

МАТЕРИАЛЫ ВЯЖУЩИЕ ГИПСОВЫЕ

Правила приемки.

Упаковка, маркировка, транспортирование
и хранениеAlabaster binding materials.
Acceptance rules. Packing, marking,
transportation and storage

ОКП 57 4400

ГОСТ

26871—86

Взамен
ГОСТ 125—79
в части правил
приемки
упаковки, маркировки,
транспортирования
и храненияПостановлением Государственного комитета СССР по делам строительства
от 2 апреля 1986 г. № 36 срок введения установлен

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 приемо-сдаточных 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 № 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 слой, а также цокольного слоя из четырех мешков и плотно обжимают пленкой. Ширина просма 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 ($5 \pm 0,5$) кг, ($10 \pm 0,5$) 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.