ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

ГОСТ 8179—85

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством черной металлургии СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю. А. Полонский, В. С. Орлов, Ю. Н. Смыслов, С. Б. Пашкова, Г. Я. Зелигер, С. В. Толкачева

ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

Член Коллегии **В. Г. Антипин**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 июля 1985 г. № 2420

УДК 666.76 : 006.354 Группа И29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ

Правила приемки

Refractory products. Acceptance rules

ГОСТ 8179—85

Взамен ГОСТ 8179—69 в части правил приемки

ОКСТУ 1507

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 июля 1985 г. № 2420 срок действия установлен

с 01.01.87
до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт устанавливает правила приемки огнеупорных изделий.

Стандарт не распространяется на огнеупорные мелкоштучные изделия массой менее 0,4 кг, а также блочные изделия массой свыше 40 кг.

Планы контроля установлены в соответствии с ГОСТ 16493—70 и ГОСТ 18242—72.

2. Изделия принимают партиями. За партию принимают изделия одной марки и способа изготовления. Масса партии для изделий нормальных размеров не более 300 т, для фасонных изделий — не более 140 т. В партии допускается не более 20 типоразмеров изделий.

3. Для проверки огнеупорных изделий по размерам и внешнему виду применяют планы контроля, приведенные в табл. 1.

Таблица 1

Номер плана контроля	Объем выборки, шт.	Приемочное число, шт.
1	15	0
2	20	0
3	25	1
4	60	3
5	60	2

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985

4. Каждое изделие выборки отбирают методом случайного отбора по ГОСТ 18321—73. Допускается каждое изделие выборки отбирать через определенное количество пакетов, контейнеров, поддонов, клеток, подсчитываемое делением общего числа пакетов, контейнеров, поддонов или клеток на число изделий выборки, подлежащее отбору от данной партии.

5. Планы контроля 1—3 применяются только для приемки изделий, прошедших предварительную разбраковку.

6. План контроля 4 применяют для приемки партий изделий нормальных размеров, план контроля 5 — для фасонных изделий, не прошедших предварительную разбраковку.

7. Допускается у изготовителя при приемке партий по планам 1—3 отбирать выборку в два раза меньше указанной в табл. 1, но не менее 10 шт., если масса партии составляет менее половины максимально допустимой.

8. Допускается при приемке партий изделий по плану 4 проводить отбор выборки в процессе формирования партий по методу наибольшей объективности по ГОСТ 18321—73.

9. От партии, состоящей из изделий нескольких типоразмеров, изделия в выборку отбирают пропорционально массе каждого типоразмера.

10. Если в партии количество типоразмеров превышает число изделий выборки, то выборку отбирают от типоразмеров, составляющих по массе наибольшую долю в данной партии.

11. При приемке партий, состоящих из пакетов, увязанных лентой, изготовитель отбирает выборку способом, приведенным в рекомендуемом приложении.

12. Изделия, отобранные в выборку, нумеруют с двух торцовых сторон. На каждую из них ставят номер партии и порядковый номер изделия.

13. Для проверки качества изделий по строению и физико-химическим показателям методом наибольшей объективности по ГОСТ 18321—73 от выборок, приведенных в табл. 1, отбирают образцы в количестве, приведенном в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Количество образцов или проб, шт				
	Для планов контроля				
	1	2	3	4	5
Строение	3(6)	4(8)	5(10)	10	10(20)
Химический состав	1	1	1	1	1
Огнеупорность	1	1	1	1	1
Предел прочности при сжатии	3	3	3	5	5
Дополнительная усадка (рост)	3	3	3	3	3
Термическая стойкость	3	3	3	3	3
Открытая пористость	3	3	3	5	5

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Количество образцов или проб, шт.				
	Для планов контроля				
	1	2	3	4	5
Кажущаяся плотность	3	3	3	5	5
Плотность	3	3	3	—	3
Температура деформации под нагрузкой	1	1	1	1	1
Теплопроводность	1	1	1	1	1
Газопроницаемость	1	1	1	—	1

Примечания:

1. Количество образцов, указанное в скобках, отбирают для изделий пластического способа производства.

2. Изделия или половинки изделий, оставшиеся от контроля, хранятся в течение 30 сут. со дня отгрузки партии.

14. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, взятых от той же выборки. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Правила отбора выборки от партий, состоящих из скрепленных пакетов методом наибольшей объективности

В процессе формирования пакетов методом наибольшей объективности по ГОСТ 18321—73 отбирают один образец от каждого формируемого пакета. Для изделий нормальных размеров допускается отбирать один образец от каждого пятого пакета, для фасонных изделий с объемом партии (по соответствующей НТД) свыше 140 т — один образец от каждого второго пакета. Эти образцы укладывают в специально отведенное место.

На ребровую поверхность каждого из отобранных образцов наносят маркировку: номер образца и дату его отбора. Такой же номер и дата должны быть нанесены на пакет, от которого отбирались образцы.

При приемке партии от этих образцов методом наибольшей объективности отбирают выборку необходимого объема.

Изменение № 1 ГОСТ 8179—85 Изделия огнеупорные. Правила приемки

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 18.11.91 № 1750

Дата введения 01.05.92

Пункт 1. Исключить слово: «блочные»; заменить значение: 40 кг на 80 кг;

дополнить абзацем: «В нормативно-технической документации на отдельные виды продукции допускается применение другого приемочного контроля».

Пункт 2. Заменить значение: 140 т на 150 т.

Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Для проверки огнеупорных изделий по размерам и внешнему виду применяют планы контроля, приведенные в табл. 1 и 1а.

Одноступенчатые планы контроля Таблица 1

Номер плана контроля	Объем выборки, шт.	Приемочное число, шт.
1	15	0
2	20	0
3	20	1
4	60	3
5	60	2
6	50	2
7	35	1
8	25	0
9	70	1

(Продолжение см. с. 148)

Таблица 1а

Двухступенчатые планы контроля

Номер плана контроля	Ступени контроля	Объем одной выборки, шт.	Объем в двух выборках, шт.	Приемочное число, шт.	Браковочное число, шт.
1а	Первая	15	—	0	2
	Вторая	15	30	1	2
3а	Первая	20	—	1	3
	Вторая	20	40	2	3

Примечания:

1. План контроля указывают в нормативно-технической документации на продукцию.
2. Рекомендации по применению планов контроля приведены в приложении 2.
3. Правила проведения контроля по двухступенчатым планам приведены в приложении 3.
4. Браковочные и приемочные уровни дефектности для принятых планов контроля приведены в приложении 4».

Пункт 4 после слова «клеток» дополнить словами: «рядов, столбиков».

Пункты 5, 6 исключить.

Пункт 7. Исключить слова: «у изготовителя».

(Продолжение см. с. 149)

Пункт 10 дополнить словами: «при этом типоразмеры более сложной конфигурации должны быть представлены в выборке».

Пункт 11 изложить в новой редакции: «11. Правила отбора выборки изготовителем от партии изделий, представляемых на приемку в пакетированном или упакованном виде, приведены в приложении 5».

Пункт 13. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Наименование показателя	Количество образцов или проб, шт.				
	Для планов контроля				
	1, 1а, 3, 3а	2, 6	4	5, 7, 8	9
Строение	3 (6)	4 (8)	10	5 (10)	10 (20)
Химический состав	1	1	1	1	1
Огнеупорность	1	1	1	1	1
Предел прочности при сжатии	3	3	5	5	5
Дополнительная усадка (рост)	3	3	3	3	3
Термическая стойкость	3	3	3	3	3
Открытая пористость	3	3	5	5	5
Кажущаяся плотность	3	3	5	5	5
Плотность	3	3	1	3	3
Температура начала размягчения	1	1	1	1	1
Теплопроводность	1	1	1	1	1
Газопроницаемость	1	1	—	1	1
Влага	1	2	2	2	2

Примечания:

1. Количество образцов, указанное в скобках, отбирают для изделий пластического способа производства.

2. Для определения огнеупорности и химического состава берется средняя проба от всех образцов, проверенных на строение, или средняя проба от всех образцов, подвергшихся испытаниям на предел прочности при сжатии и открытую пористость.

Для определения плотности пикнометрическим методом берется средняя проба от каждого из изделий, испытанных на предел прочности при сжатии или открытую пористость.

Для определения предела прочности при сжатии, дополнительной усадки (роста), температуры начала размягчения допускается использовать образцы, проверенные на строение, при условии соблюдения требований НТД на эти методы в части подготовки образцов для испытаний

3. Проверку качества изделий при приемке по плану 9 проводят при использовании неразрушающих методов контроля.

4. Изделия или половинки изделий, оставшиеся от контроля, в количестве, необходимом для испытаний, проводимых при возникновении разногласий между изготовителем и потребителем по проверке качества изделий, хранят в течение 30 сут со дня отгрузки изделий».

Пункт 14 дополнить абзацем: «При проведении повторных испытаний на удвоенном количестве образцов недостающие в выборке для изготовления образ-

(Продолжение см. с. 150)

цов изделия допускается отбирать дополнительно из контролируемой партии методом случайного отбора в соответствии с п. 4 настоящего стандарта».

Стандарт дополнить пунктом — 15: «15. Забракованные по показателям внешнего вида и размерам партии могут быть пересортированы. Пересортировка забракованной партии должна быть проведена в течение 7 сут. Пересортированная партия принимается как новая».

Приложение 1 исключить.

Стандарт дополнить приложениями — 2—5:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

Рекомендации по применению планов контроля, приведенных в табл. 1, 1а

Таблица 3

Номер плана	Группы изделий
1, 1а, 3, 3а	Массового производства общего назначения
2, 6	Ответственного назначения
4	Нормальных размеров, не прошедшие предварительную разбраковку
5	Фасонные, не прошедшие предварительную разбраковку
7, 8	Особосложной конфигурации, дорогостоящие
9	Особосложной конфигурации, дорогостоящие ответственного назначения

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

Правила проведения приемочного контроля по двухступенчатым планам

Правила рассматриваются на примере приемки по плану 3а.

От партии в соответствии с требованиями п. 4 стандарта отбирают выборку первой ступени в количестве 20 изделий, при этом:

если число дефектных изделий в выборке первой ступени равно 0 или 1, то партия принимается;

если число дефектных изделий в выборке первой ступени равно 3 и более, то партия бракуется;

если число дефектных изделий в выборке первой ступени равно 2, то переходят к контролю на выборке второй ступени.

От партии в соответствии с п. 4 отбирают выборку второй ступени в количестве 20 изделий, при этом:

если число дефектных изделий в выборке второй ступени равно 0, а в общей выборке (2+0), т. е. двум, то партия принимается;

если число дефектных изделий в выборке второй ступени равно 1 и более, а в общей выборке (2+1), т. е. трем и более, то партия бракуется.

(Продолжение см. с. 151)

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Справочное

Браковочные и приемочные уровни дефектности

Таблица 4

Номер плана контроля	Ступени контроля	Браковочный уровень дефектности (БУД), %	Приемочный уровень дефектности (ПУД), %
1	—	18,0	0,7
2	—	14,3	0,3
3	—	21,6	2,4
4	—	12,8	2,6
5	—	9,8	1,8
6	—	11,8	2,2
7	—	12,8	1,4
8	—	11,0	0,4
9	—	6,4	0,6
1а	Первая ступень	18,0	0,7
	Вторая ступень	14,8	1,6
3а	Первая ступень	21,6	2,4
	Вторая ступень	13,1	1,9

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Рекомендуемое

Правила отбора выборки от партии изделий, представляемых на приемку в пакетированном или упакованном виде

Отбор изделий в выборку проводят в процессе формирования пакетов в два этапа.

1. На первом этапе при формировании пакетов периодически отбирают по одному изделию не реже чем от каждого пятого пакета для изделий нормальных размеров, не реже чем от каждого второго пакета для фасонных изделий.

Изделие в выборку отбирают либо из нижележащего ряда по отношению к верхнему на момент отбора (кроме крайних изделий), либо по схеме, утвержденной предприятием.

Отобранные в выборку изделия укладывают на стеллажах или в другое специально отведенное место.

2. На каждое отобранное изделие с одной стороны наносят шифр, включающий: дату отбора изделия (число и месяц), номер смены и личный индекс работника, проводящего отбор изделий в выборку. Такой же шифр наносят на обеих боковых сторонах пакета, от которого произведен отбор.

3. После окончания формирования партии на всех образцах первичной выборки, отобранных из пакетов, попавших в партию, проставляют номер партии и порядковый номер изделия.

Номер партии наносят на каждый пакет по середине его боковых сторон. На лицевой стороне каждого штабеля ставят также номер партии и количество пакетов в штабеле.

4. Пакеты каждой партии рекомендуется устанавливать в одном месте.

Не допускается совместная установка брака и годной продукции, а также складирование в одном штабеле принятой и непринятой продукции.

(Продолжение см. с. 152)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8179—85)

5. Если изделий, отобранных на первом этапе, больше предусмотренных планом контроля — проводят второй этап отбора изделий в выборку с применением метода случайных чисел по ГОСТ 18321—73 (карточки).

Если изделий, отобранных на первом этапе, оказывается меньше установленного планом контроля, недостающие изделия отбирают от сформированных пакетов, ранее не участвовавших в отборе. Для отбора дополнительных пакетов, а затем изделий из этих пакетов, применяют метод случайных чисел по ГОСТ 18321—73 (карточки).

6. При укладке изделий ответственного назначения в ящики или специальную индивидуальную упаковку допускается отбирать выборку в один этап по схеме, утвержденной на предприятии, с применением метода случайных чисел по ГОСТ 18321—73 (карточки).

7. Если в конкретных условиях производства отбор изделий в выборку по указанному способу не проведен, то при приемке производится отбор изделий из упаковки или скрепленных пакетов в соответствии с п. 4 стандарта».

(ИУС № 2 1992 г.)

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 20.08.85 Подп. к печ. 09.10.85 0,5 усл. печ. л.
0,5 усл. кр.-отт. 0,21 уч.-изд. л. Тираж 12000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

...чета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
...ип. «Московский печатник». Москва Лялин пер., 6. Зак. 941