

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОКАТ И ИЗДЕЛИЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ПЕРЕДЕЛА

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, МАРКИРОВКИ, УПАКОВКИ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

ГОСТ 7566—81

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.01—122:006.354 Группа В09

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОКАТ И ИЗДЕЛИЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ПЕРЕДЕЛА

Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения

Rolled stock and products for further treatment. Rules of acceptance, marking, packing, transportation and storage

ГОСТ 7566—81

ОКСТУ 0908

Срок действия с 01.01.83
до 01.01.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения проката и изделий дальнейшего передела металлопродукции всех видов заготовок, в том числе литых и кованых, сортового и фасонного проката, калиброванной стали, стали со специальной отделкой поверхности, холодногнутых профилей, листового и широкополосного проката и ленты.

1. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1.1. Прокат и изделия дальнейшего передела принимают партиями.

1.2. Определение партии продукции и объем выборки устанавливается в НТД на конкретные виды продукции.

Приемку партии металлопродукции, для которой предусмотрен контроль качества поверхности и размеров каждого изделия, входящего в партию, предприятию-изготовителю допускается проводить по результатам технологического и инструментального контроля в процессе производства. В случае разногласий приемка продукции проводится в соответствии с требованиями, предусмотренными стандартами на конкретные виды продукции.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. При получении неудовлетворительных результатов по какому-либо показателю по нему проводят повторные испытания.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1989

Повторные испытания проводят:

для продукции, подвергаемой выборочному контролю, — на удвоенной выборке заготовок, блюмсов, слябов, прутков, мотков, листов, полос или рулонов;

для продукции, подвергаемой сплошному (поштучному) контролю, — на удвоенном количестве образцов, отобранных от блюмса, заготовки, сляба, прутка, мотка, листа, полосы или рулона, не выдержавших испытания.

1.4. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию при выборочном контроле, при сплошном контроле — на блюмсы, заготовки, слябы, прутки, листы, полосы, мотки и рулоны, не выдержавшие испытания.

1.5. При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний при выборочном контроле допускается у изготовителя проводить сплошной контроль по показателям, не выдержавшим эти испытания.

1.6. Каждая партия продукции сопровождается документом о качестве, содержащим:

наименование или (и) товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование потребителя;

номер заказа;

дату выписки документа о качестве;

номер вагона или транспортного средства;

марку стали;

номер плавки и номер партии, если плавка делится на партии;

наименование продукции, размеры, количество мест, их общая масса и, в случае поставки по сдаточной (теоретической) массе, знак «ТМ», данные о группах и категориях стали по свойствам, качеству поверхности, назначению и другим требованиям, предусмотренным НТД на продукцию;

номер НТД;

химический состав стали по ковшевой пробе или в готовом прокате;

результаты всех испытаний, в том числе по факультативным показателям.

Допускается в документе о качестве вместо результатов всех испытаний указывать «Продукция соответствует НТД», если это предусмотрено в документе, по которому изготовляется данный вид продукции;

штамп отдела технического контроля;

изображение государственного Знака качества, если он присвоен продукции.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2. МАРКИРОВКА

2.1. Маркировку наносят непосредственно на продукцию, если продукция не подлежит упаковке, и на ярлыки, если продукция упакована в связки, пачки, мотки, стопы рулонов и бухты.

2.2. Маркировку выполняют ударным способом (ручным или машинным), электрографированием, цветным лаком, краской.

В стандартах на конкретные виды продукции может быть установлено правило нанесения дополнительной цветной маркировки.

2.3. На продукцию, которая не подлежит упаковке, маркировку наносят на расстоянии не более 200 мм от конца каждого прутка, заготовки (всех видов), листа, полосы или на торце прутка и листа, или на наружном витке рулона.

Допускается при механизированной маркировке продукции в потоке наносить маркировку на другом расстоянии от конца, но не менее чем в двух местах и через определенный интервал по длине каждой единицы продукции.

2.4. На продукцию, увязанную в связки, мотки и рулоны, навешивают два ярлыка.

На продукцию, увязанную в связки мотков или рулонов, один ярлык навешивают на моток или рулон и один — на связку мотков и рулонов.

Ярлыки прочно прикрепляют к обвязкам со стороны, удобной для просмотра, или помещают в специальный карман. В случае навешивания двух ярлыков последние прикрепляют к разным обвязкам связки или мотка.

Допускается на продукцию, увязанную в мотки, навешивать один ярлык.

2.3, 2.4 **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.5. При упаковке листов и широкополосной стали в пачки маркировку наносят на верхнем листе и полосе каждой пачки или на маркировочную карту, прочно прикрепляемую к обвязкам пачки в двух местах.

При механизированном клеймении толстых листов разрешается наносить маркировку на боковую кромку верхнего листа и полосы каждой пачки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. На листах, а по требованию потребителя и на другой продукции, место маркировки должно быть обведено краской или цветным лаком.

2.7. Маркировка, наносимая на продукцию, не подлежащую упаковке, а также на продукцию, увязанную в связки или пачки с маркировкой каждого изделия сортового проката размером 30 мм

и более и листового проката толщиной 4 мм и более, должна содержать:

наименование или (и) товарный знак предприятия-изготовителя;

марку стали или ее условное обозначение с указанием расшифровки в документе о качестве;

номер плавки или ее условное обозначение с указанием расшифровки в документе о качестве.

Необходимость маркировки каждого изделия, увязанного в связки или пачки, должна быть установлена в нормативно-технической документации на продукцию данного вида. В этом случае связка или пачка с изделиями должна иметь один ярлык.

2.8. Маркировка, наносимая на ярлык, верхний лист пачки или на наружный конец рулона, должна содержать:

наименование или (и) товарный знак предприятия-изготовителя;

марку стали или ее условное обозначение с указанием расшифровки в документе о качестве;

номер плавки или ее условное обозначение с указанием расшифровки в документе о качестве;

номер партии, если плавка делится на партии;

размер продукции (диаметр, сторона квадрата, толщина, номер профиля);

массу нетто (фактическую) связки, пачки, рулона или мотка. По согласованию с потребителем масса может не указываться;

при поставке продукции по сдаточной (теоретической) массе дополнительно указывают знак «ТМ»;

допускается в НТД на конкретные виды продукции устанавливать дополнительные реквизиты маркировки конкретной продукции.

Массу допускается указывать на дополнительном ярлыке.

2.7, 2.8 **(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

2.9. Содержание маркировки должно располагаться вертикально или горизонтально в перечисленном выше порядке. Последовательность нанесения дополнительных реквизитов маркировки должна быть указана в НТД на конкретные виды продукции.

2.10. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

2.11. Для маркировки применяют металлические, пластмассовые или деревянные ярлыки с рекомендуемыми соотношениями сторон от 1 : 1 до 1 : 4 и площадью не менее 24 см^2.

2.12. Маркировка должна быть четкой, прочной и несмываемой.

Цифры и буквы маркировки должны быть высотой 5—20 мм и шириной 3—12 мм. При маркировке ярлыков и прутков размером сечения менее 60 мм, лент шириной менее 50 мм размеры цифр и букв должны быть не менее 4×2 мм. При маркировке краской до-

пускается высоту цифр и букв увеличивать до 100 мм и ширину — до 70 мм. По требованию потребителя устанавливают глубину знаков клеймения.

2.11, 2.12 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. УПАКОВКА

3.1. Сортовой и фасонный прокат, калиброванную сталь и сталь со специальной отделкой поверхности, холодногнутые профили размером поперечного сечения (толщина, диаметр, сторона квадрата, наибольший размер для фасонных профилей) до 50 мм включительно увязывают в связки прутков, мотков или связки мотков (бухты), а свыше 50 мм и заготовки всех видов увязываются в связки по требованию потребителя.

3.2. Листы толщиной до 3,9 мм включительно увязывают в пачки, листы толщиной более 3,9 мм увязывают в пачки по требованию потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.3. Ленту в отрезках увязывают в пачки.

3.4. Каждая связка или пачка должна состоять из продукции одной партии.

3.5. Масса связки или пачки, рулона, а также масса неувязанной продукции не должна превышать:

при ручной погрузке и разгрузке — 80 кг;

при механизированной погрузке и разгрузке в соответствии с заказом — 5, 10, 25, 30, 35 т.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем устанавливать другую массу связки, пачки или неупакованной продукции.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.6. Прутки в связке должны быть плотно уложены и прочно обвязаны в поперечном направлении через каждые 2—3 м длины, а по требованию потребителя — через 1—1,5 м.

Прутки длиной до 6 м включительно в связке должны быть обвязаны не менее чем в двух местах.

3.7. Мотки должны быть обвязаны двумя радиальными обвязками, а связки мотков — прочно скреплены двумя — тремя обвязками. Мотки из горячекатаной стали горячей смотки допускается обвязывать одной обвязкой. Витки в мотках должны быть смотаны без перепутывания.

3.8. Листы и полосы в пачке должны быть прочно обвязаны в продольном и поперечном направлениях. В местах огибания обвязками обрезных кромок листов и полос в пачке укладываются прокладки. При упаковке листов и полос в пачки пакетовязальными машинами, а также в пачках, упакованных в короба, прокладки можно не укладывать.

Количество поперечных обвязок в зависимости от длины и продольных обвязок, в зависимости от ширины листов и полос должны соответствовать указанным в таблице.

Длина или ширина листа или полосы, м	Минимальное количество обвязок, шт			
	горячекатаных листов или полос		травленых или холоднокатаных листов или полос	
	продольных	поперечных	продольных	поперечных
До 0,8 включ.	1	1	1	1
Св. 08 до 2 включ.	2	2	2	2
» 2 » 4 »	2	3	3	4
» 4 » 6 »	2	4	3	6
» 6	3	5	4	8

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.9. Допускается не обвязывать в продольном направлении пачки полос шириной менее 0,55 м или длиной более 8 м, а по требованию с потребителем — длиной более 4,5 м. При этом не допускается смещение полос в пачке при транспортировании.

По требованию потребителя проводится продольная обвязка пачек полос длиной более 8 м в соответствии с таблицей.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.10. При механизированной упаковке в потоке допускается обвязка пачек горячекатаных нетравленых листов только поперечными обвязками в количестве, равном сумме продольных и поперечных обвязок в соответствии с таблицей.

3.11. Расстояние обвязки от конца пачки листов и полос должно быть 0,3—0,5 м.

3.12. К пачкам листов и полос толщиной менее 2 мм и длиной более 2 м снизу должны быть прикреплены специальные деревянные или металлические брусья или поддоны. Для листов других размеров брусья или поддоны прикрепляются к пачке по требованию потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.13. Рулоны должны быть плотно смотаны и обвязаны 1—2 круговыми или 2—6 радиальными обвязками, а связки рулонов (стопа) прочно скреплены 2—3 обвязками. Рулоны в стопе укладываются с прокладками. Рулоны резаной ленты, смотанные на одну моталку, допускается увязывать без прокладок между рулонами.

Обвязка рулонов горячей смотки толщиной 4 мм и более при плотном прилегании наружного конца проводится по требованию потребителя.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается упаковка рулонов приваркой внешних концов точечной электросваркой без применения обвязочной ленты.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.14. Для обвязки применяют металлическую ленту толщиной 0,5—2,0 мм и шириной до 30 мм по ГОСТ 3560—73, ГОСТ 6009—74 или по другой нормативно-технической документации, катанку диаметром до 7 мм или проволоку диаметром до 7 мм по ГОСТ 3282—74 или другой нормативно-технической документации. Концы ленты при обвязке соединяют с помощью замков или двойного точечного сварного шва. Увязка концов катанки или проволоки проводится не менее чем в 2—3 оборота с их прочной укруткой. Обвязка мотков с помощью бунтовязальных машин проводится в один оборот, увязка концов катанки или проволоки проводится в 1—2 оборота, при этом средства скрепления должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650—76.

Не допускается использование обвязок для застропки груза при перегрузочных работах.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Металлопродукция транспортируется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения СССР.

4.2. Металлопродукция должна храниться в закрытых складских помещениях или открытых складах.

4.3. Дополнительные требования на транспортирование и хранение устанавливаются в НТД на конкретные виды продукции.

4.4. Транспортирование морским транспортом в части применения несущих средств пакетирования для длинномерной металлопродукции осуществляется по ГОСТ 23238—78 и ГОСТ 26653—85.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством черной металлургии СССР

   ИСПОЛНИТЕЛИ:

   Н. И. Лякишев, Л. В. Меандров, В. Т. Абабков, Р. И. Трубецкова, С. С. Грацианова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.10.81 № 4550

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 7566—69**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер подпункта, пункта, перечисления, приложения
ГОСТ 3282—74	3.14
ГОСТ 3560—73	3.14
ГОСТ 6009—74	3.14
ГОСТ 14192—77	2.9
ГОСТ 21650—76	3.14
ГОСТ 23238—78	4.4
ГОСТ 26653—85	4.4

5. **Срок действия продлен до 01.01.93** Постановлением Госстандарта СССР от 23.06.87 № 2265

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (сентябрь 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в ноябре 1985 г., январе 1987 г., июне 1987 г. (ИУС 2—86, 5—87, 10—87).

Редактор *Н. В. Бобкова*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *И. Л. Асауленко*

Сдано в наб. 26.09.88 Подп. в печ. 26.12.88 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,51 уч.-изд. л.
Тир. 25 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2907

gost.e-ecolog.ru