МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ГОСТ 30540-97

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ЯЧЕИСТОГО БЕТОНА АВТОКЛАВНОГО ТВЕРДЕНИЯ

Общие технические требования и методы контроля

АБСТАЛЯВАННЕ ДЛЯ ВЫТВОРЧАСЦІ ВЫРАБАЎ З ЯЧЭІСТАГА БЕТОНУ АЎТАКЛАЎНАГА ЦВЯРДЗЕННЯ

Агульныя тэхнічныя патрабаванні і метады кантролю

Издание официальное

53 5-2005

Межгосударственный совет по стандартизации, метрологии и сертификации

Минск

gost.e-ecolog.ru

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ
И СЕРТИФИКАЦИИ (ЕАСС)

EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY
AND CERTIFICATION (EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ

СТАНДАРТ

ГОСТ 30540-97

АБСТАЛЯВАННЕ ДЛЯ ВЫТВОРЧАСЦІ ВЫРАБАЎ З ЯЧЭІСТАГА БЕТОНУ АЎТАКЛАЎНАГА ЦВЯРДЗЕННЯ

Агульныя тэхнічныя патрабаванні і метады кантролю

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ЯЧЕИСТОГО БЕТОНА АВТОКЛАВНОГО ТВЕРДЕНИЯ

Общие технические требования и методы контроля

Издание официальное

Минск
Госстандарт Республики Беларусь
2005

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 РАЗРАБОТАН открытым акционерным обществом «Діпробудмашина» Минпромполитики Украины

2 ВНЕСЕН Комитетом Украины по вопросам стандартизации, метрологии и сертификации

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 22 ноября 1997 г.)

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

4 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 30 мая 2005 г. № 24 непосредственно в качестве государственного стандарта Республики Беларусь с 1 января 2006 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах.

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Республики Беларусь без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Технические требования 3
3.1 Характеристики 3
3.2 Комплектность 5
3.3 Маркировка 5
3.4 Упаковка 5
4 Требования безопасности и охраны окружающей среды 6
5 Методы контроля 7
Приложение А (информационное) Библиография 9

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ЯЧЕИСТОГО БЕТОНА АВТОКЛАВНОГО ТВЕРДЕНИЯ

Общие технические требования и методы контроля

Equipment for manufacture cellular concrete products autoclave hardening

General technical requirements and test methods

Дата введения 2006-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на оборудование для производства из ячеистого бетона автоклавного твердения по ГОСТ 25485 стеновых блоков по ГОСТ 21520, теплоизоляционных изделий по ГОСТ 5742, панелей для наружных стен зданий по ГОСТ 11118 и панелей для внутренних несущих стен перегородок и перекрытий жилых и общественных зданий по ГОСТ 19570.

Оборудование используется на предприятиях по производству строительных изделий из ячеистого бетона.

Обязательные требования к качеству продукции изложены в разделе 4.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.014-78 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 9.032-74 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

ГОСТ 9.104-79 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации

ГОСТ 9.301-86 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.302-88 (ИСО 1463-82, ИСО 2064-80, ИСО 2106-82, ИСО 2128-76, ИСО 2177-85, ИСО 2178-82, ИСО 2360-82, ИСО 2361-82, ИСО 2819-80, ИСО 3497-76, ИСО 3543-81, ИСО 3613-80, ИСО 3882-86, ИСО 3892-80, ИСО 4516-80, ИСО 4518-80, ИСО 4522-1-85, ИСО 4522-2-85, ИСО 4524-1-85, ИСО 4524-3-85, ИСО 4524-5-85, ИСО 8401-86) Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 9.303-84 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 9.306-85 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения

ГОСТ 12.1.003-83 Система стандартов безопасности труда. Шум. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.012-90 Система стандартов безопасности труда. Вибрационная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.019-79 Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты

Издание официальное

ГОСТ 12.1.030-81 Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Защитное заземление, зануление

ГОСТ 12.1.050-86 Система стандартов безопасности труда. Методы измерения шума на рабочих местах

ГОСТ 12.2.003-91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.2.007.0-75 Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.2.032-78 Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования

ГОСТ 12.2.033-78 Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования

ГОСТ 12.2.040-79 Система стандартов безопасности труда. Гидроприводы объемные и системы смазочные. Общие требования безопасности к конструкции

ГОСТ 12.2.049-80 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие эргономические требования

ГОСТ 12.2.061-81 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам

ГОСТ 12.2.062-81 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Ограждения защитные

ГОСТ 12.2.064-81 Система стандартов безопасности труда. Органы управления производственным оборудованием. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.2.101-84 Система стандартов безопасности труда. Пневмоприводы. Общие требования безопасности к конструкции

ГОСТ 12.3.001-85 Система стандартов безопасности труда. Пневмоприводы. Общие требования безопасности к монтажу, испытаниям и эксплуатации

ГОСТ 12.4.012-83 Система стандартов безопасности труда. Вибрация. Средства измерения и контроля вибрации на рабочих местах. Технические требования

ГОСТ 12.4.026-76 Система стандартов безопасности труда. Цвета сигнальные и знаки безопасности

ГОСТ 12.4.040-78 Система стандартов безопасности труда. Органы управления производственным оборудованием. Обозначения

ГОСТ 12.4.125-83 Система стандартов безопасности труда. Средства коллективной защиты работающих от воздействия механических факторов. Классификация

ГОСТ 14.201-83 Обеспечение технологичности конструкции изделий. Общие требования

ГОСТ 17.2.3.02-78 Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 166-89 (ИСО 3599-76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 2991-85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 3242-79 Соединения сварные. Методы контроля качества

ГОСТ 3749-77 Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 5742-76* Изделия из ячеистых бетонов теплоизоляционные

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 10198-91 Ящики деревянные для грузов массой св. 200 до 20000 кг. Общие технические условия

ГОСТ 11118-73** Панели из автоклавных ячеистых бетонов для наружных стен зданий. Технические требования

ГОСТ 12969-67 Таблички для машин и приборов. Технические требования

ГОСТ 13837-79 Динамометры общего назначения. Технические условия

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 14254-96 (МЭК 529-89) Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP)

---

* На территории Республики Беларусь действует СТБ 1034-96.

** На территории Республики Беларусь действует СТБ 1185-99.

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 17187-81 Шумомеры. Общие технические требования и методы испытаний

ГОСТ 17411-91 Гидроприводы объемные. Общие технические требования

ГОСТ 18460-91 Пневмоприводы. Общие технические требования

ГОСТ 19570-74 Панели из автоклавных ячеистых бетонов для внутренних несущих стен, перегородок и перекрытий жилых и общественных зданий. Технические требования

ГОСТ 21130-75 Изделия электротехнические. Зажимы заземляющие и знаки заземления. Конструкция и размеры

ГОСТ 21520-89* Блоки из ячеистых бетонов стеновые мелкие. Технические условия

ГОСТ 22269-76 Система «человек – машина». Рабочее место оператора. Взаимное расположение элементов рабочего места. Общие эргономические требования

ГОСТ 22789-94 Устройства комплектные низковольтные. Общие технические требования и методы испытаний

ГОСТ 23000-78 Система «человек – машина». Пульты управления. Общие эргономические требования

ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования

ГОСТ 23216-78 Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, временная противокоррозионная защита, упаковка. Общие требования и методы испытаний

ГОСТ 23706-93 Приборы аналоговые показывающие электроизмерительные прямого действия и вспомогательные части к ним. Часть 6. Особые требования к омметрам (приборам для измерения полного сопротивления) и приборам для измерения активной проводимости

ГОСТ 24444-87 Оборудование технологическое. Общие требования монтажной технологичности

ГОСТ 25485-89 Бетоны ячеистые. Технические условия

ГОСТ 25706-83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

ГОСТ 26828-86 Изделия машиностроения и приборостроения. Маркировка

ГОСТ 27487-87** Электрооборудование производственных машин. Общие технические требования и методы испытаний

ГОСТ 28498-90 Термометры жидкостные стеклянные. Общие технические требования. Методы испытаний

3 Технические требования

3.1 Характеристики

3.1.1 Оборудование должно разрабатываться и изготавливаться для эксплуатации в климатических условиях УХЛ4 по ГОСТ 15150.

3.1.2 Оборудование должно обеспечивать качество изготавливаемых изделий из ячеистого бетона в соответствии с требованиями ГОСТ 5742, ГОСТ 11118, ГОСТ 19570, ГОСТ 21520.

3.1.3 Требования назначения, характеризующие свойства оборудования для изготовления изделий из ячеистого бетона автоклавного твердения и определяющие его основные функции, для выполнения которых оно предназначено в заданных условиях, должны устанавливаться в технических условиях на конкретные изделия.

3.1.4 Надежность оборудования должна характеризоваться показателями безотказности, долговечности и ремонтопригодности:

– средняя наработка на отказ, ч;

– средний ресурс, ч;

– суммарные удельные трудоемкости технических обслуживаний и ремонтов, чел.-ч/ч.

Значение показателей надежности, критерии отказов и предельного состояния должны устанавливаться в технических условиях на конкретные изделия.

---

* На территории Республики Беларусь действует СТБ 1117-98.

** На территории Республики Беларусь действует ГОСТ МЭК 60204-1-2002.

3.1.5 Общие эргономические требования к оборудованию – по ГОСТ 12.2.049, требования к пультам управления – по ГОСТ 23000.

Рабочие места должны соответствовать ГОСТ 12.2.032 и ГОСТ 12.2.033.

Взаимное расположение элементов рабочих мест – по ГОСТ 22269.

Усилие на рукоятках и рычагах при постоянном ручном управлении не должно превышать 40 Н, а включаемых не более пяти раз в смену – 120 Н.

3.1.6 Все органы управления должны иметь четко выполненные символы по ГОСТ 12.4.040 или надписи, однозначно определяющие их назначение.

3.1.7 Монтажно-технологические требования – по ГОСТ 24444.

3.1.8 Конструкция и технология изготовления составных частей оборудования должны обеспечивать их взаимозаменяемость и возможность контроля показателей, норм и требований в процессе изготовления, испытаний, монтажа и эксплуатации стандартными средствами измерений.

Составные части оборудования должны быть технологичны в соответствии с ГОСТ 14.201.

3.1.9 В сварных соединениях трещины, непровары, прожоги, наплывы и другие поверхностные дефекты сварных швов не допускаются.

3.1.10 Конструкция емкостей должна исключать зависание сырьевых материалов.

3.1.11 Емкости с суточным и более периодом хранения сырьевых материалов должны иметь смотровые окна и очистные люки.

3.1.12 Пылеулавливающее оборудование должно обеспечивать возврат в начало цикла извлеченных материалов для повторного применения.

3.1.13 В помольном оборудовании должна быть предусмотрена механизация замены мелющих тел.

3.1.14 В транспортном оборудовании должна быть обеспечена точность остановки при перемещении.

3.1.15 В устройствах для чистки и смазки форм должна быть предусмотрена возможность возврата использованной смазки для повторного применения.

3.1.16 Захват и транспортирование изделий захватно-транспортным оборудованием должны производиться без повреждения изделия.

3.1.17 Формы должны быть герметичны. Разность длин диагоналей бортоснастки собранной формы – не более 7 мм, допуск плоскостности поддона формы для изготовления панелей – 1 мм на длине 1 м.

3.1.18 В резательных агрегатах и устройствах:

– допуск перпендикулярности плоскости разреза к основанию массива – 3 мм на длине 1 м;

– допуск параллельности струн поперечных и продольных разрезов – 1 мм на длине 1 м;

– допуск перпендикулярности струн поперечных и продольных разрезов – 2 мм на длине 1 м.

3.1.19 Другие требования к отклонению формы и расположению поверхностей составных частей оборудования и методы их контроля должны устанавливаться в технических условиях на конкретные изделия.

3.1.20 Перемещение подвижных частей оборудования при всех скоростях и нагрузках должно быть плавным.

3.1.21 Температура нагрева наружной поверхности корпусов подшипников и двигателей во время работы оборудования не должна превышать 45 °С.

3.1.22 Требования к электрооборудованию – по ГОСТ 22789 и ГОСТ 27487, к гидроприводам – по ГОСТ 17411, к пневмоприводам – по ГОСТ 18460.

3.1.23 Гидро-, пневмосистемы и системы смазки должны быть герметичны. Наружные утечки рабочей жидкости, воздушной смеси и смазочных материалов в соединениях трубопроводов, арматуры и аппаратов не допускаются.

3.1.24 Нерабочие металлические поверхности оборудования должны быть защищены от воздействия внешней среды лакокрасочным покрытием с применением лакокрасочных материалов.

Условия эксплуатации оборудования с лакокрасочным покрытием:

– в части воздействия климатических факторов – УХЛ4 по ГОСТ 9.104;

– в части воздействия особых сред – 4/1 по ГОСТ 9.032.

Внешний вид лакокрасочного покрытия должен соответствовать требованиям VI класса для наружных поверхностей и VII класса для внутренних поверхностей по ГОСТ 9.032.

3.1.25 Металлические и неметаллические неорганические покрытия составных частей оборудования должны приниматься по ГОСТ 9.303 и ГОСТ 9.306 и соответствовать требованиям ГОСТ 9.301.

Условия эксплуатации покрытий – 3 по ГОСТ 15150.

3.2 Комплектность

Оборудование для производства изделий из ячеистого бетона в зависимости от габаритных размеров и массы должно поставляться в собранном виде или максимально укрупненными транспортабельными составными частями, механически не связанными при поставке.

С оборудованием должны поставляться:

– запасные части (при необходимости);

– набор слесарного инструмента для выполнения технического обслуживания и ремонта оборудования;

– эксплуатационные документы на оборудование;

– эксплуатационные документы на комплектующие изделия, примененные в поставляемом оборудовании.

3.3 Маркировка

3.3.1 Маркировка составных частей оборудования должна соответствовать требованиям ГОСТ 26828, конструкторской документации и техническим условиям на конкретные изделия.

3.3.2 На каждом изделии на видном месте должна быть установлена табличка, на которой указывают:

– товарный знак, зарегистрированный в установленном порядке, и(или) наименование предприятия-изготовителя;

– наименование и(или) обозначение изделия;

– дату изготовления;

– заводской номер изделия;

– обозначение стандарта и(или) технических условий на изделие;

– знак (знаки) соответствия изделия, сертифицированного на соответствие требованиям стандартов.

Табличка должна соответствовать требованиям ГОСТ 12969.

3.3.3 На элементах и устройствах электро-, гидро- и пневмооборудования должны быть нанесены краской или другими способами их позиционные обозначения по принципиальной схеме.

3.3.4 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192.

Транспортная маркировка должна содержать основные, дополнительные и информационные надписи и манипуляционные знаки «Верх», «Центр тяжести», «Место строповки».

3.4 Упаковка

3.4.1 Упаковка оборудования и технической документации должна соответствовать ГОСТ 23170 и ГОСТ 23216. Категории упаковки – КУ-0 и КУ-1.

Способы упаковки составных частей оборудования, порядок их размещения и крепления в транспортной таре и на транспортных средствах должны устанавливаться в конструкторской документации на упаковку в технических условиях на конкретные изделия.

3.4.2 Перед упаковкой неокрашенные металлические поверхности оборудования должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 9.014.

Варианты защиты и внутренней упаковки должны быть установлены в технических условиях на конкретные изделия.

3.4.3 Ящики для упаковки должны соответствовать требованиям ГОСТ 2991 и ГОСТ 10198.

3.4.4 Техническая документация, отправляемая с оборудованием, должна быть упакована в пакет из мягкого водонепроницаемого материала и уложена в первое упаковочное место.

3.4.5 В каждое грузовое место должен быть вложен упаковочный лист.

4 Требования безопасности и охраны окружающей среды

4.1 Оборудование должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003 и обеспечивать безопасность обслуживающего персонала при монтаже и эксплуатации.

4.2 В конструкции оборудования должны предусматриваться средства коллективной защиты работающих от воздействия механических факторов по ГОСТ 12.4.125.

4.3 Открытые подвижные части приводов, представляющие опасность для работающих, должны иметь защитные ограждения в соответствии с ГОСТ 12.2.062.

4.4 Площадки для обслуживания составных частей оборудования должны быть покрыты сплошным настилом с рифлением и ограждены перилами высотой 1000 мм, в нижней части которых должен быть бортик высотой 100 мм.

Для подъема на площадку обслуживания должны быть предусмотрены лестницы с перилами.

4.5 Приямки самоходных тележек и мостов должны быть ограждены перилами высотой 1000 мм, а приямки для удаления отходов бетонной смеси – закрыты решетками.

4.6 Предупредительные сигнальные цвета и знаки безопасности – по ГОСТ 12.4.026.

4.7 В оборудовании должны быть предусмотрены:

– блокирующие и предохранительные устройства, исключающие возможность самопроизвольного пуска механизма;

– устройства, ограничивающие перемещение подвижных частей в крайних положениях;

– аварийное отключение электрооборудования независимо от режима работы составной части оборудования;

– аварийная сигнализация.

4.8 Требования безопасности к рабочим местам – по ГОСТ 12.2.061.

4.9 Требования безопасности к органам управления должны соответствовать ГОСТ 12.2.064. Фиксация органов управления должна исключать их самопроизвольное или случайное перемещение.

4.10 Уровни звукового давления и уровни звука составных частей оборудования для постоянных рабочих мест в производственных помещениях не должны превышать значений, установленных ГОСТ 12.1.003.

4.11 Вибрационные нагрузки, воздействующие на операторов составных частей оборудования, не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.012.

Категория общей вибрации – 3а.

4.12 Требования безопасности к электрооборудованию должны соответствовать ГОСТ 12.1.019 и ГОСТ 12.2.007.0.

4.13 Электротехнические изделия по способу защиты человека от поражения электрическим током должны соответствовать классу 1 по ГОСТ 12.2.007.0.

4.14 Оболочки электрических шкафов, пультов управления, клеммных коробок и электрических аппаратов, расположенных вне этих оболочек, должны иметь степень защиты IP44 по ГОСТ 14254.

4.15 Электрическая изоляция электрооборудования должна соответствовать ГОСТ 27487. Изоляция проводников должна выдерживать испытательное напряжение 1500 В в течение одной минуты.

Сопротивление изоляции изолированных электрических цепей в холодном состоянии должно быть не менее 1 МОм.

4.16 В оборудовании должно быть выполнено защитное заземление (зануление) по ГОСТ 12.1.030.

Заземляющие зажимы и знаки заземления должны отвечать требованиям ГОСТ 21130.

Значение сопротивления между заземляющим зажимом и каждой доступной прикосновению металлической нетоковедущей частью оборудования, которая может оказаться под напряжением, не должно превышать 0,1 Ом.

4.17 На дверцах электрических шкафов и пультов управления, на крышках клеммных коробок должен быть нанесен предупреждающий знак «Осторожно! Электрическое напряжение» по ГОСТ 12.4.026.

4.18 Каждая конкретная составная часть оборудования должна быть оснащена звуковой и световой сигнализацией, предупреждающей о включении ее в работу.

4.19 Требования безопасности к гидроприводам составных частей оборудования – по ГОСТ 12.2.040, к пневмоприводам – по ГОСТ 12.2.101 и ГОСТ 12.3.001.

4.20 Воздух рабочей зоны должен соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005 для категории работ 11а.

Предельно допустимая концентрация известково-цементной пыли в воздухе рабочей зоны – 2 мг/м^3, класс опасности – 4.

4.21 Охрана окружающей среды от выбросов вредных веществ в атмосферу – по санитарным правилам, утвержденным МОЗ СССР [1].

Предельно допустимый выброс известково-цементной пыли в атмосферу не должен превышать в соответствии ГОСТ 17.2.3.02 предельно допустимой концентрации ее в воздухе рабочей зоны по 4.20 настоящего стандарта.

4.22 Охрана окружающей среды от загрязнения почвы промышленными отходами – по санитарным правилам, утвержденным МОЗ СССР [2].

Сточные воды при производстве изделий из ячеистого бетона должны подвергаться очистке в соответствии требованиям санитарных правил и норм, утвержденных МОЗ СССР [3].

4.23 Все виды строительной продукции из ячеистого бетона автоклавного твердения, изготавливаемые на оборудовании, должны быть безопасными для здоровья населения.

Нормативная документация на изготовление этой продукции и ее применение в строительстве должны быть согласованы с МОЗ соответствующих государств – участников Соглашения.

5 Методы контроля

5.1 Контроль качества производимых изделий по 3.1.2 осуществляют согласно ГОСТ 5742, ГОСТ 11118, ГОСТ 19570 и ГОСТ 21520.

5.2 Контроль требований назначения по 3.1.3 и требований отклонения формы и расположения поверхностей по 3.1.19 осуществляют по методам контроля, установленным в технических условиях на конкретные изделия.

5.3 Контроль показателей надежности по 3.1.4 осуществляют по программе, утвержденной в установленном порядке.

5.4 Величину усилия на рукоятках и рычагах по 3.1.5 измеряют динамометром класса 2 с наибольшим пределом измерения 0,2 кН по ГОСТ 13837.

5.5 Качество сварных швов по 3.1.9 контролируют внешним осмотром согласно ГОСТ 3242 с применением лупы ЛИ-3-5^{x} по ГОСТ 25706.

5.6 Разность длин диагоналей по 3.1.17 определяют при помощи рулетки Р10У2К согласно ГОСТ 7502. Диагонали измеряют по внутренним поверхностям бортоснастки,

5.7 Плоскостность поддона по 3.1.17 контролируют при помощи линейки ЩД-2-3000 согласно ГОСТ 8026 и набора щупов. Величину отклонения от плоскостности определяют по наибольшему зазору между поддоном и линейкой, установленной поверочной плоскостью на поддон.

5.8 Перпендикулярность плоскости разреза к основанию массива по 3.1.18 контролируют при помощи поверочного угольника VIII-2-1000 согласно ГОСТ 3749 и набора щупов. Измерение проводят при постепенном опускании (подъеме) режущих струн на поддон (с поддона) формы. Величину отклонения от перпендикулярности определяют по наибольшему зазору между угольником и струной.

5.9 Параллельность струн по 3.1.18 контролируют при помощи штангенциркуля класса точности 1 согласно ГОСТ 166. Измерение проводят в местах крепления струн.

5.10 Перпендикулярность поперечных струн к продольным по 3.1.18 контролируют при помощи поперечного угольника класса точности 1 согласно ГОСТ 3749 и набору щупов. Измерение проводят прикладыванием плоскостей угольника к струнам и определением зазора между струной и поверочной плоскостью угольника.

5.11 Температуру нагрева корпусов подшипников и двигателей по 3.1.21 измеряют термометром с пределами измерений от 0 до 100 °С, класса I согласно ГОСТ 28498.

5.12 Требования по 3.1.23 контролируют органолептическим методом.

5.13 Качество покрытий по 3.1.24 и 3.1.25 контролируют согласно ГОСТ 9.032 и ГОСТ 9.302.

5.14 Срабатывание блокировок и ограничительных устройств по 4.7 проверяют созданием не менее двух соответствующих ситуаций.

5.15 Уровни шума по 4.10 проверяют согласно ГОСТ 12.1.050 шумомером класса 1 или 2 по ГОСТ 17187.

5.16 Вибрацию по 4.11 контролируют согласно ГОСТ 12.1.012 виброизмерительной аппаратурой, соответствующей требованиям ГОСТ 12.4.012.

5.17 Испытание степени защиты электрооборудования по 4.14 – в соответствии с ГОСТ 14254.

5.18 Прочность изоляции по 4.15 испытывают по ГОСТ 27487 на пробойной установке с трансформатором напряжением не менее 1500 В и номинальной мощностью 500 В·А.

Время измеряют при помощи секундомера любого типа и класса.

5.19 Величину сопротивления изоляции по 4.15 измеряют согласно ГОСТ 27487 мегаомметром класса точности 1, максимальным выходным напряжением 1100 В, диапазоном измерений от 0 до 200 МОм по ГОСТ 23706.

5.20 Величину сопротивления заземления по 4.16 измеряют согласно ГОСТ 27487 микроомметром класса точности 2,5; диапазон измерений – от 0 до 100 МОм по ГОСТ 23706.

5.21 Работу звуковой и световой сигнализации по 4.18 контролируют органолептическим методом.

5.22 Требования к методам измерения и контроля показателей микроклимата, а также контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны в соответствии с 4.20 – по ГОСТ 12.1.005. Наличие вредных веществ в воздухе рабочей зоны исследуют согласно методикам, утвержденным МОЗ соответствующих государств – участников Соглашения.

5.23 Контроль за выбросом вредных веществ в атмосферу по 4.21 – согласно ГОСТ 17.2.3.02 и санитарным правилам, утвержденным МОЗ СССР [1].

5.24 Контроль загрязнения почвы промышленными отходами по 4.22 – согласно санитарным правилам, утвержденным МОЗ СССР [2].

5.25 Контроль остальных требований настоящего стандарта проводят внешним осмотром.

Приложение А
(информационное)

Библиография

1 СанПиН 4946-89 «Санитарные правила по охране атмосферного воздуха населенных мест» – Изд-во МОЗ СССР. М., 1989.

2 СанПиН 42-128-4600-88 «Санитарные правила содержания территорий населенных мест» – Изд-во МОЗ СССР. М., 1988.

3 СанПиН 4630-88 «Санитарные правила и нормы охраны поверхностных вод от загрязнения» – Изд-во МОЗ СССР. М., 1988.

УДК 666.973.6.002.5(083.74) МКС 91.220

Ключевые слова: оборудование для производства изделий из ячеистого бетона автоклавного твердения, технические требования, требования безопасности и охраны окружающей среды, методы контроля

Текст печатается по изданию:
ГОСТ 30516-97 – Киев: Госстандарт Украины, 1999

Ответственный за выпуск *В.Л. Гуревич*

Сдано в набор 22.08.2005	Подписано в печать 28.09.2005		Формат бумаги 60×84/8.	Бумага офсетная.
Печать ризографическая	Усл. печ.л. 2,79	Уч.-изд. л. 1,85	Тираж	экз. Заказ

Издатель и полиграфическое исполнение:
НПРУП "Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации (БелГИСС)"
Лицензия № 02330/0133084 от 30.04.2004
БелГИСС, 220113, г. Минск, ул. Мележа, 3

gost.e-ecolog.ru