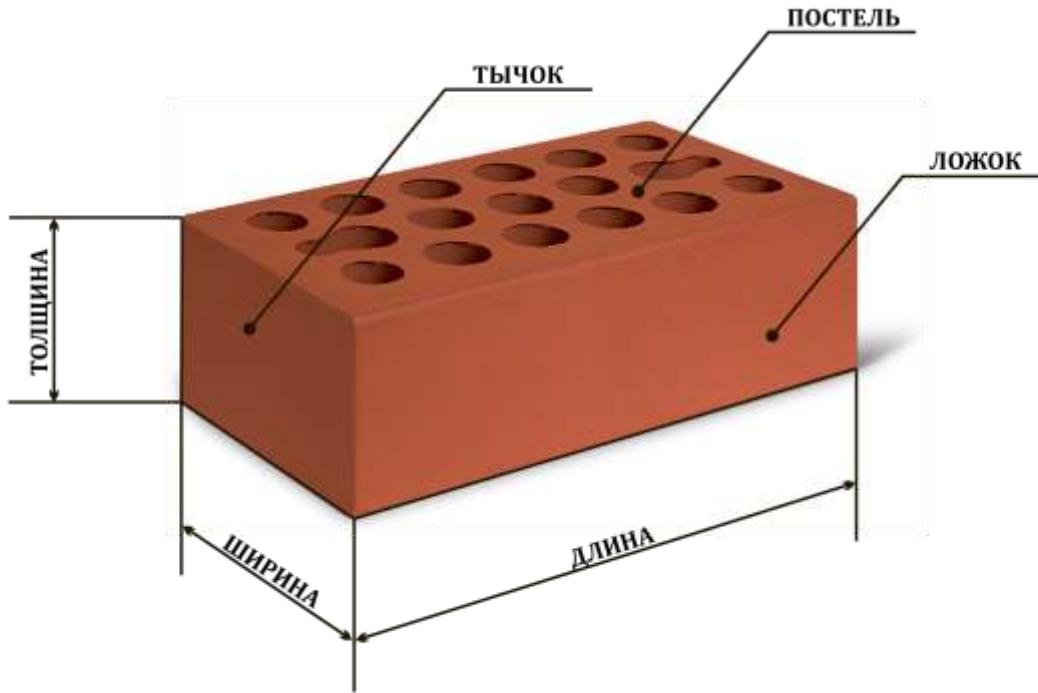




ABC Кирпич
Строительная керамика

**ГОСТ 530-2012 «Кирпич и камень
керамические. Общие технические
условия»**





ПОСТЕЛЬ – рабочая грань изделия, расположенная параллельно основанию кладки

ЛОЖОК – наибольшая грань изделия, расположенная перпендикулярно постели

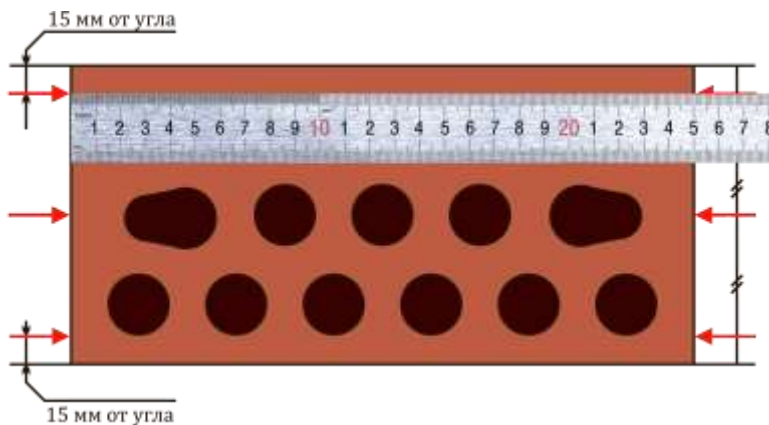
ТЫЧОК – наименьшая грань изделия, расположенная перпендикулярно к постели

Рисунок 1





Длина (ГОСТ 530-2012 пункты 4.2.2, 7.3.2)



Номинальное значение:

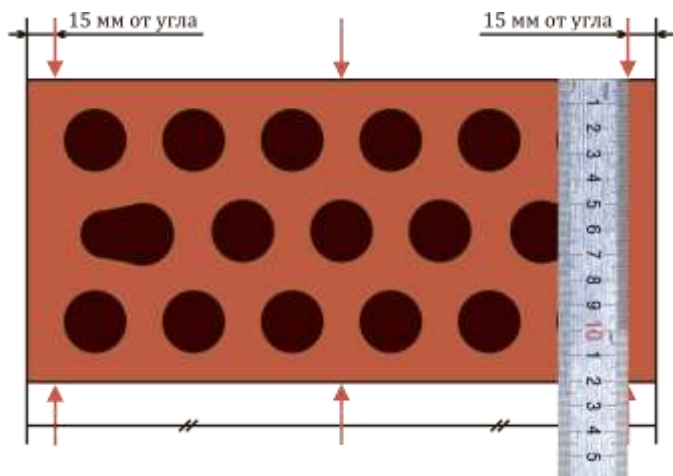
для форматов 0.7НФ, 1НФ, 1.4НФ: **250 мм**

Изделие измеряют по краям (на расстоянии 15 мм от угла) и в середине ребер противоположных граней. За результат измерений принимают среднеарифметическое значение трех измерений

Предельные значения, отклонения:

± 4 мм (min 246 мм – max 254 мм)

Ширина (ГОСТ 530-2012 пункты 4.2.2, 7.3.2)



Номинальное значение:

для форматов 1НФ, 1.4НФ: **120 мм**

для формата 0.7НФ: **85 мм**

Изделие измеряют по краям (на расстоянии 15 мм от угла) и в середине ребер противоположных граней. За результат измерений принимают среднеарифметическое значение трех измерений

Предельные значения, отклонения:

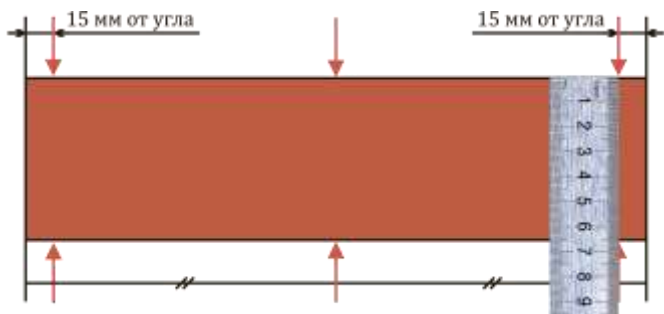
± 3 мм (min 117 мм – max 123 мм)

(для 0.7НФ min 82 мм – max 88 мм)





Толщина (ГОСТ 530-2012 пункты 4.2.2, 7.3.2)



Номинальное значение:

для форматов 0.7НФ, 1НФ: **65 мм**, для формата 1.4НФ: **88 мм**

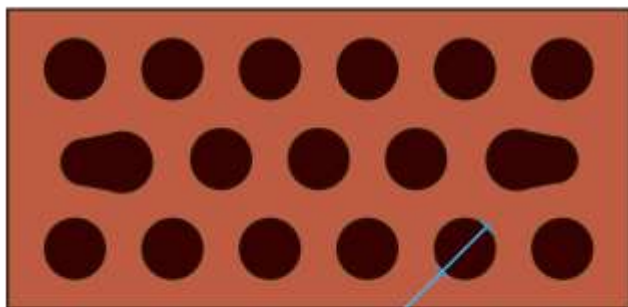
Изделие измеряют по краям (на расстоянии 15 мм от угла) и в середине ребер противоположных граней. За результат измерений принимают среднеарифметическое значение трех измерений

Предельные значения, отклонения:

± 2 мм (min 63 мм – max 67 мм)

(для 1.4НФ min 86 мм – max 90 мм)

Размеры пустот (ГОСТ 530-2012 пункты 4.2.5, 7.3.3)



Ø не более 20 мм

Номинальное значение:

Диаметр **не более 20 мм**

Размеры пустот измеряют внутри пустот не менее чем на трех пустотах. За результат измерений принимают наибольшее значение.

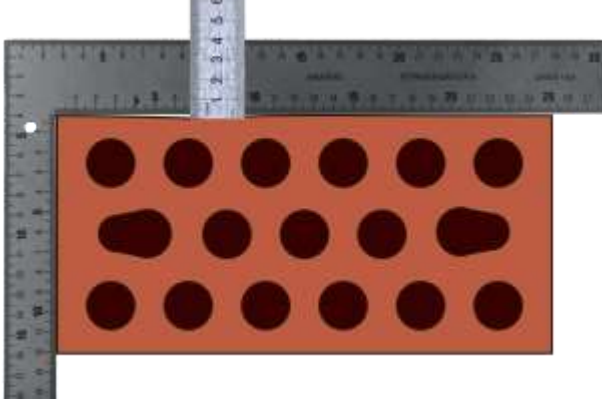
Размер пустот изделий с пустотностью не более 13% не регламентируют

Также важно знать – радиус закругления угла вертикальных смежных граней должен быть **не более 15 мм**, глубина фаски на горизонтальных ребрах – **не более 3 мм**.





Отклонение от перпендикулярности смежных граней (ГОСТ 530-2012 пункты 4.2.3, 7.4.1)



Отклонение от перпендикулярности граней определяют, прикладывая угольник к смежным граням изделия и измеряя металлической линейкой наибольший зазор между угольником и гранью. За результат измерения принимают наибольший из всех полученных результатов измерений.

Предельные значения, отклонения:

До 3 мм

Отклонение от плоскости граней (ГОСТ 530-2012 пункты 4.2.4, 7.4.2)



1 диагональ



2 диагональ

Отклонение от плоскости граней изделия определяют, прикладывая одну сторону металлического угольника к ребру изделия, а другую вдоль каждой диагонали грани и измеряя щупом или металлической линейкой наибольший зазор между поверхностью и ребром угольника. За результат измерения принимают наибольший из всех полученных результатов измерений.

Предельные значения, отклонения:

До 3 мм





Технические требования (ГОСТ 530-2012 пункт 5.1.1)

Лицевые изделия должны иметь не менее двух лицевых граней – ложковую и тычковую.

Если на одной из тычковых граней будет наличие какого-либо из нижеперечисленных дефектов, а вторая тычковая грань без дефектов, то данное изделие будет являться лицевым!

Все перечисленные ниже дефекты указаны для лицевых граней!

Трещина (ГОСТ 530-2012 пункты 5.1.4, таблица 4; 7.3.4)

Разрыв изделия без разрушения его на части, шириной раскрытия более 0,5 мм. Ширину раскрытия измеряют при помощи измерительной лупы. Трещины в межпустотных перегородках не являются дефектом.



Не допускается



Допускается





Посечка (ГОСТ 530-2012 пункты 5.1.4, таблица 4; 7.3.4)

Трещина шириной раскрытия не более 0,5 мм.

Ширину раскрытия измеряют при помощи измерительной лупы.



Допускаются отдельные
посечки суммарной
длиной до 40 мм

Допускается



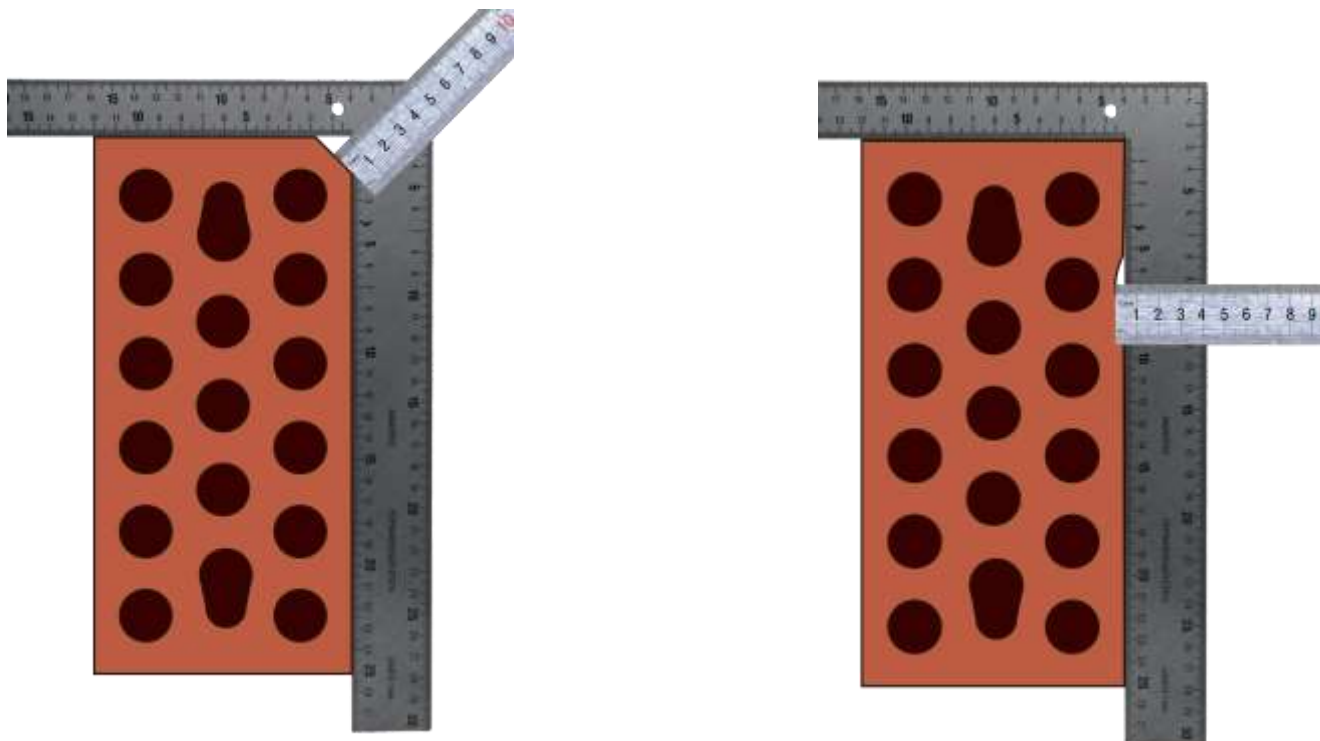


Отбитости углов, ребер, граней (ГОСТ 530-2012 пункты 5.1.4, таблица 4; 7.3.5)

Механическое повреждение грани, ребра, угла изделия.

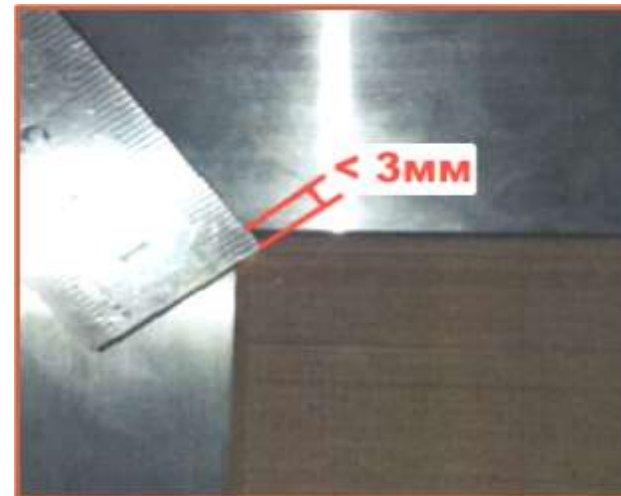
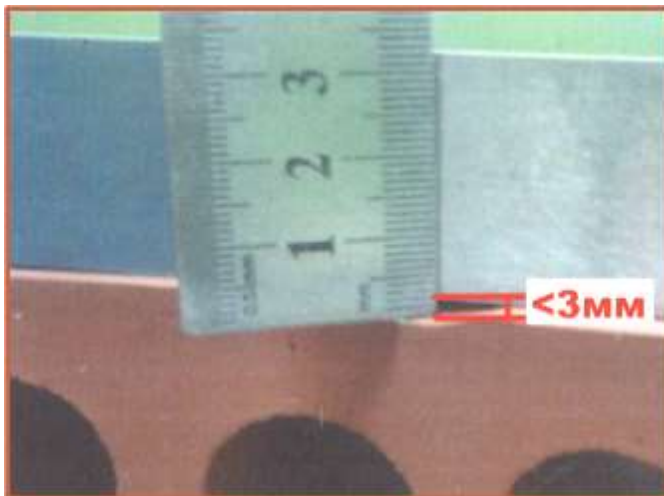
Глубину отбитости углов и ребер измеряют при помощи угольника и линейки по перпендикуляру от вершины угла или ребра, образованного угольником, до поврежденной поверхности. Погрешность измерения - ± 1 мм.

Если глубина отбитости до 3 мм, независимо от того, какая длина, данные отбитости не являются браковочным признаком.





**Отбитости углов, ребер, граней глубиной менее 3 мм
(ГОСТ 530-2012 пункт 5.1.4, таблица 4)**

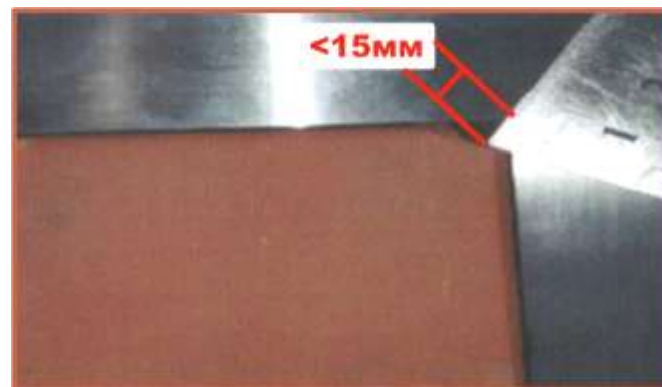
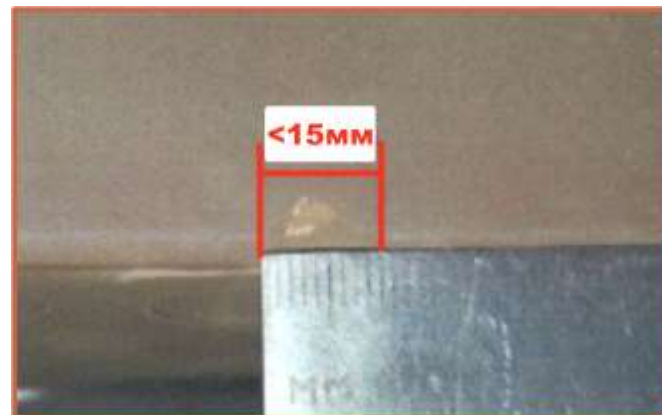
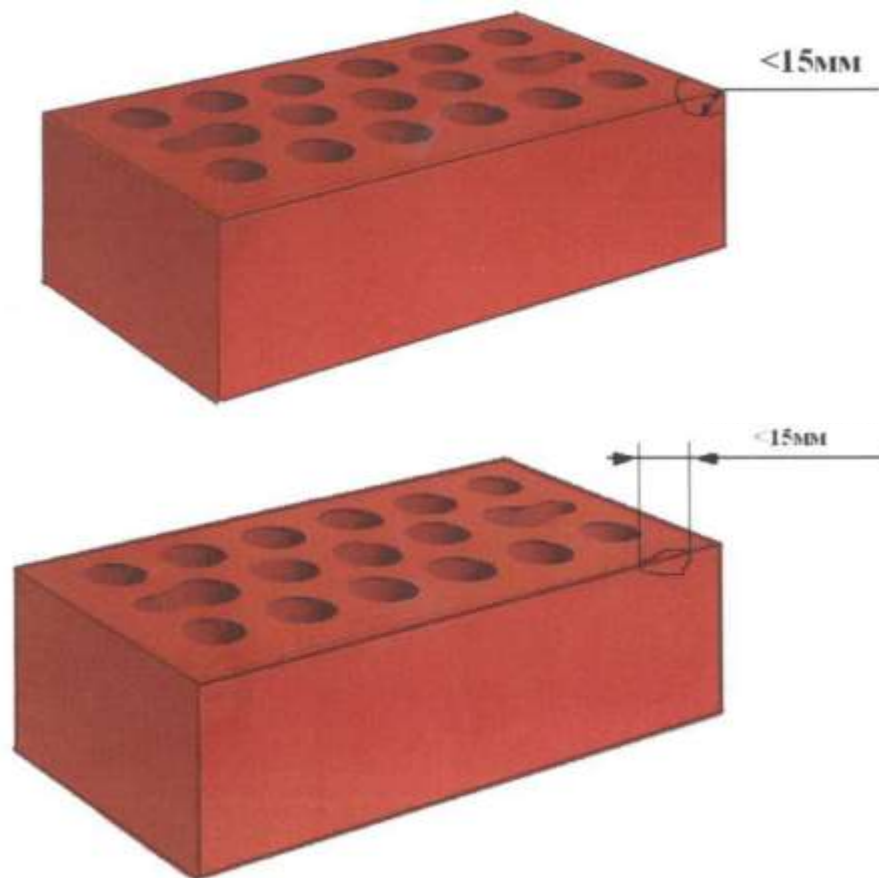


ДОПУСКАЮТСЯ, т.к. если глубина отбитости до 3 мм, независимо от того, какая длина, данные отбитости не являются браковочным признаком.





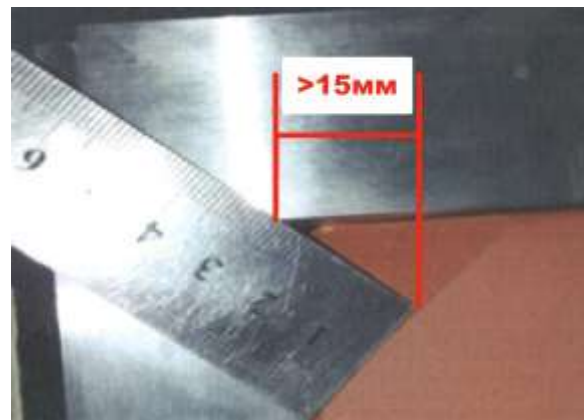
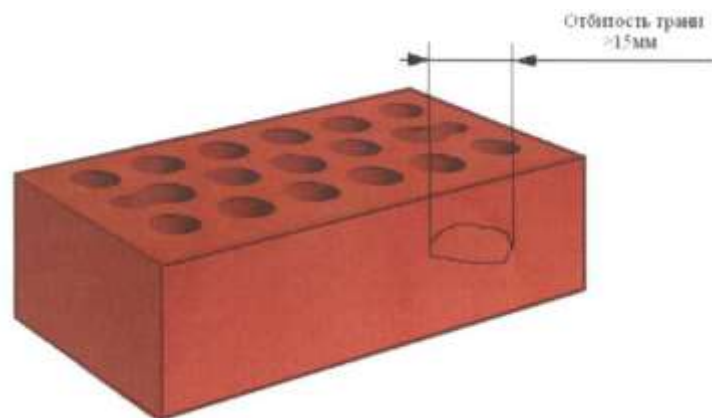
Отбитости углов глубиной, ребер, граней длиной менее 15 мм
(ГОСТ 530-2012 пункт 5.1.4, таблица 4)



ДОПУСКАЮТСЯ НЕ БОЛЕЕ 2 ШТ. НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ



Отбитости углов глубиной, ребер, граней длиной более 15 мм
(ГОСТ 530-2012 пункт 5.1.4, таблица 4)

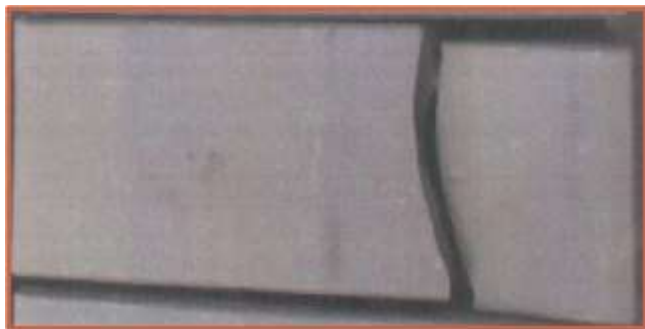


Не допускаются





Половняк (сквозная трещина) (ГОСТ 530-2012 пункт 5.1.6)



Половняк – две части изделия, образовавшиеся при его раскалывании. Изделия, имеющие сквозные трещины, относят к половняку.

Сквозная трещина – трещина, проходящая через всю толщину изделия, протяженностью более половины ширины изделия.

Для предотвращения образования половняка, погрузка изделия навалом и набрасыванием, а выгрузка – сбрасыванием – не допускается.

Допускается не более 5% партии

Пустотность (ГОСТ 530-2012 пункт 7.6)



Пустотность – доля пустот в объеме изделия, выраженная в процентах. Пустотность определяют как отношение объема песка, заполняющего пустоты изделия, к объему изделия.

- Положить изделие на ровную поверхность, на лист бумаги;
- Заполнить кварцевым песком фракции 0,5-1,0 мм;
- Убрать изделие, песок пересыпать в мерный цилиндр, зафиксировать объем

Вычислить пустотность P , % можно формуле:

$$P = \frac{V_{\text{песка}}}{l \times d \times h} 100,$$

где l – длина изделия, мм; d – ширина изделия, мм; h – толщина изделия, мм.

За результат измерения принимают среднеарифметическое значение трех параллельных определений и округляют до 1%.





Наличие известковых включений (откол) (ГОСТ 530-2012 пункт 5.1.2, 7.5)

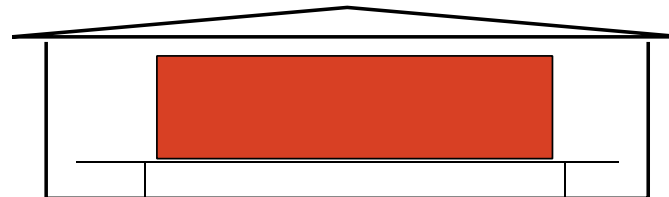
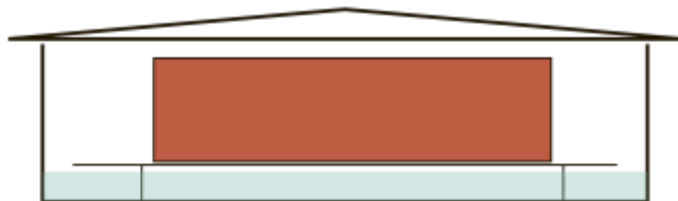


Дефект изделия, вызванный наличием карбонатных или других включений.

На лицевых изделиях допускаются единичные (например, известковые) включения **глубиной не более 3 мм, общей площадью не более 0,2 % площади лицевых граней.** ($0.7\text{НФ} \leq 44 \text{ мм}^2$, $1\text{НФ} \leq 48 \text{ мм}^2$, $1.4\text{НФ} \leq 65 \text{ мм}^2$ от номинальных размеров.)

Наличие известковых включений определяют после пропаривания изделий в сосуде:

- Образец, не подвергавшийся ранее воздействию влаги положить на решетку в сосуд с крышкой;
- Под решетку налить воду, довести до кипения;
- Пропаривать в течение 1 часа.
- Охладить в закрытом сосуде в течение 4 часов;
- Проверить на соответствие пункту 5.1.2.



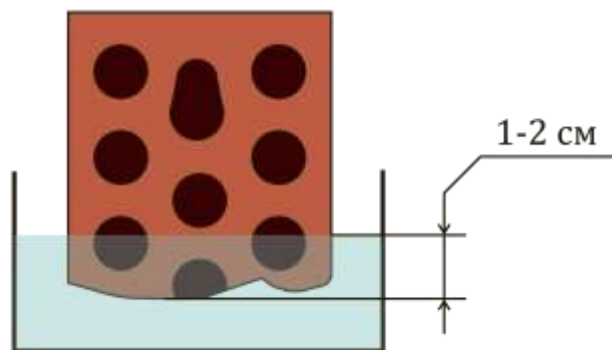
Высолы (ГОСТ 530-2012 пункты 5.1.3, 7.8)



Водорастворимые соли, выходящие на поверхности обожженного изделия при контакте с влагой, определенные по методике.

Методика определения наличия высолов:

- Поместить в емкость половину изделия отбитым торцом в емкость с дистиллированной водой;
- Держать 7 суток (уровень воды поддерживать на уровне 1-2 см).



- По истечении 7 суток поместить образцы в сушильный шкаф;
- Температура 105 ± 5 °С;
- Сушить до постоянной массы;
- Сравнить со второй частью образца;
- Проверить на соответствие 5.1.3.



Наличие высолов не допускается





Контактное пятно (ГОСТ 530-2012 пункт 5.1.5)



Участок поверхности изделия, отличный по цвету, возникающий в процессе сушки или обжига и не влияющий на характеристики изделия.

Данный дефект влияет только на декоративные качества изделия.

Допускается

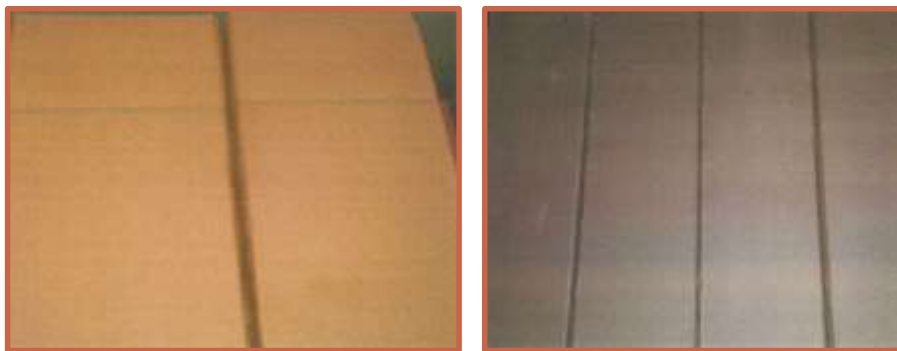
Белые вкрапления на лицевых гранях (ГОСТ не регламентирует)



Допускается

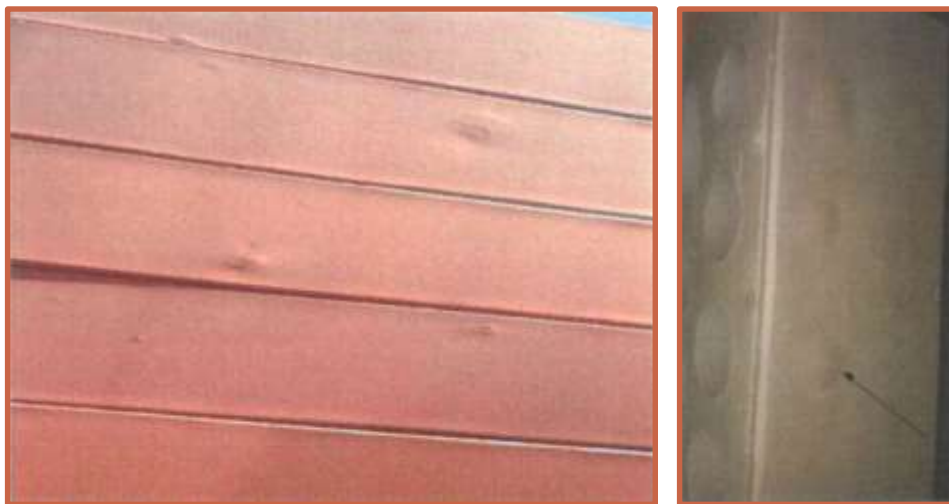


Полосы другого цвета на лицевых гранях (ГОСТ не регламентирует)



Допускается

**Неровности на лицевых гранях - выпуклости, вогнутости
(ГОСТ не регламентирует)**



Допускается





Фаска (ГОСТ 530-2012 пункт 4.2.5)



Глубина фаски на горизонтальных ребрах - не более 3 мм.

Поверхность «Бархат»(ГОСТ не регламентирует)



Рисунок накатки «бархат» должен быть равномерным по всей поверхности без пропусков и глубоких выработок. По тычковой грани допускаются пропуски шириной не более 1,5 мм.



Средняя плотность изделия (ГОСТ 530-2012 пункты 4.1.5, 5.2.1, 7.11, таблица 5; ГОСТ 7025)

Средняя плотность кирпича в зависимости от класса плотности должна соответствовать значениям, приведенным в табл. 5 (выдержка из таблицы 5):

Класс средней плотности изделия	Средняя плотность, кг/м ³
1,2	1010-1200
1,4	1210-1400
2,0	1410-2000

Отклонение единичного значения средней плотности (для одного образца из пяти) допускается не более: + 100 кг/м³. Среднюю плотность определяют не менее чем на 3 образцах. Объем образцов определяют по их геометрическим размерам (способом, приведенным ранее в данной инструкции). Образцы очищают от пыли и высушивают до постоянной массы в сушильном шкафу. Измеряют массу образцов, высчитывают среднюю плотность по формуле: $\rho_{\text{ср}} = m/V \times 1000$. За значение средней плотности принимают среднее арифметическое результатов с точностью до 10 кг/м³.

Удельная эффективная активность естественных радионуклидов $A_{\text{эфф}}$ (ГОСТ 530-2012 пункты 5.2.9, 6.6, 7.13)

Удельную эффективную активность естественных радионуклидов $A_{\text{эфф}}$ контролируют при входном контроле по данным документов предприятия – поставщика сырьевых материалов. В случае отсутствия данных – испытания по этому показателю следует производить не реже одного раза в год, а также при смене поставщика.

$A_{\text{эфф}}$ в изделиях должна быть не более 370 Бк/кг.



Теплотехнические характеристики изделия

(ГОСТ 530-2012 пункты 4.1.6, 5.2.2, 6.6, 7.14, таблица 1, 6)

Теплотехнические характеристики изделий оценивают по коэффициенту теплопроводности кладки в сухом состоянии (приведены в табл. 6). По теплотехническим характеристикам изделия в зависимости от класса средней плотности подразделяют на группы, в соответствии с таблицей 1. (выдержка из табл. 1 и табл. 6):

Класс средней плотности изделия	Группа изделий по теплотехническим хар-кам	Коэффициент теплопроводности кладки в сухом состоянии λ , Вт/м \times °С
1,2	Эффективные	Св. 0,24 до 0,36
1,4	Условно-эффективные	Св. 0,36 до 0,46
2,0; 2,4	Малоэффективные (обыкновенные)	Св. 0,46

Примечание:

Значения коэффициента теплопроводности приведены для кладок с минимально достаточным количеством кладочного раствора. Значение коэффициента для фактического расхода раствора устанавливают в проектной или технической документации;

Теплотехнические характеристики сплошной кладки определяют при постановке продукции на производство.



Водопоглощение (ГОСТ 530-2012 пункты 5.2.4, 7.11, ГОСТ 7025)

Водопоглощение определяют при насыщении образцов водой температурой (20 ± 5) °С при атмосферном давлении, в соответствии ГОСТ 7025. Для лицевых изделий водопоглощение должно составлять **не менее 6,0 %**.

- Образец, высушивают до постоянной массы в сушильном шкафу;
- Образец укладывают в сосуд с водой на решетку так, чтобы вода была выше верха образца на 2-10 см;
- Образцы выдерживают в воде 48 часов;
- Насыщенные водой образцы вынимают из сосуда, обтирают влажной тканью и взвешивают;
- Масса воды, вытекшая из образца на весы включается в массу образца, насыщенного водой;
- Взвешивание образца должно быть завершено не позднее 2 мин после извлечения его из воды;

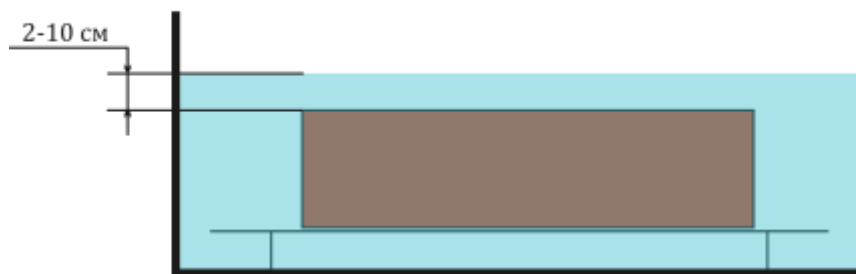
- После взвешивания образцы высушивают до постоянной массы;
- Водопоглощение W образцов высчитывают по формуле:

$$W = \frac{m_1 - m}{m} \times 100, \text{ где:}$$

m_1 – масса образца насыщенная водой, г;

m – масса образца, высушенного до постоянной массы, г.

За значение водопоглощения изделий принимают среднее арифметическое результатов определения водопоглощения всех образцов





Прочность (ГОСТ 530-2012 пункты 4.1.3, 5.2.3, 7.9, 7.10, таблица 7; ГОСТ 8462)

По прочности лицевые изделия подразделяют на марки: М100, М125, М150, М175, М200, М250, М300. Марку лицевого кирпича по прочности устанавливают по значениям пределов прочности при сжатии и при изгибе. Эти значения должны быть не менее значений, указанных в таблице 7 (выдержка из таблицы 7):

Марка изделия	Предел прочности при сжатии изделий, МПа		Предел прочности при изгибе, МПа			
	Средний для пяти образцов	Наименьший для отдельного образца	пустотелого кирпича формата менее 1,4 НФ		пустотелого кирпича формата 1,4 НФ	
			Средний для пяти образцов	Наименьший для отдельного образца	Средний для пяти образцов	Наименьший для отдельного образца
М200	20,0	17,5	2,5	1,3	2,3	1,1
М175	17,5	15,0	2,3	1,1	2,1	1,0
М150	15,0	12,5	2,1	1,0	1,8	0,9
М125	12,5	10,0	1,9	0,9	1,6	0,8



Предел прочности при сжатии кирпича (ГОСТ 530-2012 пункт 7.9, ГОСТ 8462)

Предел прочности при сжатии кирпича определяют на образцах, состоящих из двух целых кирпичей или из двух его половинок (можно использовать половинки, оставшиеся в результате испытания изделия на изгиб. В этом случае половинки размещают поверхностями раздела в противоположные стороны). Образцы измеряют с погрешностью до 1 мм (образом, указанным в ГОСТ 530-2012 п. 4.2.2). Допускается выравнивание опорных поверхностей образцов шлифованием, гипсовым раствором или применяя прокладки из технического войлока, резиноканевых пластин, картона и других материалов (2). Кирпичи (3) укладываются постелями друг на друга. На боковые поверхности образца (3) наносят вертикальные осевые линии. Образец устанавливают в центре плиты пресса (1), совмещая геометрические оси образца (3) и плиты (1), и прижимают верхней плитой пресса (1). Нагрузка на образец должна возрастать непрерывно и равномерно со скоростью, обеспечивающей его разрушение через 20 - 60 с после начала испытания.

Предел прочности при сжатии $R_{сж}$, Мпа (кгс/см²), образца вычисляют по формуле:

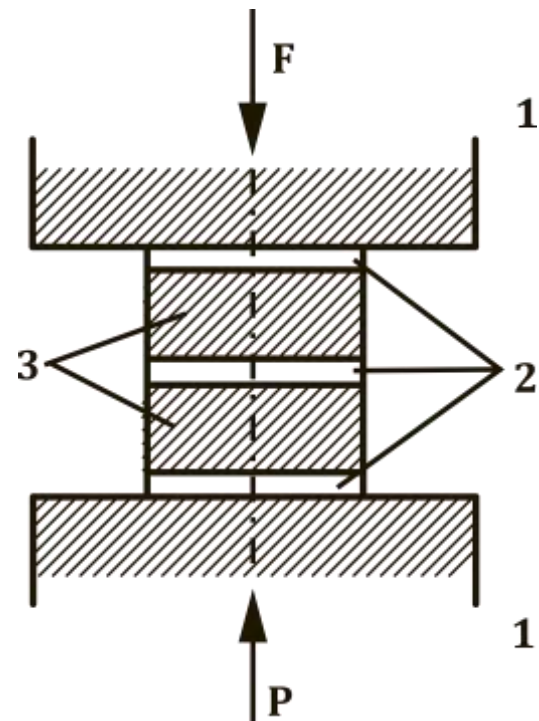
$$R_{сж} = \frac{P}{F},$$

Где P - наибольшая нагрузка, установленная при испытании образца, МН (кгс);

F - площадь поперечного сечения образца, вычисляемая как среднее арифметическое значение площадей верхней и нижней его поверхностей м² (см²).

При вычислении предела прочности при сжатии образцов из двух целых кирпичей толщиной 88 мм или из двух их половинок результаты испытаний умножают на коэффициент 1,2.

Предел прочности при сжатии образцов в партии вычисляют с точностью до 0,1 Мпа (1 кгс/см²) как среднее арифметическое значение результатов испытаний установленного числа образцов.





Предел прочности при изгибе кирпича (ГОСТ 530-2012 пункт 7.9, ГОСТ 8462)

Образец (3) устанавливают на двух опорах пресса (1,2). Допускается выравнивание опорных поверхностей образцов шлифованием, гипсовым раствором или применяя прокладки из технического войлока, резиноканевых пластин, картона и других материалов. Нагрузку прикладывают в середине пролета и равномерно распределяют по ширине образца согласно чертежу. Нагрузка на образец должна возрастать непрерывно со скоростью, обеспечивающей его разрушение через 20 - 60 с после начала испытаний.

Предел прочности при изгибе $R_{изг}$, Мпа (кгс/см²), образца вычисляют по формуле:

$$R_{изг} = \frac{3Pl}{2bh^2},$$

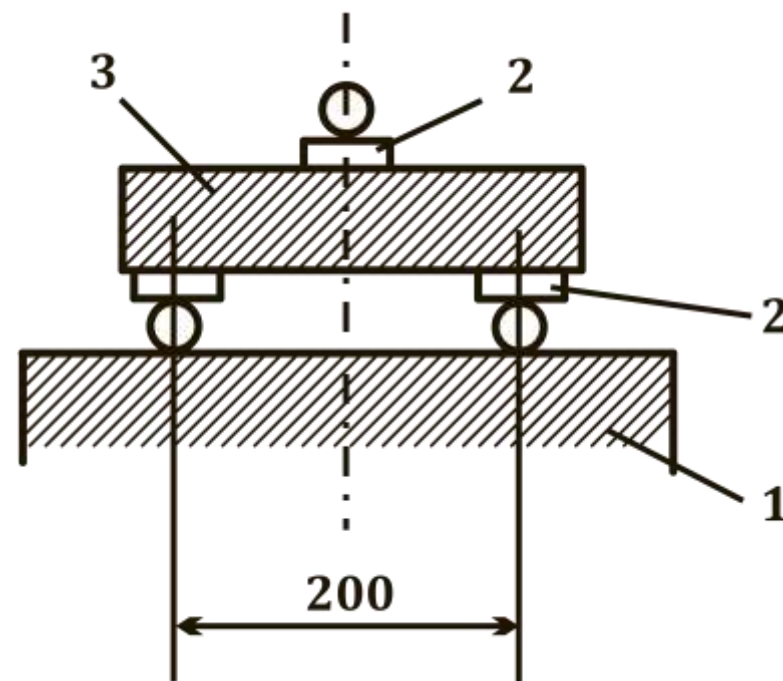
Где P - наибольшая нагрузка, установленная при испытании образца, МН (кгс);

l - расстояние между осями опор, м (см);

b - ширина образца м (см);

h - высота образца посередине пролета без выравнивающего слоя.

Предел прочности при изгибе образцов в партии вычисляют с точностью до 0,05 Мпа (0,5 кгс/см²) как среднее арифметическое значение результатов испытаний установленного числа образцов.





Скорость начальной абсорбции воды (ГОСТ 530-2012 пункт 5.2.5, 7.7)

Скорость начальной абсорбции воды опорной поверхностью (постелью) изделий должна быть не менее 0,10 кг/(м²×мин) и не более 3,00 кг/(м²×мин) – у лицевых изделий. Перед началом испытания образец очищают от пыли и излишек материала, высушивают до постоянной массы при температуре (105 ± 5) °С и охлаждают до комнатной температуры. Скорость начальной абсорбции воды вычисляют как среднеарифметическое результатов 5 параллельных измерений.

- Образец измеряют способом, указанным в п. 4.2.2 ГОСТ 530-2012, а также взвешивают;
- Изделие погружают опорной поверхностью в емкость с водой с температурой (20 ± 5) °С на глубину (5 ± 1) мм и выдерживают в течение (60 ± 2) с;
- Изделие извлекают из воды, удаляют лишнюю воду и взвешивают.
- Скорость начальной абсорбции рассчитывают для каждого образца с точностью до 0,1 кг/ (м²×мин) по формуле:

$$C_{\text{абс}} = \frac{m_2 - m_1}{S \times t} \times 10^3, \text{ где}$$

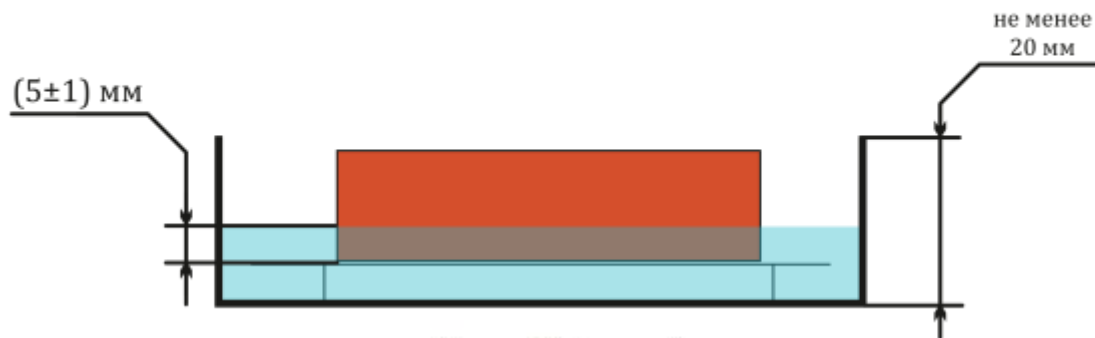
$C_{\text{абс}}$ – скорость начальной абсорбции воды, кг/(м²×мин);

m_1 – масса сухого образца, г;

m_2 – масса образца после погружения, г;

S – площадь погружаемой поверхности, мм²;

t – время выдерживания образца в воде (постоянная величина $t=1$ мин).





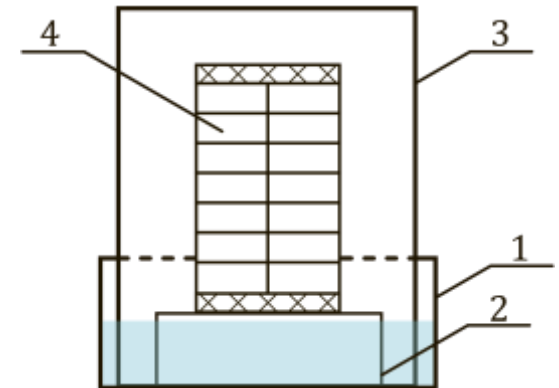
Морозостойкость (ГОСТ 530-2012 пункты 4.1.4, 5.2.7, 7.11, ГОСТ 7025)

Кирпич должен быть морозостойким. По морозостойкости изделия подразделяют на марки: F25, F35, F50, F75, F100, F200, F300. (в соответствии с количеством выдерживаемых без видимых признаков повреждений циклов попеременного замораживания и оттаивания – для F25 – 25 циклов, для F35 – 35 циклов, далее соответственно). Марка морозостойкости лицевых изделий должна быть не ниже F50.

Морозостойкость лицевых изделий определяют с помощью метода объемного замораживания (согласно ГОСТ 7025).

- Образцы насыщают водой, как в испытании на водопоглощение (допускается использовать образцы сразу после определения их водопоглощения);
- Образцы укладывают в контейнер, вертикальные и горизонтальные зазоры должны быть не менее 20 мм. Загрузка морозильной камеры должна составлять не более 50 % объема;
- Температура в камере до загрузки образцов должна быть не выше минус 15 °С, непосредственно после загрузки – не выше минус 5 °С, в ходе испытания – от минус 15 °С до минус 20 °С. Началом замораживания считают момент установления в камере температуры минус 15 °С;
- Продолжительность одного замораживания – 4 часа; перерывы в процессе замораживания не допускаются;
- После окончания замораживания образцы помещают в контейнер с водой температурой $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$, поддерживаемой термостатом. Продолжительность оттаивания должна быть не менее половины продолжительности замораживания;
- Одно замораживание и последующее оттаивание составляют один цикл, продолжительность которого не должна превышать 24 часа;

(продолжение на след. слайде)



- 1 - сосуд-основание с водой;
- 2 - подставка для укладки образцов;
- 3 - колпак;
- 4 - контейнер с образцами изделий



Морозостойкость (ГОСТ 530-2012 пункты 4.1.4, 5.2.7, 7.11, ГОСТ 7025)

После проведения требуемого числа циклов замораживания-оттаивания образцов:

- При оценке морозостойкости по степени повреждений производят визуальный осмотр образцов и фиксируют появившиеся дефекты;
- При оценке морозостойкости по потере массы проводят испытания, аналогичные испытанию на водопоглощение;
- При оценке морозостойкости по потере прочности при сжатии образцы насыщают водой, как в испытании на водопоглощение, а затем проводят испытание на сжатие;
- После визуального осмотра образцов делают заключение о соответствии их степени повреждений требованиям НТД на изделия конкретных видов;
- Потерю массы (Δm) образцов керамических изделий в процентах вычисляют по формуле $\Delta m = (m - m_0) / m \times 100$, где m_0 - масса образца, высушенного до постоянной массы после требуемого числа циклов замораживания-оттаивания, г;
- Потерю прочности (ΔR) изделий при сжатии в процентах вычисляют с точностью до 1% по формуле: $\Delta R = (R_k - R) / R \times 100$, где R_k - среднее арифметическое пределов прочности при сжатии контрольных образцов, Мпа; R - среднее арифметическое пределов прочности при сжатии образцов после требуемого числа циклов замораживания - оттаивания, МПа;
- Исходные данные и результаты контроля морозостойкости заносят в журнал испытаний. В журнале должно быть указано:
 - наименование изделия, марка по прочности, дата испытания;
 - метод контроля морозостойкости (объемный, односторонний);
 - размеры каждого образца;
 - описание дефектов, обнаруженных на каждом образце перед испытанием;
 - температура замораживания и длительность снижения температуры в морозильной камере до минус 15 °С после загрузки ее образцами;
 - описание появившихся дефектов, обнаруженных на каждом образце при осмотрах в процессе испытания;
 - масса каждого образца до и после испытания и потеря массы;
 - пределы прочности при сжатии каждого из испытанных образцов и потеря прочности;
 - число циклов замораживания - оттаивания образцов.





Правила приемки (ГОСТ 530-2012 пункт 6, таблица 8)

- Изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия – изготовителя;
- Изделия принимают партиями. Объем партии – не более суточной выработки одной печи. Партия состоит из изделий одного условного обозначения;
- Качество изделий обеспечивают входным контролем сырья и материалов, а также операционным производственным (технологическим) контролем.
- Качество изделий подтверждают приемочным контролем готовых изделий. Приемочный контроль включает в себя приемосдаточные и периодические испытания.
- Для проведения испытаний методом случайного отбора из разных мест партии отбирают число изделий (образцов) в соответствии с **таблицей 8 ГОСТ 530-2012 (следующий слайд)**;
- Периодические испытания по показателям водопоглощения, скорости начальной абсорбции воды, наличию высолов, морозостойкости наличию известковых включений изделий проводят также при изменении сырья и технологических параметров;
- Партию принимают если при проверке размеров и правильности формы только одно изделие из отобранных не соответствует требованиям настоящего стандарта;
- Если при испытании изделий по показателям, указанным в таблице 8 (кроме показателей внешнего вида и, размеров, правильности формы и морозостойкости) получены неудовлетворительные результаты – проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве образцов. Если после повторных испытаний результат не удовлетворяет требованиям – партия не принимается;
- Каждая партия изделий сопровождается документом о качестве, в котором указывают: наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак, наименование и условное обозначение изделия, номер и дату выдачи документа, номер партии, число (массу) изделий в партии (шт. / кг), марку по прочности, класс средней плотности, марку по морозостойкости, пустотность, водопоглощение, скорость начальной абсорбции воды, группу по теплотехнической эффективности, удельную эффективную активность естественных радионуклидов $A_{эфф}$.





Таблица 8 (ГОСТ 530-2012)

Наименование показателя	Число отбираемых изделий, шт.	Вид испытаний		Периодичность контроля
		Приемо-сдаточные	Переодические	
Внешний вид, размеры	35	+	-	Каждая партия
Отклонение от номинальных размеров и формы	10	+	-	Каждая партия
Предел прочности при сжатии кирпича	10	+	-	Каждая партия
Предел прочности при изгибе кирпича	5	+	-	Каждая партия
Наличие известковых включений	5	-	+	Один раз в две недели
Наличие высолов	5	-	+	Один раз в месяц
Средняя плотность	5	+	-	Каждая партия
Водопоглощение	5	-	+	Один раз в месяц
Скорость начальной абсорбции воды	5	-	+	Один раз в месяц
Пустотность	3	-	+	Один раз в месяц
Морозостойкость	5	-	+	Один раз в квартал
Удельная эффективная активность естественных радионуклидов $A_{эфф}$	5	-	+	Один раз в год





Сопроводительные документы (ГОСТ 530-2012 пункт 6.11)

- Каждая партия изделий сопровождается документом о качестве, в котором указывают:
- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
- наименование и условное обозначение изделия;
- номер и дату выдачи документа;
- номер партии, число (массу) изделий в партии, шт. (кг);
- марку по прочности, класс средней плотности, марку по морозостойкости;
- пустотность;
- водопоглощение;
- скорость начальной абсорбции воды;
- группу по теплотехнической эффективности;
- удельную эффективную активность естественных радионуклидов $A_{эфф}$.





Условные обозначения (ГОСТ 530-2012 пункт 4.3)

Условное обозначение керамических изделий должно состоять из обозначения вида изделия:

- Буква Л – для лицевых изделий, Р – для рядовых;
- Обозначение размера кирпича;
- Обозначений ПО – для полнотелого, ПУ – для пустотелого;
- Марки по прочности;
- Класса средней плотности;
- Марки по морозостойкости;
- Обозначения настоящего стандарта.

ПРИМЕР:

КР-р-пу (КР-л-пу) 250х120х65/1НФ/175/1,4/100/ГОСТ 530-2012

Кирпич рядовой (лицевой), пустотелый, размерами 250х120х65, формат 1НФ, марка по прочности М175, класс средней плотности 1,4, марка по морозостойкости F100.





Маркировка (530-2012 пункт 5.4)

На нелицевую поверхность изделия наносится товарный знак или краткое наименование предприятия – изготовителя любым способом. Маркировку также наносят на каждую упаковочную единицу. В одной упаковочной единице должно быть не менее 20% идентифицируемых изделий. Маркировка должна содержать:

- наименование (товарный знак) и адрес предприятия – изготовителя;
- условное обозначение изделия;
- номер партии и дату изготовления;
- число изделий в упаковочной единице (шт./кг);
- массу упаковочной единицы в кг;
- группу по теплотехнической эффективности;
- знак соответствия при поставке сертифицированной продукции (если предусмотрено системой сертификации).

Упаковка, транспортировка и хранение (530-2012 пункты 5.5, 8)

Изделия должны быть уложены на поддон способом, обеспечивающим сохранность упаковочной единицы при хранении и транспортировке. Уложенные изделия упаковываются в термоусадочную или растягивающуюся пленку для обеспечения сохранности изделий. В одной упаковочной единице должны быть изделия одного условного обозначения.

Изделия перевозят всеми видами транспорта, в соответствии с правилами перевозки грузов для конкретного вида транспорта. Транспортирование кирпича осуществляют в пакетированном виде, на поддонах размером 1x1 м (980x980 мм) или технологической таре других размеров по тех. документации предприятия – изготовителя. Масса одного пакета не должна превышать номинальную грузоподъемность поддона.

В тех. документации приводят схему крепления изделий в транспортном пакете в зависимости от дальности перевозки и типа транспортного средства.

Допускается установка пакетов с изделиями друг на друга не выше четырех ярусов при соблюдении требований безопасности. Погрузка и выгрузка пакетов производится при помощи специальных грузозахватных устройств. Погрузка изделий навалом и выгрузка сбрасыванием не допускаются.





АВС Кирпич

Строительная керамика

ООО «АВС-Групп»

Юридический адрес: 603116, Нижегородская обл., г. Нижний Новгород, ул. Маршала Казакова, д. 9, кв. 174

Фактический адрес: 603028, Нижегородская обл., г. Нижний Новгород, ул. Московское Шоссе, д. 84Б

Электронная почта: info@abckirpich.ru

Сайт: abckirpich.ru

Телефон: +7-999-120-30-35

