

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1024—2001

出口空心玻璃砖检验规程

Rules for the inspection of
hollow glass blocks for export

2001-12-30 发布

2002-06-01 实施



中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准是按照 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则 第 1 单元:标准的起草与表述规则 第 1 部分:标准编写的基本规定》的要求编写的。

本标准在型式试验和有关检测项目及方法上,参照了德国工业标准 DIN 18175—1977《建筑用玻璃块 要求 检验》,同时结合我国出口空心玻璃砖检测的实际情况,增加了抽样方法和检验结果判定的内容,且对外观缺陷进行了定义。

本标准的附录 A 和附录 B 都是提示的附录。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国辽宁出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:刘杰、李仲平、吉言奇。

本标准首次发布。

出口空心玻璃砖检验规程

Rules for the inspection of hollow glass blocks for export

1 范围

本标准规定了出口空心玻璃砖的抽样、检验及检验结果的判定。

本标准适用于以熔化、压型、熔接为主要工艺制成的非承重建筑装饰用空心玻璃砖的出口检验。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

SN/T 0262—1993 出口商品运输包装瓦楞纸箱检验规程

DIN 18175—1997 建筑用玻璃块 要求 检验

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 检验批

为实施抽样检验而汇集的同一规格、同一等级、同一包装,在相同生产条件下生产的单位产品。简称批。

3.2 外观

整批砖的表面状态。

3.3 正面

使用中暴露在空气中的砖表面。

3.4 侧面

使用中不暴露在空气中的涂敷涂料面。

3.5 内表面

砖的空心内部表面。

3.6 裂纹

不贯通砖的细小缝隙。

3.7 网状纹

砖内表面呈现的网状条纹。

3.8 气泡

砖内存在的气体夹杂物。

3.9 密集气泡

每平方厘米多于 5 个气泡。

3.10 玻璃残余物

砖体内表面粘有的玻璃碎渣。

3.11 剪刀痕

剪切玻璃液时产生的剪刀痕迹。

3.12 凹和凸

低于砖标准面称为凹；高于砖标准面称为凸。

3.13 结石

砖体内存在的固体未熔融物。

3.14 鞋底印

砖内表面呈现的鞋底形痕迹。

3.15 缺口

砖体熔接处出现的空隙。

3.16 熔接不良

砖体熔接处出现的歪斜、变形、错位。

4 抽样

4.1 抽样条件

生产厂应提供有效的型式试验报告及厂检合格单。

4.2 抽样方案

4.2.1 采用 GB/T 2828 一次抽样方案。检查水平、不合格分类、合格质量水平见表 1。

表 1 检查水平、不合格分类及合格质量水平

不合格分类	合格质量水平(AQL)	检查水平
A 类	2.5	I
B 类	4.0	II
C 类	6.5	II

4.2.2 检查严格度按 GB/T 2828 的转移规则执行。

4.2.3 尺寸、质量、垂直度、凹和凸的检验，从表 1 样本中抽取 10 块进行。

4.2.4 抗热震稳定性和抗压强度检验样本按 DIN 18175 抽取。

4.3 抽样方法

从批中随机抽取样本。

5 检验

5.1 检验分类

检验分为型式试验和交收检验。型式试验为周期检验，交收检验为逐批检验。

5.2 型式试验

5.2.1 在正常情况下型式试验的有效期为一年。

5.2.2 如有下列情况之一者，应进行型式试验：

- a) 首批出口或一年以上未出口而再次出口；
- b) 规格、材料、工艺变更；
- c) 质量不稳定，交收检验时发现异常或客户有不良反应。

5.2.3 型式试验按 DIN 18175 进行。

5.3 交收检验的检验项目及不合格分类见表 2。

表 2 检验项目及不合格分类

序号	检验项目	质量要求	检验方法	不合格分类
1	裂纹	不得出现 3 mm 以上贯穿裂纹	目测	A
2	缺口	不得出现直径 5 mm 以上缺口	目测	A
3	熔接不良	不得出现 10 mm 以上错位	目测	A
4	密集气泡	不得出现直径 1 mm 以上密集气泡	目测	A
5	玻璃残余物	3 mm 以上残余物,不得多于 2 个	目测	B
6	气泡	3 mm 以上气泡,不得多于 2 个	目测	B
7	结石	2 mm 以上结石,不得多于 1 个	目测	B
8	网状纹	不得出现 20 mm×20 mm 以上网状条纹	目测	B
9	剪刀痕	5 mm 以上剪刀痕,不得多于 2 条	目测	C
10	鞋底印	不得出现明显可见的鞋底印	目测	C
11	涂料污染	正面不得出现明显的涂料污染	目测	C

5.4 尺寸、质量、垂直度的检验按 DIN 18175 进行。

5.5 凹、凸检验

将玻璃砖的一个面放平,卡具卡住侧面,间距大于 30 mm,测量三个位置。凹、凸的检测,用专用检具测量,专用检具见附录 A(提示的附录)。

5.6 包装检验按 SN/T 0262 进行。

5.7 检验结果的判定

5.7.1 分别对 A 类、B 类和 C 类作出合格与否的判定。当 A 类、B 类和 C 类均合格时,该批为合格批,否则为不合格。

5.7.2 尺寸、质量、垂直度、凹和凸检验中,如发现 1 块有一项不合格,则加倍抽样检验;如仍有 1 块不合格,则判为不合格。

5.7.3 如无合同规定,抗热震稳定性和抗压强度检验可按附录 B(提示的附录)进行判定。

6 不合格的处置

6.1 对合格批中发现的不合格品应更换成合格品。

6.2 对不合格批,经全数返工整理后,允许再申请提交检验一次。

7 检验有效期

检验有效期为六个月。

附录 A

(提示的附录)

出口空心玻璃砖凹、凸检具设计图及尺寸

A1 出口空心玻璃砖凹检具设计图及尺寸见图 A1 和表 A1。

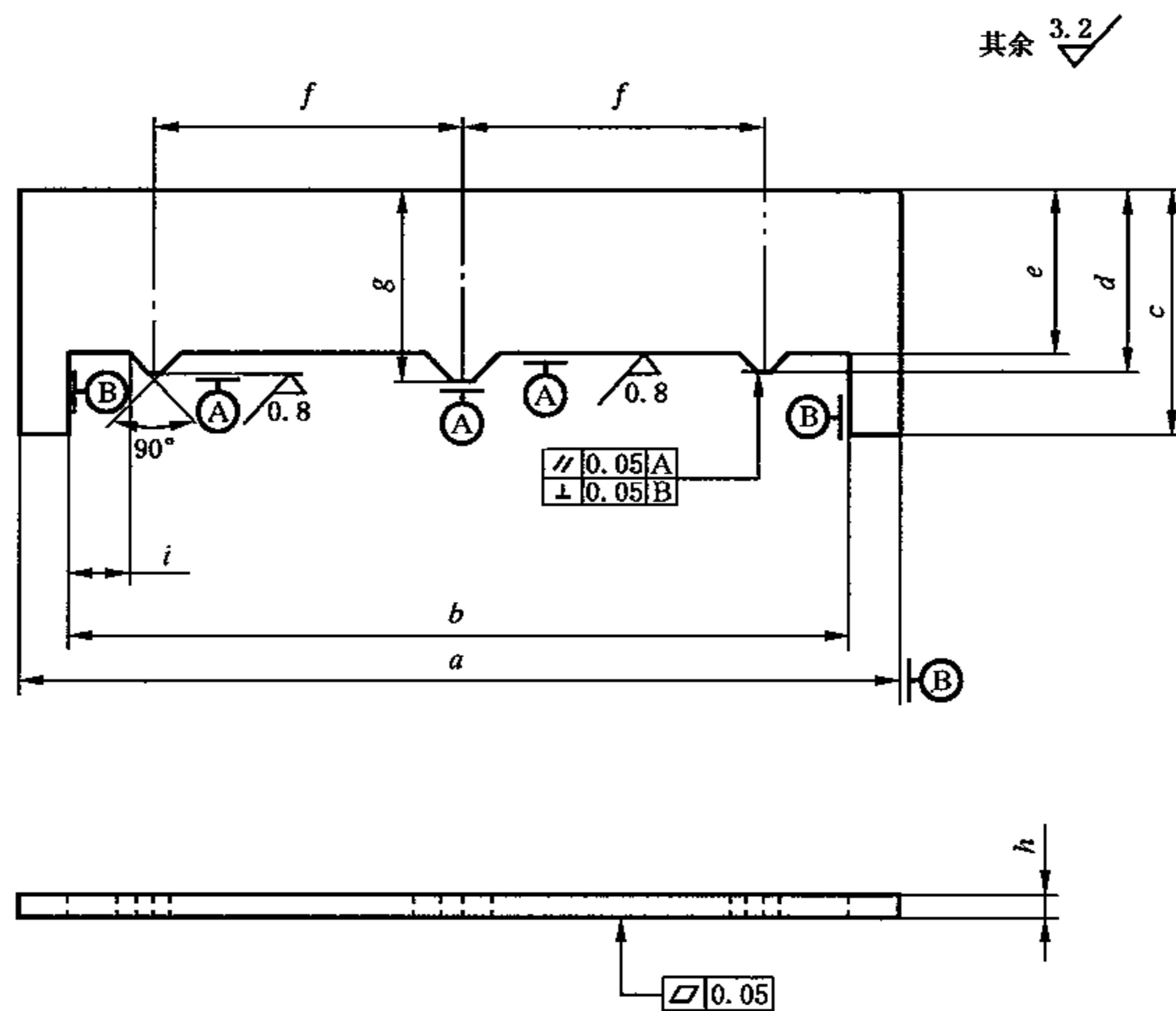


图 A1 凹检具设计图

表 A1 出口空心玻璃砖凹检具设计图尺寸

mm

项目 规格	a		b		c		d		e		f		g		h		i	
	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差
145×145×95	167		147	-0.043 -0.083							57	-0.030 -0.060						
190×190×80	213		193	-0.050 -0.079							80	-0.030 -0.049						
240×115×80	136		117	-0.036 -0.058	45		34	-0.025 -0.041	30	-0.025 -0.041	40	-0.025 -0.041	35	-0.025 -0.041	3		12	
240×240×80	264		244	-0.050 -0.096							105	-0.030 -0.049						

A2 出口空心玻璃砖凸检具设计图及尺寸见图 A2 和表 A2。

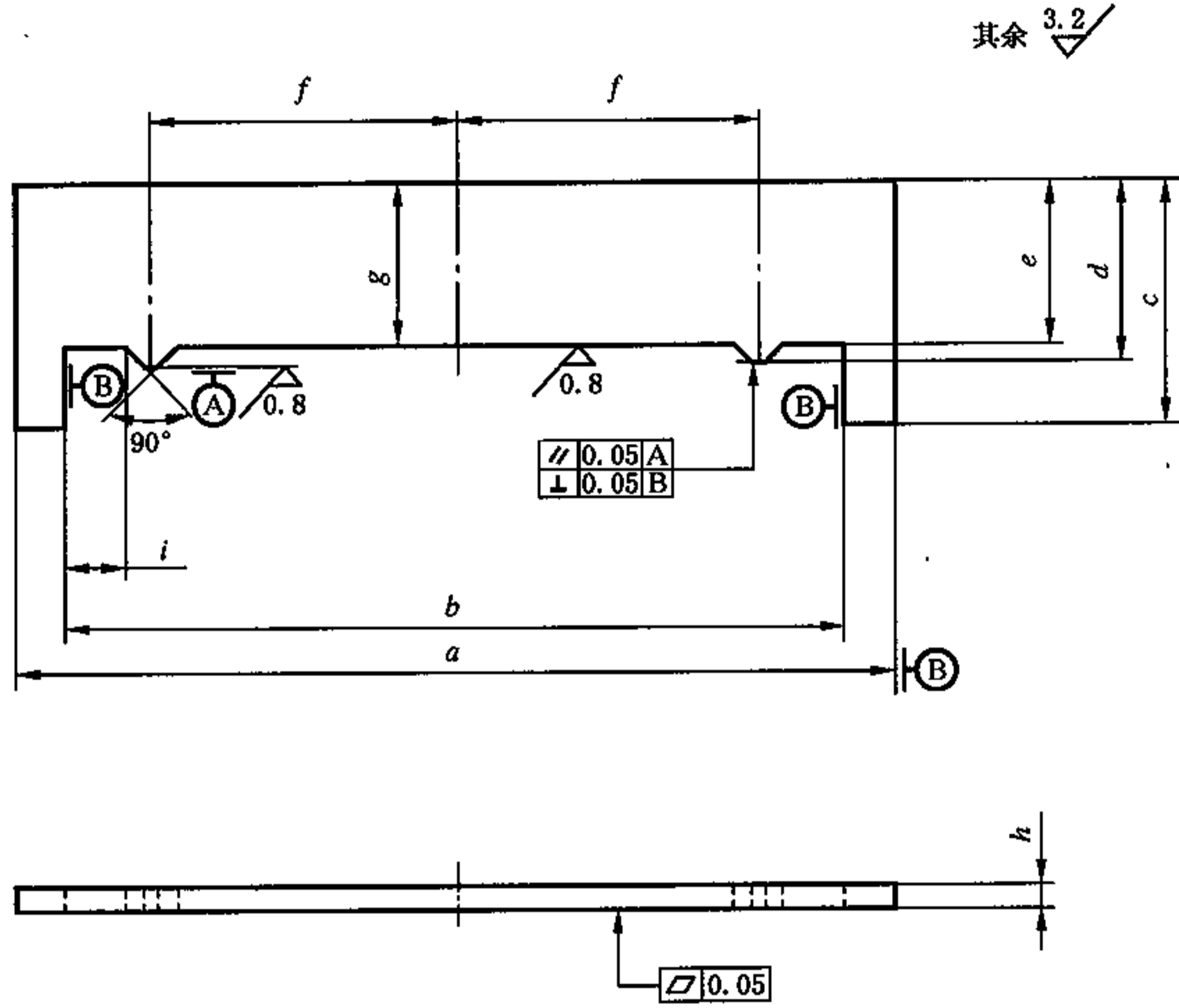


图 A2 凸检具设计图

表 A2 出口空心玻璃砖凸检具设计图尺寸

mm

项目 规格	a		b		c		d		e		f		g		h		i	
	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差	公称 值	极限 偏差
145×145×95	167		147	-0.043 -0.083							57	-0.030 -0.060						
190×190×80	213		193	-0.050 -0.079							80	-0.030 -0.049						
240×115×80	136		117	-0.036 -0.058	45	—	35	-0.025 -0.041	30	-0.025 -0.041	40	-0.025 -0.041	33	-0.025 -0.041	3	—	12	—
240×240×80	264		244	-0.050 -0.096							105	-0.030 -0.049						

附录 B

(提示的附录)

抗热震稳定性和抗压强度参考值

表 B1 抗热震稳定性和抗压强度的判定

规格 名称	尺寸/mm 长×宽×厚	抗热震稳定性 ℃	抗压强度/MPa	
			平均值	单个最小值
正方形	145×145×95	试验一次后试样不允许有裂纹等其他破损现象	>4.7	>4.5
	190×190×80		>7.5	>6.0
	240×240×80		>7.5	>6.0
长方形	240×115×80		>6.0	>4.0

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
出口空心玻璃砖检验规程
SN/T 1024—2001

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

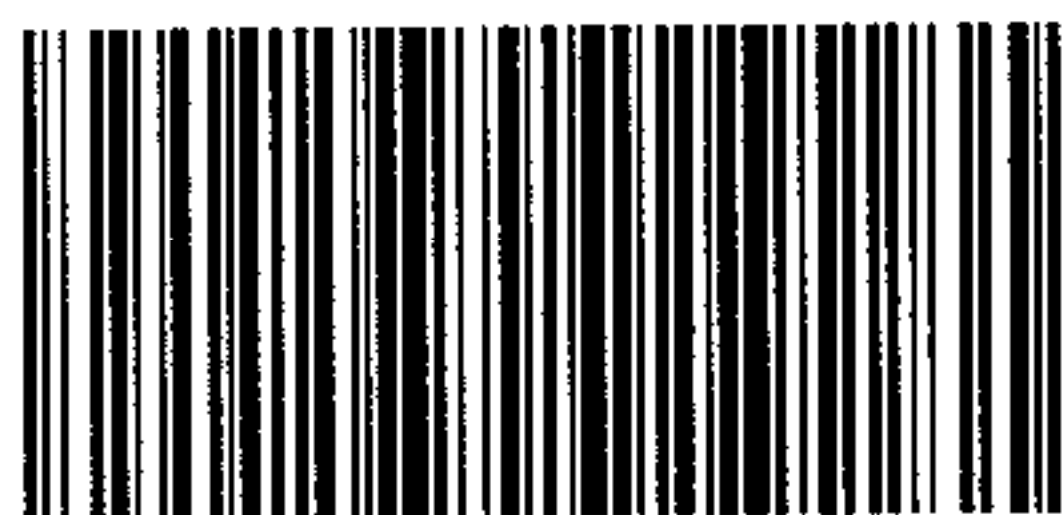
*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 11 千字
2002年5月第一版 2002年5月第一次印刷
印数 1—2 000

*

网址 www.bzcbs.com

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



SN/T 1024-2001