ГОСТ 26871-86 Материалы вяжущие гипсовые. Правила приемки. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

Дата введения 01.07.1987

Взамен ГОСТ 125-79 в части правил приемки, упаковки, маркировки, транспортирования и хранения

Настоящий стандарт распространяется на все вяжущие гипсовые материалы, отгружаемые в упаковке и без нее, и устанавливает правила приемки, упаковки, маркировки, транспортирования и хранения.

Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение вяжущих гипсовых материалов, отгружаемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы СССР, должны дополнительно соответствовать ГОСТ 15846-84.

1. Правила приемки

1.1. Приемку вяжущего производят партиями. Каждая партия должна состоять из вяжущего одного вида и марки и оформлена одним документом о качестве.

1.2. Размер партии устанавливают в зависимости от годовой мощности предприятия в следующем количестве:

500 т - при годовой мощности свыше 150 тыс. т.;

200 т - при годовой мощности от 50 до 150 тыс. т.;

65 т - при годовой мощности до 50 тыс. т.

При отгрузке вяжущего в судах размер партии устанавливают по согласованию изготовителя и потребителя.

1.3. Приемку вяжущих техническим контролем предприятия-изготовителя производят на основании данных производственного контроля и приемо-сдаточных испытаний.

1.4. Производственный контроль включает в себя периодические испытания сырья и вяжущего, проводимые в объемах и в сроки, установленные действующей на предприятии технологической документацией.

1.5. По данным приемо-сдаточных испытаний назначают вид и марку вяжущего.

1.6. Приемо-сдаточные испытания включают испытания вяжущего каждой партии по всем показателям качества, предусмотренным нормативно-технической документацией на конкретный вид вяжущего.

Партия вяжущего принимается и может быть отгружена, если результаты приемо-сдаточных испытаний по:

пределам прочности при сжатии и изгибе образцов в возрасте 2 ч.;

срокам схватывания;

тонкости помола;

удовлетворяют требованиям нормативно-технической документации на вяжущие данного вида.

Перечень приемо-сдаточных испытаний, необходимых для приемки партии, может быть изменен или дополнен в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на конкретный вид вяжущего.

1.7. Для проведения приемо-сдаточных испытаний от каждой партии из потока вяжущего при его транспортировании от мелющего агрегата отбирают точечные пробы в порядке, установленном ГОСТ 23789-79, и подготавливают из них одну объединенную пробу.

1.8. При получении неудовлетворительных результатов приемосдаточных испытаний по какому-либо показателю из указанных в п. 1.6 проводят повторные испытания вяжущего по этому показателю на удвоенном количестве проб.

1.9. Для проверки правильности назначения вида и марки вяжущего предприятие-изготовитель определяет прочность вяжущего каждой партии в сроки, установленные нормативно-технической документацией.

1.10. Результаты приемо-сдаточных испытаний заносят в журнал по форме обязательного приложения. Журнал приемо-сдаточных испытаний должен быть пронумерован, прошнурован и опечатан сургучной или гербовой печатью.

Журнал приемо-сдаточных испытаний является официальным документом, удостоверяющим качество продукции.

В случае получения неудовлетворительных результатов при повторных испытаниях служба технического контроля предприятия-изготовителя бракует всю партию вяжущего.

1.11. Каждая партия вяжущего или ее часть, поставляемая в один адрес, должна сопровождаться документом о качестве, в котором должно быть указано:

наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак и адрес;

номера вагонов (транспортных средств);

обозначение вяжущего по действующей нормативно-технической документации;

номер партии и дата отгрузки;

марка вяжущего.

Перечень показателей, содержащихся в документе о качестве, может быть дополнен в соответствии с требованиями стандартов или другой нормативно-технической документации на конкретный вид вяжущего.

1.12. Документ о качестве должен быть подписан руководителем службы технического контроля предприятия-изготовителя или его заместителем и должен быть отправлен потребителю не позднее 3 сут с даты отгрузки вяжущего, если договором на поставку не предусмотрен другой порядок.

1.13. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества вяжущего, осуществляя отбор проб по ГОСТ 23789-79 и в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

1.14. При контрольной проверке качества вяжущее должно соответствовать всем нормативам, указанным в стандарте для данного вида и марки вяжущего.

Выборочная проверка качества вяжущего потребителем производится в соответствии с инструкцией N П-7 "О порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству", утвержденной Госарбитражем СССР.

2. Упаковка

2.1. Вяжущее отгружают в упаковке или без нее в специализированном транспорте. Для упаковки вяжущего должны применяться пяти-шестислойные сшитые или склеенные с закрытой горловиной (с клапаном) бумажные мешки М-НМ, БМ или БМП по ГОСТ 2226-75.

Допускается использовать бумажные мешки импортного производства, прочностные показатели которых не ниже, чем у мешков по ГОСТ 2226-75, а также по согласованию с потребителем применять четырехслойные бумажные мешки.

2.2. Предельная масса брутто мешка с вяжущим должна быть не более 51 кг.

2.3. Отклонение средней массы нетто в мешке от массы, указанной на упаковке, не должно превышать +-1 кг.

2.4. Среднюю массу нетто вяжущего в мешке определяют, вычитая из средней массы брутто мешка с вяжущим среднюю массу мешка.

Для определения средней массы брутто мешка с вяжущим одновременно взвешивают 20 мешков, отобранных выборочно из партии, и результат делят на 20.

Среднюю массу мешка определяют, взвешивая 20 мешков, отобранных выборочно из партии полученных мешков, и результат делят на 20.

2.5. Упаковку мешков с вяжущим гипсовым в транспортные пакеты производят по нормативно-технической документации с применением поддонов по ГОСТ 9078-84, одноразовых средств пакетирования из синтетических лент по ГОСТ 24510-80, термоусадочной пленки из полиэтилена высокого давления по нормативно-технической документации.

2.6. Пакеты в термоусадочной пленке формируют из семи слоев, по пяти мешков в слое, а также цокольного слоя из четырех мешков и плотно обжимают пленкой. Ширина проема на уступе цокольной части должна быть не менее 100 мм с каждой стороны пакета, высота - не менее 90 мм.

Размеры пакетов вяжущего гипсового в термоусадочной пленке должны быть: длина 1260-1290 мм, ширина 1030-1060 мм, высота 880-950 мм. Масса пакета нетто - не более 2000 кг.

2.7. Вяжущее в мелкой расфасовке для розничной торговли упаковывают в полиэтиленовые банки, в полиэтиленовые пакеты или в бумажные пакеты с последующей закладкой их в полиэтиленовые. Масса нетто отдельной упаковки (5 +- 0,5) кг, (10 +- 0,5) кг.

Качество упаковки должно обеспечивать необходимую герметичность.

Вяжущее в мелкой расфасовке укладывают в тару. Тара, используемая для мелкой расфасовки, должна удовлетворять требованиям соответствующей нормативно-технической документации.

3. Маркировка

3.1. Маркировку мешков для вяжущего производят в любой части мешка. Она должна быть отчетливой и содержать:

наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;

обозначение вяжущего в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на него (а при отсутствии этих требований - полное наименование вяжущего и обозначение нормативно-технического документа на вяжущее);

среднюю массу нетто вяжущего в мешке.

3.2. По согласованию с потребителем допускается замена всех обозначений на мешках цифровыми кодами по Общесоюзному классификатору промышленной и сельскохозяйственной продукции (ОКП).

3.3. Маркировку вяжущего, отгружаемого без упаковки, наносят на ярлык, прикрепляемый к транспортному средству любым способом, обеспечивающим его сохранность при транспортировании.

Ярлык должен содержать информацию, аналогичную маркировке мешка с вяжущим.

3.4. Маркировку транспортных пакетов наносят на мешки верхнего ряда, которые должны быть уложены так, чтобы маркировка была отчетливо видна.

Транспортную маркировку по ГОСТ 14192-77 наносят также на мешки верхнего ряда.

3.5. При отгрузке в мешках вяжущего одного наименования повагонными отправками в прямом железнодорожном сообщении, за исключением поставок в розничную торговлю, допускается наносить маркировку по п. 3.1 настоящего стандарта не на каждый мешок, но не менее чем на четыре грузовых места у каждой двери, маркировкой наружу.

При поставке вяжущего в мешках для розничной торговли маркировку наносят на каждый мешок.

3.6. При мелкой расфасовке вяжущего каждая упаковка должна быть снабжена краткой инструкцией по применению и этикеткой, на которой указывают:

наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарной знак;

полное наименование вяжущего;

обозначение нормативно-технического документа на вяжущее;

номер партии;

дату выпуска;

массу нетто одной упаковки с вяжущим, кг;

розничную цену за упаковку.

Этикетку наклеивают на банку или пакет или вкладывают в пакет между внешними и внутренними слоями.

Допускается инструкцию по применению, изданную с помощью множительной техники, прилагать к упаковке.

3.6.1. Этикетку аналогичного содержания наклеивают на тару, используемую для отгрузки вяжущего в мелкой расфасовке, при этом она должна содержать дополнительную информацию о количестве упаковок.

4. Транспортирование

4.1. Вяжущее без упаковки должно транспортироваться в специальных вагонах-цементовозах, автоцементовозах и судах, а в упакованном виде - на универсальных транспортных средствах (в крытых вагонах, полувагонах, автомобилях и судах) транспортными пакетами, в контейнерах или поштучно в соответствии с правилами перевозки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

Транспортирование вяжущего в упакованном виде пакетами - по ГОСТ 21929-76.

Контейнеры, применяемые для транспортирования вяжущего, должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации на них.

Допускается по согласованию с потребителем перевозка вяжущего без упаковки в крытых и соответствующим образом оборудованных вагонах.

Поставку вяжущего в мелкой расфасовке осуществляют автомобильным транспортом.

4.2. Транспортирование вяжущего пакетами в термоусадочной пленке по железной дороге осуществляют согласно Техническим условиям размещения и крепления пакета, сформированных из мешков вяжущего с использованием термоусадочной пленки, в четырехосных полувагонах, утвержденным МПС.

4.3. При погрузке и транспортировании вяжущего без упаковки или в мешках оно должно быть защищено от воздействия влаги и загрязнения посторонними примесями.

4.4. Транспортные средства должны быть загружены до полной грузоподъемности или вместимости.

5. Хранение

5.1. Вяжущее должно храниться раздельно по видам и маркам в силосах или других крытых емкостях, а вяжущее в упаковке - в крытых сухих помещениях. Смешивание вяжущих разных видов и марок, а также загрязнение их посторонними примесями и увлажнение не допускаются.

5.2. При хранении мешки с вяжущим укладывают вплотную на поддоны в ряды по высоте не более 1,8 м с обеспечением свободного подхода к ним.

5.3. При хранении вяжущего в пакетах, изготовленных с применением термоусадочной пленки, не требуется его защита от атмосферных осадков при условии целостности пакета.

Для защиты пакетов от примерзания и разрушения термоусадочной пленки их следует укладывать на поддоны в штабели высотой не более четырех ярусов.

5.4. Запрещается хранить вяжущее без упаковки в складах амбарного типа.

Приложение Обязательное

Форма журнала приемо-сдаточных испытаний

1. Обложка журнала

_____

министерство, ведомство

_____

предприятие

Журнал приемо-сдаточных испытаний вяжущего:

начат _____

окончен _____

всего листов_____

2. Результаты приемо-сдаточных испытаний

Номер партии	Вид вяжущего	Марка вяжущего	Сроки изготовления партии (дата, смена)		Номер силоса	Значения показателей качества*						Отметка о приемке		Подпись должностного лица**
			Начало	Конец								Дата приемке	Решение о	

_____

* Указываются все нормируемые показатели качества, предусмотренные нормативно-технической документацией на конкретный вид вяжущего.

** Подпись начальника ОТК или его заместителя, или лиц, их заменяющих.

_____