

ICS 65.040.10
B92

Q/MJNB

沧州市牧疆南北农牧机械有限公司企业标准

Q/MJNB 001—2017

水泥预制粪沟

2018 - 03 - 19 发布

2018 - 03 - 22 实施

沧州市牧疆南北农牧机械有限公司

发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的规定编写。

本标准由沧州市牧疆南北农牧机械有限公司提出并归口。

本标准起草单位：沧州市牧疆南北农牧机械有限公司。

本标准主要起草人：顾瑶。

本标准为首次发布。

水泥预制粪沟

1 范围

本标准规定了水泥预制粪沟的术语和定义、原材料、产品结构图、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用

于本公司生产的以水泥为主要原料制成的预制粪沟。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 175 通用硅酸盐水泥

GB 1499.1 钢筋混凝土用钢 第1部分：热轧光圆钢筋

GB 1499.2 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋

GB/T 5464 建筑材料不燃性试验方法

GB 6566 建筑材料放射性核素限量

GB/T 7019 纤维水泥制品试验方法

GB 8076 混凝土外加剂

GB 8624-2012 建筑材料及制品燃烧性能分级

GB 13788 冷轧带肋钢筋

GB/T 14684 建筑用砂

GB/T 14685 建筑用卵石、碎石

GB/T 23439 混凝土膨胀剂

GB/T 25826 钢筋混凝土用环氧涂层钢筋

JC/T 899-2016 混凝土路缘石

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 水泥预制粪沟

以水泥为主要材质制成的，主要用于养殖场，便于排出和清理牲畜排泄物，使养殖场环境干净的建筑设施。

4 原材料

- 4.1 水泥预制粪沟应符合本标准的要求，并按照经规定程序批准的工艺及技术文件制造。
- 4.2 所采用的水泥应符合 GB/T 175 的规定。
- 4.3 所采用的钢筋应符合 GB/T 25826 的规定。
- 4.4 所采用的外加剂应符合 GB 8076 的规定。
- 4.5 所采用的细集料应符合 GB/T 14684 的规定。
- 4.6 所采用的粗集料采用碎石应符合 GB/T 14685 的规定。
- 4.7 所采用的膨胀剂应符合 GB/T 23439 的规定。
- 4.8 所采用的内部的钢筋，其质量应符合 GB 1499.1、GB 1499.2、GB 13788 或需方提出的其他产品标准要求。
- 4.9 所用的其余辅料应符合有关标准或相关规定的要求，必要时可进行质量检测和化验。

5 产品结构图

产品的结构应符合图 1 所示。

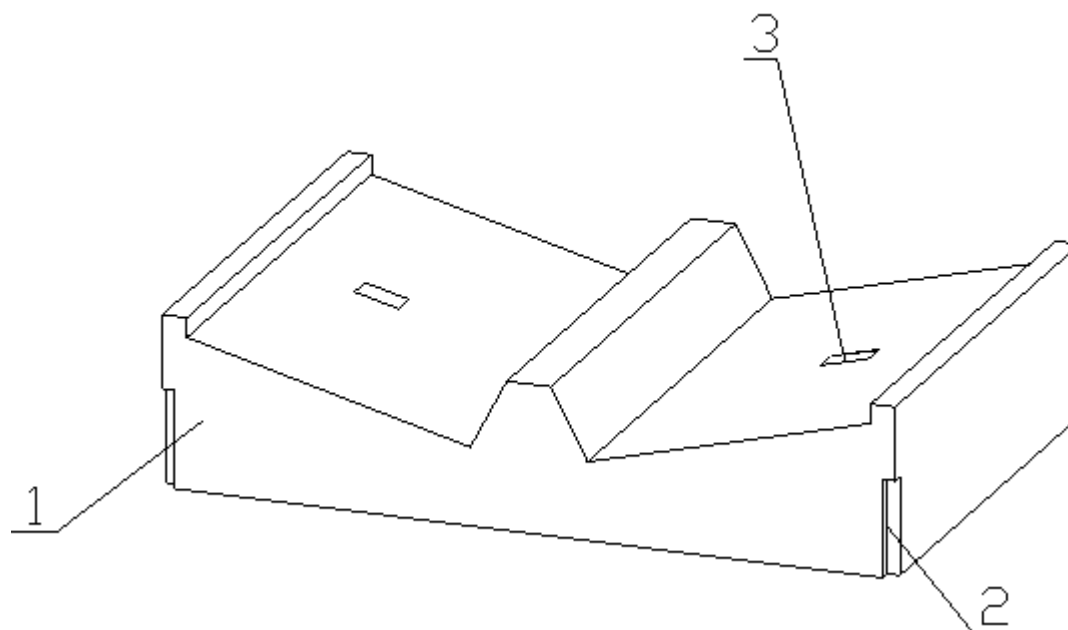


图1 产品结构图

说明：

- 1——整个物体；
- 2——定位槽；
- 3——吊装孔。

6 技术要求

6.1 外观质量

- 6.1.1 产品应边角齐全，外形完好，表面平整，可视面的棱应有倒角。
- 6.1.2 除斜面、圆弧面、边削角面构成的角外，其他所有角宜为直角。
- 6.1.3 产品四周不能出现三面同时掉边现象。
- 6.1.4 产品内部钢筋表面不应有毛刺、影响涂层质量的尖角及其他缺陷，并应无油、脂或漆等的污染。
- 6.1.5 每批产品的颜色应均匀一致，无明显色差。

6.2 尺寸偏差

产品外形实际尺寸应符合图纸规定，其准确度误差应大于±2%。

6.3 理化性能

6.3.1 板面平整度

产品底部板面平整度不应大于1.0mm/m²。

6.3.2 吸水率

吸水率应不大于 25 %。

6.3.3 燃烧性能

不低于GB 8624-2012 中5.1.2规定的不燃烧A2级要求。

6.4 力学性能

6.4.1 抗压强度

产品的抗压强度等级应符合JC/T 899-2016中的6.3.2中的平均值不小于C30。

6.4.2 抗冲击性

进行落球法冲击试验，产品表面应无裂缝

6.5 放射性核素限量

产品材料中天然放射性核素镭-226、钍-232、钾-40 的放射性比活度应同时满足 $I_{Ra} \leq 1.0$ 和 $I_r \leq 1.0$ 。

7 试验方法

7.1 外观质量

在自然光线下，用目测、手感的方法检验产品。

7.2 尺寸偏差

将产品试样水平放置在检验工作台上，用钢卷尺或游标卡尺测量。

7.3 理化性能

7.3.1 板面平整度

按GB/T 7019 的规定进行。

7.3.2 吸水率

产品中吸水率按GB/T 7019 的规定进行试验。

7.3.3 燃烧性能

按GB/T 5464 的规定进行。

7.4 力学性能

7.4.1 抗压强度

按JC/T 899 的规定进行。

7.4.2 抗冲击性

将落球冲击高度设与地面接触面1.2m处，然后进行冲击试验，进行5次后，目测观察，试验不应有明显裂纹现象出现。

7.5 放射性核素限量

放射性按 GB 6566 规定进行。

8 检验规则

8.1 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验。

8.2 出厂检验

8.2.1 设备出厂前，应经质量检验部门检验合格后附产品合格证方可出厂。

8.2.2 出厂检验项目见表 1。

8.2.3 设备应逐个进行出厂检验，在出厂检验中，若出现不合格项目，应返修直至合格。

8.3 型式检验

8.3.1 正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况时也应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定时；
- b) 产品转厂生产试制定型鉴定时；
- c) 正式生产时，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响到产品性能时；
- d) 产品停产 1 年后，恢复生产时；
- e) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

8.3.2 型式检验的样品从出厂检验合格的产品中任选 2 个做样品，1 个进行检验。

8.3.3 型式检验项目见表 1。

8.3.4 判定规则

出厂检验项目的所有项目全部符合本标准是判为合格。

8.4 检验项目

表1 检验项目

项 目	出产检验	型式检验	对应条款	
外观质量	√	√	6.1	
尺寸偏差	√	√	6.2	
理化性能	板面平整度	—	√	6.3.1
	吸水率	—	√	6.3.2
	燃烧性能	—	√	6.3.3
力学性能	抗压强度	—	√	6.4.1
	抗冲击性	—	√	6.4.2
放射性核素限量	—	√	6.5	

9 标志、包装、运输、贮存

9.1 标志

产品（若有标志）应至少注明：

- a) 产品名称；
- b) 生产厂名称；
- c) 产品执行标准编号。

9.2 运输

产品在运输装卸过程中应轻码轻放，严禁碰撞、扔摔，不许用翻斗车倾卸。

9.3 贮存

产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，并防霉、防蛀。