٠مم على الاتجاه الضعيف ٠
وتكون العيدان الكرتون مصنوعة من الكرتون المقوى ٠

٣/ ١/ ٢/ ٦ تكون العيدان الخشبية والكرتون مشربة بمادة كيماوية تمنع توهجها بعد إطفائها (٦ ثوانى على الأكثر) كما تكون مشربة بالشمع إلى قرب الثلث بكمية تسمح بانتقال اللهب من الرأس إلى العود (اختبار ٣/٤) ٠

٣/ ١/ ٣ اشتراطات عامة لثقاب الأمان

٣/ ١/ ٣/ ١ تفى عجينة رؤوس أعواد ثقاب الأمان الحدود التالية والخاصة بالمعادن الثقيلة والموضحة بالجدول (٢) (اختبار ١٠/٤) ٠

الجدول (٢)

العنصر (حد أقصى)	المحتوى بالمليجرام / كيلو جرام
الانتيمون	١٠
الزرنيخ	١٠
الباريوم	٤٠٠
الكادميوم	٢٠
الرصاص	١٠٠
الكروم	٤٠٠
منجنيز	١٠٠
الزئبق	١٠
سيلنيوم	١٠
فانديوم	١٠٠

٣/ ١/ ٣/ ٢ تكون رؤوس العيدان خالية من الفسفور الأبيض (الأصفر)

٣/ ١/ ٣/ ٣ تكون رؤوس العيدان مغطاة تغطية سليمة كاملة متساوية فى الحجم ، منتظمة الشكل ، خالية من الشقوق ، غير ملتصقة بعضها ببعض ، ويسمح بتجاوز هذه الشروط فى حدود أقصاها ٥٪ من عدد العيدان (اختبار ٣/٤) ٠

٣/ ١/ ٣/ ٤ تعتبر التغطية غير سليمة إذا أمكن فصل الرأس عن العود سحباً بالإبهام والسبابة ، ولا يسمح بتجاوز فى هذا الشرط (اختبار ٦/٤) ٠

٣/ ١/ ٣/ ٥ لا تشتعل العيدان إذا احتكت بالسطح المصنفر لورق مرمل رقم٣ (اختبار ٧/٤)

٣/ ١/ ٣/ ٦ لا تقل درجة الحرارة التى تشتعل عندها العيدان من تلقاء نفسها عن 170° س (اختبار ٨/٤)

٣/ ١/ ٣/ ٧ تتوافر فى العيدان عند اشتعالها الشروط التالية :

٣/ ١/ ٣/ ٧/ ١ لا تشتعل بانفجار ٠

٣/ ١/ ٣/ ٧/ ٢ لا تتساقط منها قطع متوهجة ٠

٣/ ١/ ٣/ ٧/ ٣ لا ينكسر أكثر من ٣٪ من عدد العيدان المختبرة ٠

٣/ ١/ ٣/ ٧/ ٤ لا يتعسر اشتعال أكثر من ٣٪ من عدد العيدان المختبرة ٠

٣/ ١/ ٣/ ٧/ ٥ لا تتوهج العيدان بعد إطفائها ٤ ثوانى ويهمل التوهج تحت الرأس مباشرة

٣/ ١/ ٣/ ٧/ ٦ لا تشتعل رؤوس الثقاب تحت ضغط طرقة لثقل مقدار ١٦٥ جرام يسقط من ارتفاع ٣٠ سم (اختبار ٩/٤) ٠

٤- طرق الفحص والاختبار

٤/ ١ طريقة أخذ العينة :

٤/ ١/ ١ يجب أن تحتوى العينة التى ترسل للاختبار من ثقاب الأمان المعبأ فى علب أو أمشاط على ١٠٠٠ عود على الأقل من كل صنف على حدة ٠

٤/ ١/ ٢ تؤخذ هذه العينة بطريقة عشوائية أيضاً من إنتاج ٤ ساعات متصلة ٠

٤/ ٢ العبوة :

٤/ ٢/ ١ تفحص العلب أو الأمشاط فحصاً ظاهرياً من حيث الشكل العام للعلبة وتناسبها مع عدد العيدان الموجودة بداخلها والتصاق المادة القداحة جيداً على جزء منها بحيث لا يسمح باشتعال العيدان عند إخراجها من العلب أو نزعها من المشط

٤/ ٢/ ٢ كما يفحص تجميع الأمشاط وسلامة تدبيسها ٠

٤/ ٣ فحص العدد والطول وتغطية العيدان :

٤/ ٣/ ١ بالنسبة لثقاب الأمان المعبأ فى علب يحصى عدد العيدان فى كل علبة من عدد العلب الموضحة بالجدول (١) ويقدر المتوسط ٠

٤/ ٣/ ٢ بالنسبة للأمشاط يحصى عدد العيدان فى ٢٠ مشط ويقدر المتوسط ، كما يلاحظ أثناء العد أيضاً عدد العيدان المكسورة أو عديمة الرؤوس أو ذات الرؤوس الملتصقة ، أو غير كاملة التماسك ، أو غير منتظمة المقطع ، ويقاس طول ٥٠ عوداً من العينة ويقدر متوسط الطول ، كما يقاس متوسط عرض ١٠ عيدان من ثقاب المشط

٤/ ٣/ ٣ اختبار عزم الإنحناء :

٤/ ٣/ ٤ يوضع العود على جهاز تحديد العزم الحانى بين الارتكـازين وتكون المسافة بينهما (٤٠ مم تقريباً) كما فى الشكل (٢) ٠

٤/ ٣/ ٥ يعرض العود لثقل من المنتصف حوالى ٤٠٠ جرام تقريبا متضمنا الخطاف الحامل للثقل ٠

٤/ ٣/ ٦ تحسب مقاومة الإنحناء من المعادلة الآتية :

$$\text{مقاومة الإنحناء} = \frac{P \times L}{4}$$

حيث :

P : القوة الناتجة عن الحمل بالنيوتن

L : المسافة بين الارتكازين بالمليمتر

مثال (١) :

$$\text{مقاومة الإنحنا ء} = \frac{٤ \times ٤٠}{٤} = ٤٠ \text{ نيوتن ٠ مم}$$

٤/ ٤ الاشتعال والمادة القداحة والتغطية :

ينتخب ١٢ مشطا أو عددا من العلب كالموضح بالجدول (٣) وتختبر المادة القداحة على كل مشط أو علبة بإشعال ما يساوى ١٥٠ ٪ من محتويات المشط أو العلبة مع الأخذ فى الاعتبار أن يختبر جزء من المادة القداحة فى حالة العلب التى تحتوى على أكثر من ١٠٠ عود كالموضح بالجدول (٣) وذلك بأن تمسك العيدان بالقرب من الرأس ، وتجر واحداً فواحداً بسرعة وبقوة عادية موحدة على نفس الجانب من المادة القداحة وبزاوية حوالى٣٠˚من الخلف إلى الأمام ويترك العود حتى يحترق إلى منتصفه ويحصى ما يلى :

٤/ ٤/ ١ عدد العيدان التى تشتعل بانفجار ٠

٤/ ٤/ ٢ عدد العيدان التى يتساقط منها قطع متوهجة ٠

٤/ ٤/ ٣ عدد العيدان التى يتعثر اشتعالها ٠

٤/ ٤/ ٤ عدد العيدان التى تتوهج لمدة أكثر من ٣ ثوان بعد إطفاء العود ٠

٤/ ٥ تماسك الرأس بالعود :

ينتخب ٥٠ عوداً من علب أو أمشاط مختلفة ، ويمسك ويثبت طرف العود غير المغطى بإبهام وسبابة اليد اليسرى ، ثم يسحب رأس العود بقوة موحدة إلى الخارج بواسطة إبهام وسبابة اليد اليمنى ، فيجب ألا ينفصل رأس العود عنه ٠

٤/ ٦ الاشتعال بالاحتكاك :

تنتخب ١٠ عيدان من علب أو أمشاط مختلفة وتمسك بالقرب من الرأس وتمرر واحداً فواحداً بسرعة وقوة عادية وبزاوية حوالى ٣٠˚ على الأفقى ، وبالعكس على ورق مرمل رقم ٣ على مسافة ٥٠ مليمتر ، فيجب ألا يشتعل أى منها ٠

٤/ ٧ الاشتعال بالتسخين :

٤/ ٧/ ١ الجهاز :

فرن مناسب مداه أكثر من ١٧٠ ْس مزود بمنظم لدرجات الحرارة ٠

الطريقة : يوضع حوالى ١٠ عيدان فى بوتقة حرارية بحيث تكون رؤوس العيدان إلى أعلى ، وتوضع البوتقة فى وسط الفرن بحيث يكون مستوى رؤوس العيدان فى نفس مستوى الترمومتر ، ولا تبعد عنه بأكثر من ١٢ مم أو بأقل من ٦ مم ، يقفل الفرن وترفع درجة حرارته تدريجياً وليكن بمعدل ْ3/دقيقة فرضا حتى تصل إلى ١٧٠ ْس وتحفظ عند هذه الدرجة مدة ١٠ دقائق ، ويجب ألا تشتعل العيدان عند هذه الظروف ٠

الجدول (٣)

عدد العيدان فى العلبة	عدد العلب المختبرة	النسبة المختبرة من المادة القداحة	عدد العيدان المختبرة على هذه النسبة من العلبة
أقل من ١٠٠ عود	٦	١٠٠٪	١٥٠٪ من المحتويات
أكثر من ١٠٠-٢٠٠ عود	٣	٥٠٪	٧٥٪ من المحتويات
أكثر من ٢٠٠-٥٠٠ عود	٢	٢٥٪	٣٧,٥٪ من المحتويات

٤/ ٨ الاشتعال بالطرق :

٤/ ٨/ ١ وصف الجهاز :

يتركب الجهاز من قاعدة معدنية ثقيلة عليها عمودان من الصلب تنزلق عليها مطرقة من الصلب بثقل مقداره ١٦٥ جرام فتقع على سندان من الصلب أيضاً بحيث ينطبق سطحاهما على بعض تماماً ، وقطر السندان ١٢,٥ مليمتر وتعلق المطرقة أعلى الجهاز برافعة على شكل زند يسمح بانطلاق المطرقة على السندان عند الضغط عليه ، وأمام السندان مسند معدنى محزوز للعود بعرض ٤ مم وعمق ٣ مم للمجرى كما فى شكل (١) ٠

٤/ ٨/ ٢ طريقة العمل :

٤/ ٨/ ٢/ ١ تنتخب ثلاث علب أو ثلاثة أمشاط لم يسبق فتحها ويؤخذ من كل منها خمسة عيدان للاختبار

٤/ ٨/ ٢/ ٢ ترفع المطرقة حتى تعلق بالرافعة فى أعلى الجهاز بحيث تكون المسافة بين السطح الضارب للمطرقة وسطح السندان ٣٠ سم تماماً ٠ يوضع العود بحيث يكون رأسه على السندان الصلب والعود فى وسطه ، وبحيث يستقر فى المجرى المعد له على المسند أمام السندان ٠

٤/ ٨/ ٢/ ٣ تشغل المطرقة بضغط الزند فتنزل على السندان مهشمه رأس العود ٠

٤/ ٨/ ٢/ ٤ ويجب ألا يشتعل أى من العيدان فى هذا الاختبار ٠

٤/ ٨/ ٢/ ٥ ترفع المطرقة لتعلق بالرافعة من جديد وينظف سطحها السفلى وسطح السندان بعناية بعد كل اختبار ٠

٤/ ٩ تقدير المعادن الثقيلة

تؤخذ كمية من العيدان ولتكن ٥٠ عوداً ثم يسحب الرؤوس عن العيدان (بواسطة عدة) ويجمع منها ما يسمح بتحديد نسب المعادن الثقيلة ٠

٤/ ٩/ ١ الكواشف :

تستخدم كواشف من صنف كاشف تحليلى وماء مقطرما لم ينص علىغير ذلك.

٤/ ٩/ ١/ ١ حمض نيتريك ، صنف كاشف تحليلى ٠

٤/ ٩/ ١/ ٢ ماء مقطر ٠

٤/ ٩/ ٢ الأدوات :

٤/ ٩/ ٢/ ١ كأس زجاجى سعة ١٠٠ مل ٠

٤/ ٩/ ٢/ ٢ زجاجة ساعة ٠

٤/ ٩/ ٢/ ٣ دورق قياسى سعة ١٠٠ مل ٠

٤/ ٩/ ٢/ ٤ قمع ترشيح ٠

٤/ ٩/ ٢/ ٥ ورق ترشيح من السليلوز عديم الرماد (واتمان ٤٣) ٠

٤/ ٩/ ٣ الطريقة

٤/ ٩/ ٣/ ١ تسحب رؤوس ٥٠ عود من الثقاب وتوزن فى الكأس ثم يضاف ١٠ مل من حمض النيتريك وتغطى بزجاجة الساعة وتغلى على نار هادئة لمدة ساعة ، ثم يبرد المحلول ويخفف إلى ٥٠ مل بالماء المقطر ، ثم يرشح المحلول للدورق القياسى وتغسل ورقة الترشيح بالماء المقطر ويضاف الغسول إلى الدورق ، ثم يضاف ماء مقطر إلى العلامة (١٠٠ مل) ٠

٤/ ٩/ ٣/ ٢ يتم عمل اختبار ضابط بدون رأس ثقاب الأمان ، وذلك للتأكد من نقاء الكواشف المستخدمة

٤/ ٩/ ٣/ ٣ يتم التقدير باستخدام جهاز الامتصاص الذرى ٠

٤/ ١٠ الكشف عن الفسفور الأبيض (الأصفر) :

٤/ ١٠/ ١ تنزع الرؤوس من ٢٠٠ عوداً تحت مكثف إرجاع ، مع ١٥ مليلتر من البترول الخالى من الثيوفين ، ثم يرشح السائل ويؤخذ منه مليلتر واحد ويضاف فى أنبوبة اختبار إلى مليلتر أخر من محلول نترات الفضة النوشادرى (يجهز بإذابة ١,٧ جرام من نترات الفضة فى ١٠٠ مليلتر من محلول هيدروكسيد الأمونيوم النشادرى وزنه النوعى ٠,٩٢٠) يرج المحلولان معاً جيداً ثم يترك المزيج للانفصال

٤/ ١٠/ ٢ إذا لم يتغير لون المحلول المائى أو تلون باللون الأصفر فقط كان ذلك دليلاً على خلو الثقاب من الفوسفور الأبيض ٠

٤/ ١٠/ ٣ يجب الحكم على لون المحلول المائى بمجرد انفصال المزيج إلى طبقتين ٠

٥- البيانات

تطبع على العلبة أو الأمشاط البيانات التالية :

٥/ ١ اسم الصانع وعلامته التجارية ٠

٥/ ٢ عدد العيدان فى العلبة أو المشط (فى حدود تفاوت بالنقص بمقدار ٥٪) ٠

٥/ ٣ عبارة " صنع فى مصر" أو بلد المنشأ باللغة العربية أساسا ويجوز إضافة كتابتها بأى لغة أجنبية أخرى ٠

٥/ ٤ رقم المواصفة القياسية المصرية ٠

٦- المصطلحات الفنية

ثقاب الأمان ..... safety matches
علبة كبريت ..... match box
مشط كبريت ..... match book
المادة القداحة ..... friction composition
عود برأس ..... stick
توهج ..... glow
مشرب ..... impregnated
الامتصاص الذرى ..... atomic absorption
ورق مرمل ..... sand paper
عزم الحنى ..... bending moment

٧- المراجع

المواصفات القياسية البريطانية الأوروبية 1783/97

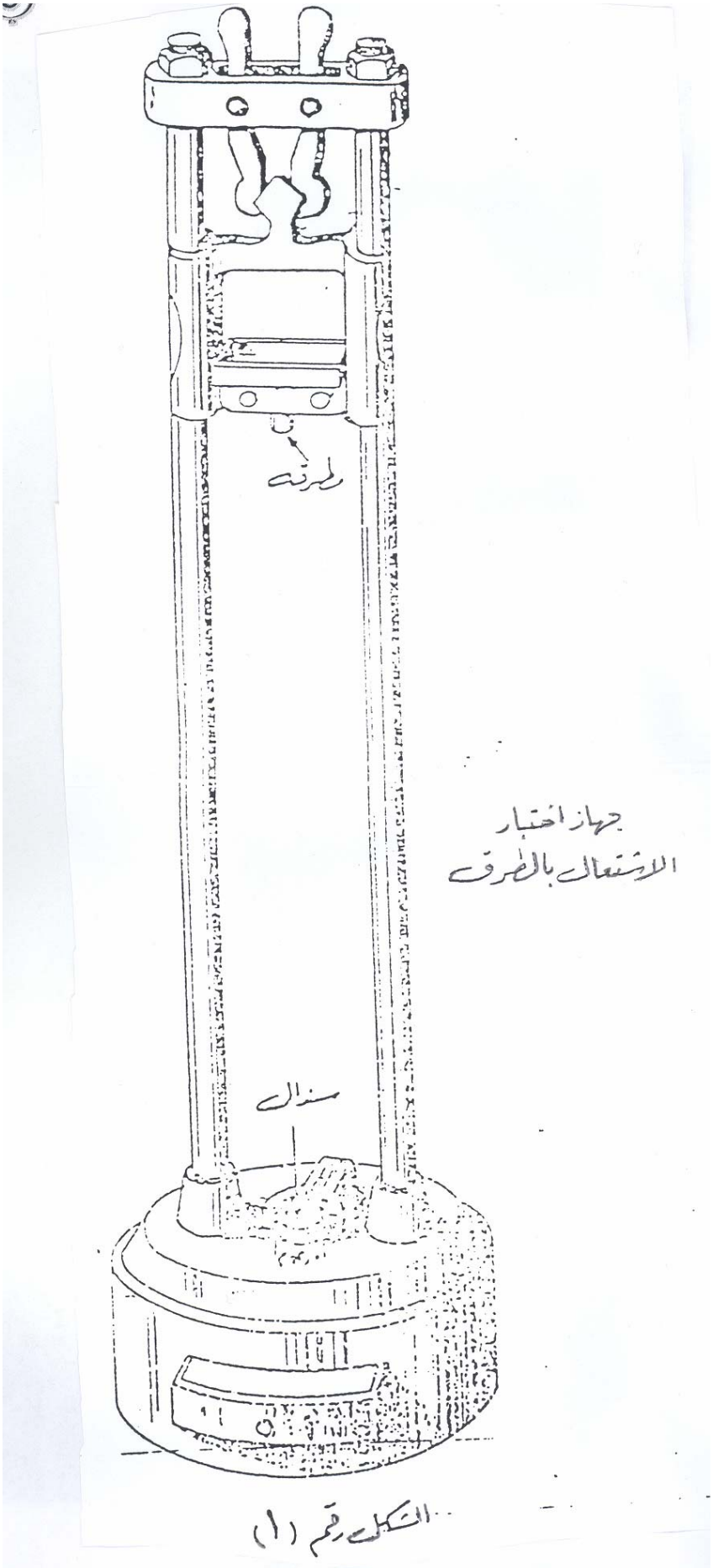
BS EN 1783/97

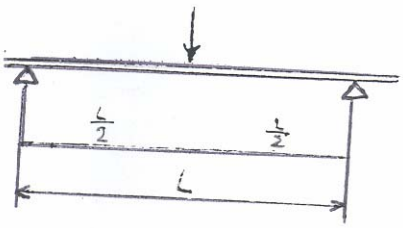
Matches- Performance requirements, safety and classification

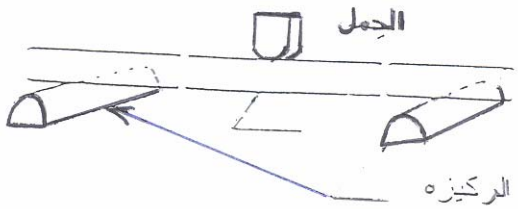
الجهات التى اشتركت فى وضع المواصفات

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (٧/٢) والخاصة بالكيماويات المتنوعة والتى يضم تشكيلها الجهات التالية:

- الشركة العربية للكبريت ٠
- الشركة المصرية للكبريت ٠
- شركة النيل للكبريت ٠
- غرفة الصناعات الكيماوية ٠
- المركز القومى للبحوث ٠
- الشركة القابضة للصناعات الكيماوية ٠
- مصلحة الرقابة الصناعية ٠
- مصلحة الكيمياء ٠
- هيئة الرقابة على الصادرات والواردات ٠
- كلية الهندسة – جامعة القاهرة ٠


جهاز اختبار
الاشتعال بالطرق
مسدال
الشكل رقم (١)





الشكل (٢) : اختبار مقاومة الانحناء

ملحق أ
المواصفة القياسية المصرية رقم ١٢ /٢٠٠٥ الخاصة بثقاب الامان

م	رقم البند بالمرجع	نص البند بالمرجع BS EN 1783/1997	رقم البند بالمواصفة المصرية	نص البند بالمواصفة المصرية	سبب الحيود
١	لا يوجد	لا يوجد	٤/٤	اختبار عزم الانحناء	خاص بالعيدان المصنوعة من الخشب والكرتون .
٢	لا يوجد	لا يوجد	١١/٤	اختبار الكشف عن الفسفور الابيض	اشتراطات الامن والسلامة .

﴿الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة﴾

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة ٠

٣- فى عام ٢٠٠٥ صدر القرار الجمهورى رقم ٨٣ لسنه ٢٠٠٥ بإعادة تسمية الهيئة لتصبح الهيئة العامة للمواصفات والجودة ، وبناء عليه فإن الهيئة تختص بما يلى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات الصلاحية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٤- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٥- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٦- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٧- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٨- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٩- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES

ES: 12/ 2005

SAFETY MATCHES

ICS : 71.060

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality