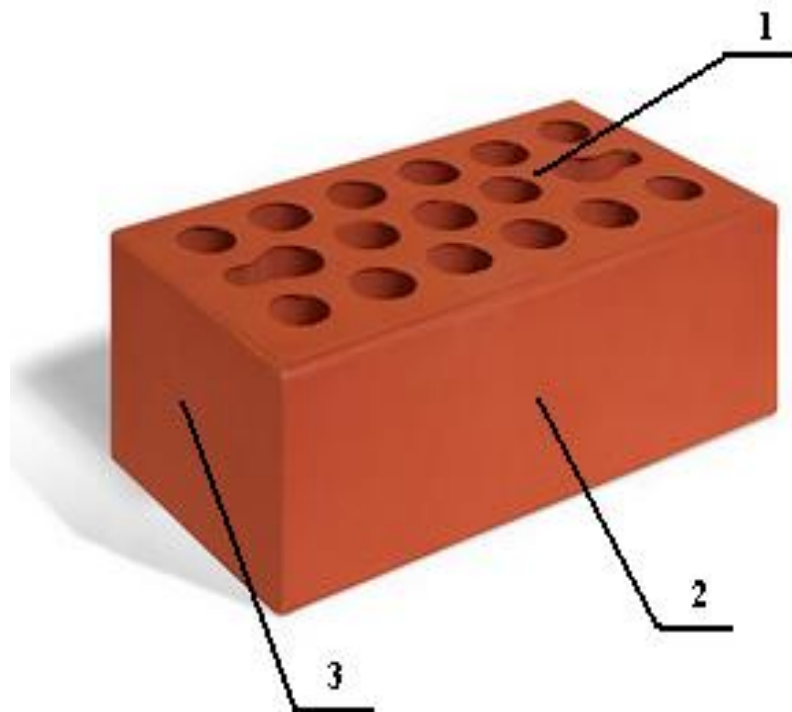


Утверждаю:
Технический директор
ОАО «Керма»
_____ И.М.Путров
«___» _____ 2017г.

Инструкция (для службы КД)


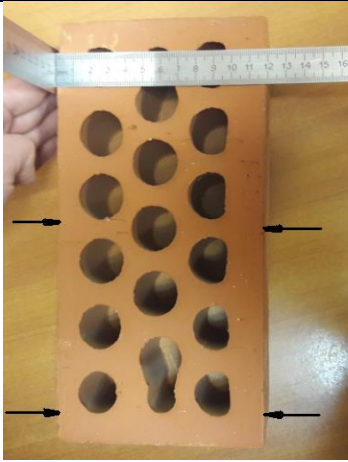
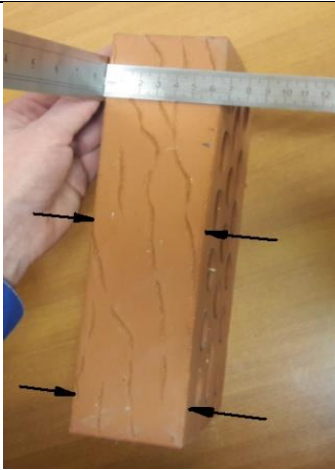
по определению видов дефекта кирпича керамического лицевого формата 0.7НФ, 1НФ, 1.4НФ
в соответствии с требованиями ГОСТ530-2012 «Кирпич и камень керамические. Общие технические условия»





1 – **постель** – рабочая грань изделия, расположенная параллельно основанию кладки



2 – **ложок** – наибольшая грань изделия, расположенная перпендикулярно постели



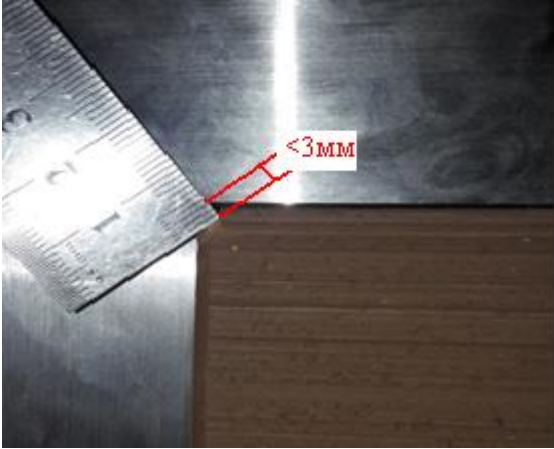
3 – **тычок** – наименьшая грань изделия, расположенная перпендикулярно к постели

№ п/п	Наименование контролируемого параметра/дефекта	Описание параметра/дефекта	Фото	Предельные значения, отклонения	Пункт ГОСТ530-2012
1. РАЗМЕРЫ И ПРАВИЛЬНОСТЬ ФОРМЫ					
1.1	Длина	Номинальное значение: для форматов 0.7НФ, 1НФ, 1.4НФ : 250мм. <i>Изделие измеряют по краям (на расстоянии 15мм от угла) и в середине ребер противоположных граней. За результат измерений принимают среднеарифметическое значение трех измерений</i>		±4мм (min 246мм max 254мм)	4.2.2
1.2	Ширина	Номинальное значение: для форматов 1НФ и 1.4НФ : 120мм; для формата 0.7НФ: 85мм. <i>Изделие измеряют по краям (на расстоянии 15мм от угла) и в середине ребер противоположных граней. За результат измерений принимают среднеарифметическое значение трех измерений</i>		±3мм (min 117мм max 123мм) (min 82мм max 88мм)	4.2.2
1.3	Толщина	Номинальное значение: для формата 0.7НФ и 1НФ: 65мм; для формата 1.4НФ: 88мм. <i>Изделие измеряют по краям (на расстоянии 15мм от угла) и в середине ребер противоположных граней. За результат измерений принимают среднеарифметическое значение трех измерений</i>		±2мм (min 63мм max 67мм) (min 86мм max 90мм)	4.2.2

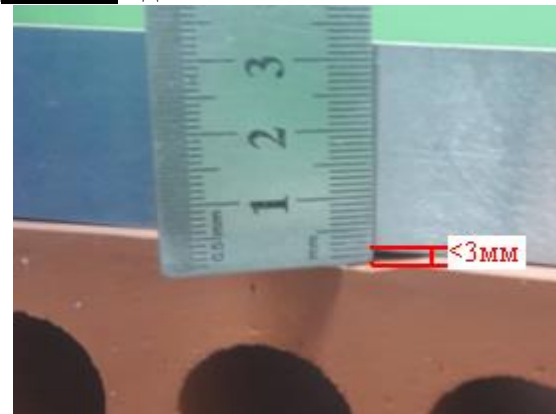
1.4	Отклонение от перпендикулярности смежных граней	<p><i>Отклонение от перпендикулярности граней определяют, прикладывая угольник к смежным граням изделия и измеряя металлической линейкой наибольший зазор между угольником и гранью. За результат измерения принимают наибольший из всех полученных результатов измерений.</i></p>		До 3мм	4.2.3
1.5	Отклонение от плоскостности граней	<p><i>Отклонение от плоскостности 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.</i></p>	 <p>1 диагональ</p> <p>2 диагональ</p>	До 3мм	4.2.4

2. ВНЕШНИЙ ВИД (Все дефекты указаны для лицевых граней!)

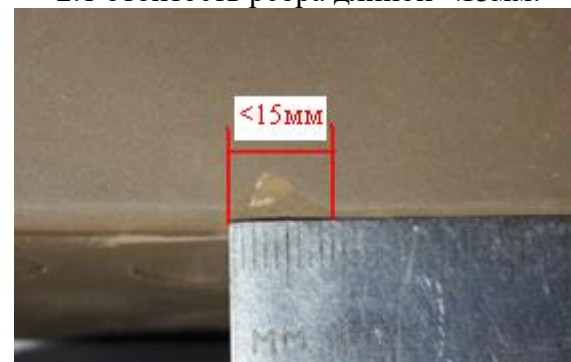
2.1	Лицевые изделия должны иметь не менее двух лицевых граней – ложковую и тычковую <i>(Если на одной из тычковых граней будет наличие, какого либо из нижеперечисленных дефектов, а вторая тычковая грань без дефектов, то данное изделие будет являться лицевым)</i>		5.1.1
2.2	Трещина	<p>Разрыв изделия без разрушения его на части, шириной раскрытия более 0,5мм <i>Ширину раскрытия измеряют при помощи измерительной лупы.</i> <u>Трещины в межпустотных перегородках не являются дефектом.</u></p>	<p>Трещина по ложковой грани:</p>  <p>Трещина по тычковой грани:</p>  <p>Трещины в межпустотных перегородках:</p>  <p>Не допускаются</p> <p>Допускается</p> <p>Допускается</p> <p>5.1.4 Таблица 4</p> <p>5.1.1</p> <p>5.1.4 Таблица 4</p>

2.3	Посечка	Трещина шириной раскрытия не более 0,5мм <i>Ширину раскрытия измеряют при помощи измерительной лупы</i>	 	Допускаются отдельные посечки суммарной длиной до 40мм Допускается	5.1.4 Таблица 4
2.4	Отбитость	Механическое повреждение грани, ребра, угла изделия			
2.4.1		Отбитости углов, ребер, граней глубиной менее 3мм <i>Глубину отбитости углов и ребер измеряют при помощи угольника и линейки по перпендикуляру от вершины угла или ребра, образованного угольником, до поврежденной поверхности.</i> <i>Погрешность измерения - ± 1 мм.</i>	Если глубина отбитости до 3мм, не зависимо от того какая длина, данные отбитости не являются браковочным признаком: 1. Отбитость угла глубиной до 3мм: 	Не являются браковочным признаком Допускается <i>(Не являются браковочным признаком)</i>	5.1.4 Таблица 4 5.1.4 Таблица 4 5.1.4

2. Отбитость ребер и граней глубиной до 3 мм и длиной менее 15мм:



2.1 отбитость ребра длиной <15мм:



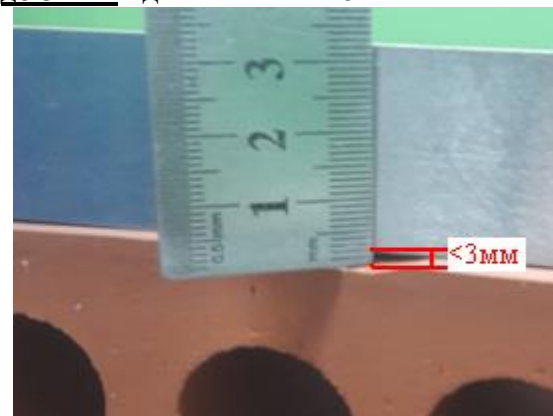
2.2 отбитость грани длиной <15мм:



Допускается
(Не являются
браковочным
признаком т.к.
глубина менее
3мм)

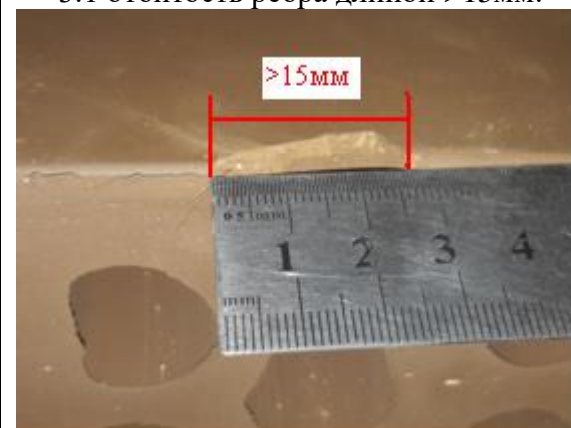
Таблица 4

3. Отбитость ребер и граней глубиной до 3 мм и длиной более 15мм:



Допускается
(Не являются
браковочным
признаком т.к.
глубина менее
3мм)

3.1 отбитость ребра длиной >15мм:



3.2 отбитость грани длиной >15мм:



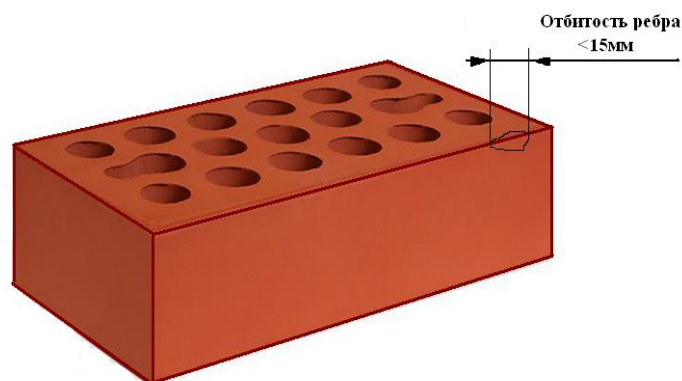
2.4.2

Отбитости:

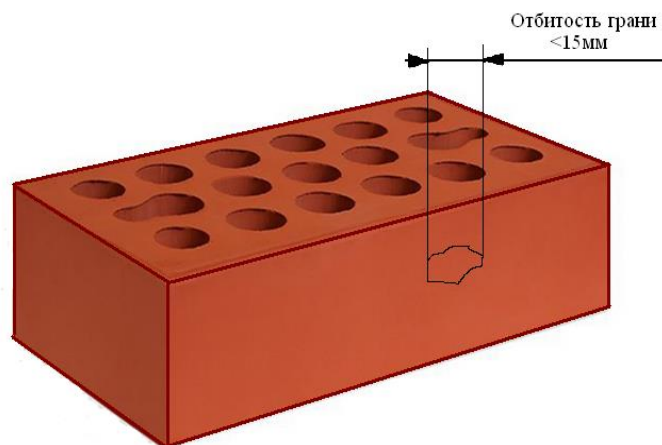
- углов глубиной не более 15мм



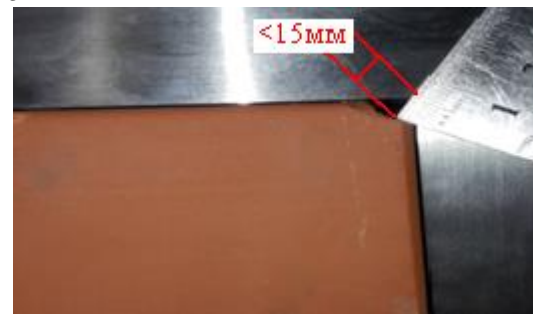
- ребер длиной не более 15мм



- граней длиной не более 15мм

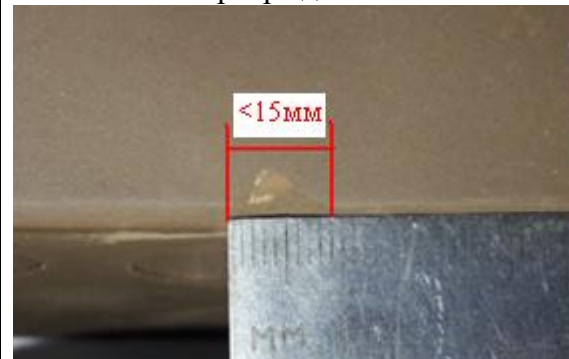


1. Отбитость угла глубиной не более 15мм:

2. Для ребер и граней если отбитость глубиной **более 3мм:**

Производим замер длины отбитости:

2.1 отбитость ребра длиной менее 15мм:



2.2 отбитость грани длиной менее 15мм:



Допускается не более 2 штук на одном изделии

5.1.4
Таблица 4

Допускается не более 2 штук на одном изделии

5.1.4
Таблица 4

Допускается не более 2 штук на одном изделии

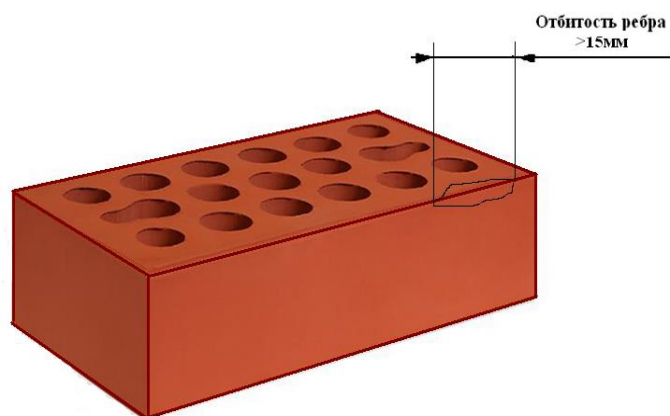
5.1.4
Таблица 4

2.4.3

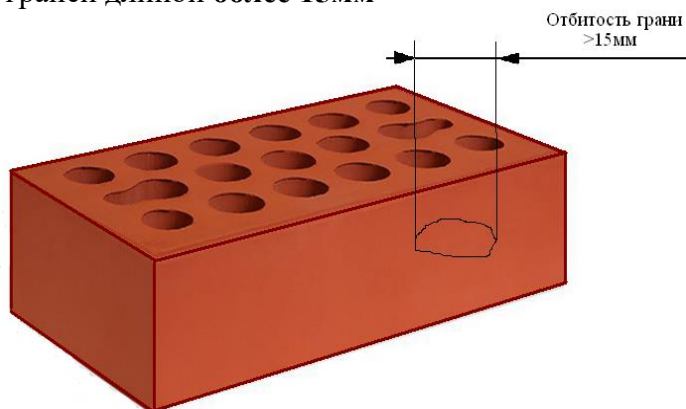
Отбитости:
- углов глубиной **более 15мм**



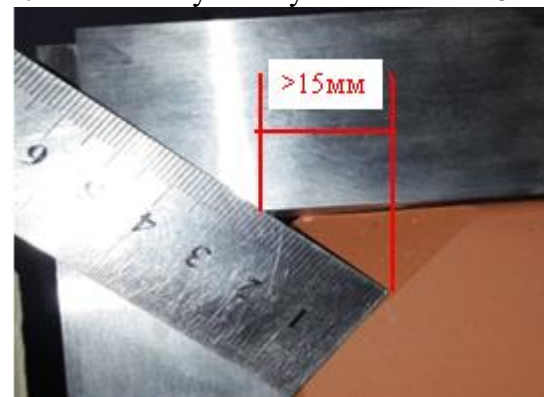
- ребер длиной **более 15мм**



- граней длиной **более 15мм**



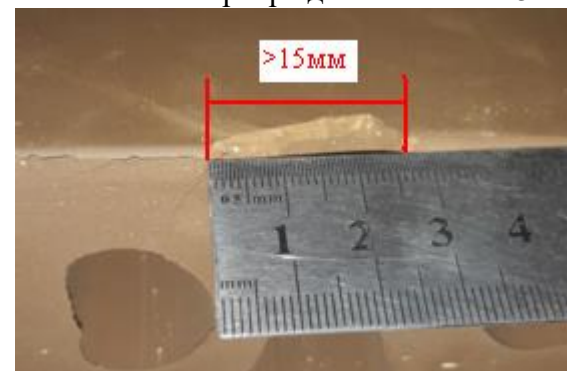
1. Отбитость угла глубиной более 15мм:



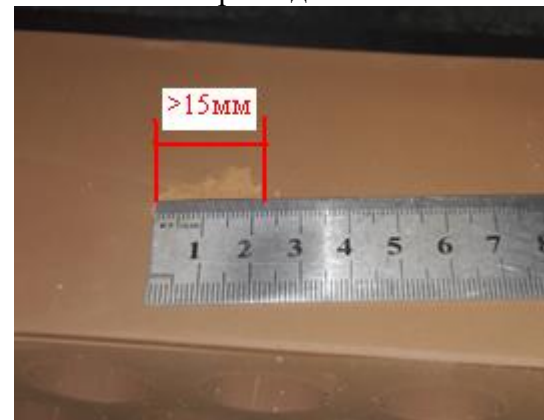
2. Для ребер и граней если отбитость глубиной **более 3мм**:

Производим замер длины отбитости:

2.1 отбитость ребра длиной более 15мм:



2.2 отбитость грани длиной более 15мм:



Не допускается





5.1.4
Таблица 4

Не допускается

5.1.4
Таблица 4

Не допускается

5.1.4
Таблица 4

2.5	Половняк (сквозная трещина)	<p><u>Половняк</u> - две части изделия, образовавшиеся при его раскалывании. Изделия, имеющие сквозные трещины, относят к половняку.</p> <p>Сквозная трещина- трещина, проходящая через всю толщину изделия, протяженностью более половины ширины изделия.</p> <p><i>Для предотвращения образования половняка погрузка изделия навалом и набрасыванием и выгрузка сбрасыванием не допускается.</i></p>		Не более 5%	5.1.6
2.6	Откол	<p>Дефект изделия, вызванный наличием карбонатных или других включений.</p> <p><i>На лицевых изделиях допускаются единичные (например, известковые) включения глубиной не более 3мм, общей площадью не более 0,2% площади лицевых граней. (0.7НФ≤44мм², 1НФ≤48мм², 1.4НФ≤65мм² от номинальных размеров)</i></p>		Площадью не более 0,2% площади лицевых граней	5.1.2
2.7	Контактное пятно	<p>Участок поверхности изделия, отличный по цвету, возникающий в процессе сушки или обжига и не влияющий на характеристики изделия.</p> <p><i>Данный дефект влияет только на декоративные качества изделия.</i></p>		Допускается	5.1.5
2.8	Высолы	<p>Водорастворимые соли, выходящие на поверхности обожженного изделия при контакте с влагой, определенные по методике.</p>		Не допускаются	5.1.3

2.9	Белые вкрапления на лицевых гранях	Допускаются		Гост не регламентирует	-
2.10	Полосы другого цвета на лицевых гранях	Допускаются		Гост не регламентирует	-

2.11	Фаска	Глубина фаски на горизонтальных ребрах - не более 3 мм.		п.4.2.5	-
2.12	Поверхность «Бархат»	Рисунок накатки «бархат» должен быть равномерным по всей поверхности без пропусков и глубоких выработок. По тычковой грани допускаются пропуски шириной не более 1,5мм.		Гост не регламентирует	-
2.13	Неровности на лицевых гранях (Выпуклости, вогнутости)	Допускается	 	Гост не регламентирует	-

Разработал: Начальник ОТК,ПТЛ

И.В.Ботникова

Согласовано: Главный технолог

Д.А.Щетинин

