МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

Издание официальное

БЗ 8—95/361

МЕЖГОСУДАРСТВЕННАЯ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ КОМИССИЯ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ НОРМИРОВАНИЮ
В СТРОИТЕЛЬСТВЕ (МНТКС)
Москва

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Стромкомпозит» Российской Федерации

ВНЕСЕН Минстроем России

2 ПРИНЯТ Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации и техническому нормированию в строительстве (МНТКС) 19 апреля 1995 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование органа государственного управления строительством
Республика Армения	Госупрархитектуры Республики Армения
Республика Беларусь	Минстройархитектуры Республики Беларусь
Республика Казахстан	Минстрой Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Госстрой Кыргызской Республики
Республика Молдова	Минархстрой Республики Молдова
Российская Федерация	Минстрой России
Республика Таджикистан	Госстрой Республики Таджикистан
Республика Узбекистан	Госкомархитектстрой Республики Узбекистан

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ с 1 июля 1996 г. в качестве государственного стандарта Российской Федерации Постановлением Минстроя России от 14 июля 1995 г. № 18—67

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 1996

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Минстроя России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Определения 1
4 Общие положения 2
5 Порядок отбора образцов 2
6 Маркировка образцов 2
7 Порядок проведения контроля и условия приемки партии . . . 3
8 Оформление результатов испытаний 6

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ

Правила приемки

Asbestos-cement products
Acceptance rules

Дата введения 1996—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на асбестоцементные изделия (далее — изделия) и устанавливает правила и процедуру их приемки на основе выборочного контроля.

Все требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 15467—79 Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения

ГОСТ 15895—77 Статистические методы управления качеством продукции. Термины и определения

ГОСТ 16504—81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные требования и определения

3 ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем стандарте применяют следующие термины и определения.

Объем партии, выборка, объем выборки, выборочный контроль, статистический контроль качества, приемочное число, браковочное число — по ГОСТ 15895.

Дефектное изделие — по ГОСТ 15467.

Приемочный контроль, приемосдаточные испытания, периодические испытания, инспекционный контроль — по ГОСТ 16504.

Издание официальное

4 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

4.1 Приемку изделий производят партиями.

4.2 Партия должна состоять из изделий одного вида, профиля, типа, класса, марки, размеров и т.п., изготовленных по одной технологии с применением одинаковых сырьевых материалов.

4.3 Объем партии для всех изделий, кроме асбестоцементных напорных муфт, устанавливают в количестве сменной выработки одной технологической линии.

Объем партии напорных муфт — сменная выработка муфторасточного станка.

Объем партии напорных труб условным проходом 300 мм и более может быть установлен в количестве суточной выработки одной технологической линии.

4.4 Каждая партия изделий должна быть принята службой технического контроля предприятия-изготовителя.

4.5 Не менее чем на 1 % листов (деталей и панелей) и на наружной поверхности 10 % труб (муфт) должен быть нанесен штамп службы технического контроля.

5 ПОРЯДОК ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

5.1 Для проведения контроля от партии из разных стоп (штабелей) отбирают изделия в количестве, указанном в разделе 7. При этом из стопы отбирают один лист (деталь, панель).

Допускается отбирать изделия в процессе их изготовления равномерно в течение всей смены.

5.2 Отбор образцов для контроля следует проводить независимо от их предполагаемого качества.

Не допускается выбирать стопы (штабели) или изделия с целью отбора «лучших» или «худших».

5.3 Не следует включать в выборку два верхних и два нижних изделия в стопе, а также трубы и муфты из верхнего и нижнего рядов в штабеле.

5.4 Если образец, предназначенный для физико-механических испытаний, имеет явные механические повреждения (трещины, отколы, пробоины и т.п.), он должен быть изъят и заменен другим образцом.

6 МАРКИРОВКА ОБРАЗЦОВ

6.1 Образцы, отобранные для контроля в виде целых изделий, или вырезанные из них образцы-фрагменты должны быть маркированы.

6.2 Маркировку следует наносить контрастным цветом, исполь-

зуя принятый у изготовителя способ, обеспечивающий ее сохранность.

6.3 Маркировка образцов в виде целых изделий должна содержать обозначение партии и обозначение данного образца-изделия.

Маркировка образцов-фрагментов, вырезаемых из этих образцов-изделий, также должна содержать обозначение партии и обозначение образца-изделия, из которого вырезан этот образец-фрагмент. Если для данного вида испытаний из одного образца-изделия вырезают более одного образца-фрагмента, то маркировка должна содержать дополнительно обозначение этого образца-фрагмента.

На образцах-фрагментах плоских листов должно быть также указано, вдоль какой кромки вырезан образец.

7 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ И УСЛОВИЯ ПРИЕМКИ ПАРТИИ

7.1 Приемочный контроль осуществляют проведением приемосдаточных испытаний по следующим показателям:

— внешний вид;
— форма и размеры;
— предел прочности при изгибе (плоские листы);
— контрольная нагрузка при испытании на изгиб (панели);
— сосредоточенная штамповая нагрузка (волнистые листы);
— плотность (все изделия, кроме труб и муфт);
— водонепроницаемость (трубы и муфты);
— величина гидравлического давления при разрыве образца напорной трубы или величина гидравлического давления при испытании на разрыв напорных полномерных труб, не подвергавшихся предварительному водонасыщению, без их разрушения.

7.2 Предприятие-изготовитель должно проводить периодические испытания листов (деталей, панелей) по одной партии с каждой технологической линии по следующим показателям:

— предел прочности при изгибе (волнистые листы, детали и панели) — не реже одного раза в месяц;
— ударная вязкость — не реже одного раза в месяц (кроме панелей);
— морозостойкость — не реже одного раза в квартал;
— водонепроницаемость (волнистые листы) — не реже одного раза в квартал.

7.3 Предприятие-изготовитель должно проводить периодические испытания труб каждого диаметра и класса по одной партии с каждой технологической линии не реже одного раза в месяц по следующим показателям:

— нагрузка при раздавливании;

— нагрузка при изгибе (трубы условным проходом 100 и 150 мм);

— величина гидравлического давления при разрыве образца напорной трубы (только в случае, когда при приемочном контроле испытывают напорные полномерные трубы на разрыв без их разрушения).

7.4 Перечень показателей, приведенных в 7.1—7.3, может быть изменен в соответствии с требованиями нормативного документа на конкретное изделие.

7.5 В случае получения неудовлетворительных результатов испытаний по любому из показателей, перечисленных в 7.2 (кроме морозостойкости) и 7.3, следует перейти на контроль по этому показателю каждой партии изделий.

При получении положительных результатов испытаний десяти следующих друг за другом партий переходят вновь к периодическим испытаниям.

7.6 Для проведения предприятием-изготовителем приемосдаточных и периодических испытаний листов, деталей и панелей от партии отбирают три изделия.

Партию изделий считают удовлетворяющей требованиям нормативного документа, если:

а) при контроле по показателям внешнего вида, формы и размеров, сосредоточенной штамповой нагрузки, контрольной нагрузки при испытании на изгиб, водонепроницаемости каждое изделие, отобранное для контроля, удовлетворяет требованиям нормативного документа;

б) при контроле по показателям предела прочности при изгибе, ударной вязкости, плотности средняя арифметическая из полученных в результате испытаний величин удовлетворяет требованиям нормативного документа;

в) при контроле по показателю морозостойкости каждое изделие удовлетворяет требованиям нормативного документа по отсутствию признаков расслоения и средняя арифметическая пределов прочности при изгибе подвергавшихся испытанию образцов составляет не менее 90 % от средней арифметической пределов прочности при изгибе контрольных образцов.

При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей, указанных в перечислениях а) и б), переходят на контроль по этому показателю согласно 7.7.

7.7 Для проведения предприятием-изготовителем приемосдаточных и периодических испытаний труб и муфт объем выборки и

решение о приемке партии по всем показателям, кроме водонепроницаемости, принимают по таблице 1.

Таблица 1

Объем партии	Объем выборки	Приемочное число A_{c1}	Браковочное число R_{e1}	Приемочное число A_{c2}	Браковочное число R_{e2}
		Первоначальные испытания		Первоначальные плюс повторные испытания	
До 150	3	0	1	—	—
От 151 до 280	8	0	2	1	2
Св. 281 » 500	8	0	2	1	2
» 501 » 1200	8	0	2	1	2
» 1201 » 3200	8	0	2	1	2
» 3201» 10000	13	0	3	3	4

В соответствии с таблицей 1 также принимают выборку листов, деталей и панелей в случае, предусмотренном 7.6. Оценку результатов контроля и принятие решения о приемке партии листов (деталей, панелей) по внешнему виду, форме и размерам, сосредоточенной штамповой нагрузке, контрольной нагрузке при испытании на изгиб, водонепроницаемости осуществляют по таблице 1.

Если число дефектных изделий равно приемочному числу A_{c1}, то партию считают принятой.

Если число дефектных изделий равно или больше браковочного числа R_{e1}, то партия приемке не подлежит.

Если число дефектных изделий по какому-либо показателю находится между A_{c1} и R_{e1}, то по этому показателю необходимо провести повторное испытание такого же числа изделий, взятых из этой же партии. В этом случае число дефектных изделий при первоначальных и повторных испытаниях суммируют. Если полученная сумма равна или меньше приемочного числа A_{c2}, то партию считают принятой. Если полученная сумма равна или больше браковочного числа R_{e2}, то партия приемке не подлежит.

Оценку результатов контроля листов, деталей и панелей по показателям предела прочности при изгибе, ударной вязкости, плотности и морозостойкости осуществляют по 7.6, перечисления б) и в). Партия приемке не подлежит при получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из перечисленных показателей.

Для определения водонепроницаемости труб и муфт объем выборки должен составлять для труб не менее 20 % от объема партии, для муфт — не менее 10 % от объема партии. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному изделию,

проводят повторное испытание, для чего отбирают такое же количество изделий из этой же партии. Если результаты повторных испытаний будут удовлетворять требованиям нормативного документа, то партию считают принятой, если не будут удовлетворять, то партия приемке не подлежит.

7.8 При проведении испытаний изделий потребителем и инспекционном контроле следует соблюдать требования, установленные в 7.7.

7.9 В случае несоответствия партии изделий требованиям нормативного документа допускается ее повторное предъявление для приемки после разбраковки или дополнительного выдерживания.

7.10. Партия волнистых листов профиля 54/200 толщиной 7,5 мм, не соответствующая требованиям нормативного документа по толщине или физико-механическим показателям, может быть принята как партия листов толщиной 6 мм при соответствии физико-механических показателей требованиям нормативного документа к этим листам, о чем должно быть указано в сопроводительном документе.

7.11 Партия напорных труб (муфт), не соответствующая требованиям нормативного документа к изделиям данного класса по толщине стенки, гидравлическому давлению при испытании на водонепроницаемость и разрыв, нагрузкам при раздавливании и изгибе, может быть принята как партия труб (муфт) более низкого класса или как партия безнапорных труб (муфт) с указанием об этом в сопроводительном документе и при условии обязательной перемаркировки продукции.

7.12 В партии труб допускается наличие не более 3 % укороченных труб этой же партии или других принятых службой технического контроля партий того же типа, класса, диаметра. При этом длина таких труб условным проходом 100 и 150 мм должна быть не менее 2 м, а длина труб условным проходом 200 мм и более — не менее 3 м.

В этом случае общая длина поставляемых труб не должна быть менее указанной в заказе потребителя, а количество поставляемых муфт и резиновых колец должно быть соответственно увеличено.

8 ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

8.1 Результаты приемосдаточных и периодических испытаний регистрируют в журналах.

Журналы должны содержать следующую информацию:

— номер партии;

— объем партии;

— дату изготовления;

— вид продукции;
— дату испытания;
— наименование контролируемого показателя;
— результаты контроля;
— обозначение и номер нормативного документа на продукцию и методы ее испытания;
— запись о приемке партии и подпись руководителя службы технического контроля.

8.2 Журналы приемосдаточных и периодических испытаний должны быть пронумерованы и сброшюрованы.

Любые исправления в журналах должны быть заверены подписью лица, внесшего исправления.

8.3 Журналы приемосдаточных и периодических испытаний являются официальными документами предприятия-изготовителя, удостоверяющими качество продукции.

УДК 691.328.001.4:006.354 ОКС 91.100.40 Ж14 ОКСТУ 5787

Ключевые слова: асбестоцементные изделия, правила приемки, выборочный контроль

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьянова*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 19.02.96. Подписано в печать 26.04.96.
Усл. печ. л. 0,58. Уч.-изд. л. 0,63. Тираж 367 экз. С3400. Зак. 201.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.