ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ГОСТ Р 52233— 2004**

# Тара стеклянная

# СТЕКЛОБОЙ

## Общие технические условия

Издание официальное

БЗ 8—2003/148

Москва
ИПК Издательство стандартов
2004

gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

Задачи, основные принципы и правила проведения работ по государственной стандартизации в Российской Федерации установлены ГОСТ 1.0—92 «Государственная система стандартизации Российской Федерации. Основные положения» и ГОСТ Р 1.2—92 «Государственная система стандартизации Российской Федерации. Порядок разработки государственных стандартов»

**Сведения о стандарте**

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 074 «Стеклянная тара»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 9 марта 2004 г. № 86-ст

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст этих изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»*

© ИПК Издательство стандартов, 2004

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**Тара стеклянная**

**СТЕКЛОБОЙ**

**Общие технические условия**

Glass containers. Cullet. General specifications

**Дата введения — 2005—01—01**

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стеклобой, собираемый и поставляемый внутри страны, а также поставляемый по импорту с целью использования в качестве сырья для производства стеклянной тары.

Стандарт не распространяется на стеклобой, содержащий в своем составе оксиды бора, бария, свинца, стронция, фосфора, а также на стеклобой декорированных, глушенных и закристаллизованных изделий.

Стандарт устанавливает требования к качеству, правилам приемки, методам контроля, транспортированию и хранению стеклобоя.

Условное обозначение стеклобоя включает: сорт, марку и обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения стеклобоя 1-го сорта, марки БС:

*1-БС ГОСТ Р 52233—2004*

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 3306—88 Сетки с квадратными ячейками из стальной рифленой проволоки. Технические условия

ГОСТ 24104—2001 Весы лабораторные. Общие технические требования

ГОСТ 29329—92 Весы для статического взвешивания. Общие технические требования

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применен следующий термин с соответствующим определением:

3.1 **стеклобой:** Бой стекла, образующийся при производстве и использовании стеклянных изделий и листового стекла.

**Издание официальное**

## 4 Технические требования

### 4.1 Характеристики

4.1.1 Стеклобой должен соответствовать требованиям настоящего стандарта.

По согласованию с потребителем (в договорах на поставку) допускается поставлять стеклобой с характеристиками, отличающимися от требований настоящего стандарта.

Таблица 1

| Марка стеклобоя | Цвет стеклобоя |
|---|---|
| БС | Бесцветный |
| ПСТ | Полубелый тарный |
| ПСЛ | Полубелый листовой |
| ЗС | Зеленый |
| КС | Коричневый |

4.1.2 Стеклобой подразделяют на сорта: 1-й и 2-й.

4.1.3 Стеклобой подразделяют на марки, указанные в таблице 1.

4.1.4 В партии стеклобоя допускается содержание стеклобоя:

- марок ЗС и КС в марках БС, ПСТ и ПСЛ для 1-го сорта стеклобоя — не более 0,5 %, для 2-го сорта — не более 4 %;
- марок БС, ПСТ и ПСЛ в марках ЗС и КС для 1-го сорта стеклобоя — не более 10 %, для 2-го сорта — не более 20 %;
- марки КС в марке ЗС и марки ЗС в марке КС для 1-го сорта стеклобоя — не более 7 %, для 2-го сорта — не более 15 %.

4.1.5 Размеры кусков стеклобоя 1-го сорта должны быть от 10 до 50 мм. Допускается содержание в партии стеклобоя кусков размером более 50 мм не более 5 %, размером менее 10 мм — не более 1 %. Размер кусков стеклобоя 2-го сорта не нормируют, масса кусков — не более 2 кг.

4.1.6 Примеси в стеклобое разделяют на группы. Допускаемое количество примесей в партии стеклобоя по группам приведено в таблице 2.

Таблица 2

| Группа | Наименование примесей | Допускаемое количество примесей, %, в стеклобое | |
|---|---|---|---|
| | | 1-го сорта | 2-го сорта |
| А | Триплекс, стекло, армированное металлической сеткой; металлические предметы и пробки, тугоплавкие стекла, зеркала, керамика, фарфор, шлак, уголь, кирпич, камень, щебень, бетон, асфальт | Не допускаются | Не более 2 |
| Б | Корковые пробки, бумага и другие органические примеси | Не более 0,5 | Не более 10 |
| В | Песок, глина | Не более 0,2 | Не более 5 |

## 5 Правила приемки

5.1 Стеклобой поставляют партиями.

5.2 Партией считают количество стеклобоя одного сорта и одной марки, оформленное паспортом о качестве, содержащим:

- наименование страны-поставщика;
- наименование предприятия (организации)-поставщика и/или его товарный знак (при наличии);
- юридический адрес поставщика;
- условное обозначение стеклобоя;
- массу партии;
- основные качественные характеристики;
- дату отгрузки.

5.3 Для контроля качества стеклобоя на соответствие требованиям настоящего стандарта от партии отбирают объединенную пробу в количестве 5 %, но не менее 20 кг.

5.4 Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта, если объединенная проба удовлетворяет требованиям настоящего стандарта по показателям 4.1.4—4.1.6.

5.5 При несоответствии результатов контроля требованиям настоящего стандарта хотя бы по одному из показателей проводят повторный контроль по этому же показателю на удвоенном количестве стеклобоя, взятого от той же партии.

Результаты повторного контроля распространяются на всю партию.

## 6 Методы контроля

### 6.1 Метод отбора и подготовки проб

6.1.1 Точечные пробы отбирают совком или лопатой из каждой транспортной единицы (вагон, машина и т. п.) в четырех углах и не менее чем в двух точках по любой диагонали с любой глубины.

6.1.2 Все отобранные пробы соединяют в объединенную пробу, перемешивают и проводят контроль на соответствие требованиям настоящего стандарта.

### 6.2 Контроль требований 4.1.4—4.1.6

6.2.1 Приборы и приспособления

Весы для статического взвешивания по ГОСТ 29329, класс точности III с наибольшим пределом взвешивания не более 100 кг и весы лабораторные по ГОСТ 24104, класс точности III.

Сита с сеткой № 50 и № 10 по ГОСТ 3306.

6.2.2 Проведение контроля по определению качества примесей в стеклобое — по 4.1.4, 4.1.6.

Объединенную пробу взвешивают, отбирают примеси стеклобоя других марок по 4.1.4. Оставшийся стеклобой еще раз взвешивают.

Количество стеклобоя других марок $X_1$, %, вычисляют по формуле

$$X_1 = \frac{P - P_1}{P} 100, \quad (1)$$

где $P$ — масса объединенной пробы, кг;

$P_1$ — масса стеклобоя без примесей стеклобоя других марок, кг.

6.2.3 Из оставшейся пробы стеклобоя $P_1$ отбирают примеси группы А по 4.1.6 и оставшийся стеклобой еще раз взвешивают.

Количество примесей группы А в стеклобое $X_2$, %, вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{P_1 - P_2}{P} 100, \quad (2)$$

где $P_1$ — масса стеклобоя без примесей стеклобоя других марок, кг;

$P_2$ — масса стеклобоя без примесей других марок и примесей группы А, кг;

$P$ — масса объединенной пробы, кг.

6.2.4 Из оставшейся пробы стеклобоя $P_2$ отбирают примеси группы Б по 4.1.6 и оставшийся стеклобой еще раз взвешивают.

Количество примесей группы Б в стеклобое $X_3$, %, вычисляют по формуле

$$X_3 = \frac{P_2 - P_3}{P} 100, \quad (3)$$

где $P_2$ — масса стеклобоя без примесей других марок и примесей группы А, кг;

$P_3$ — масса стеклобоя без примесей других марок и примесей групп А и Б, кг;

$P$ — масса объединенной пробы, кг.

6.2.5 Оставшуюся пробу промывают водой, высушивают при температуре не более 100 °С и взвешивают.

Количество примесей группы В по 4.1.6 $X_4$, %, вычисляют по формуле

$$X_4 = \frac{P_3 - P_4}{P} 100, \quad (4)$$

где $P_3$ — масса стеклобоя без примесей других марок и примесей групп А и Б, кг;

$P_4$ — масса стеклобоя без примесей других марок и примесей групп А, Б и В, кг;

$P$ — масса объединенной пробы, кг.

6.2.6 Проведение контроля на соответствие требованиям 4.1.5

Оставшуюся пробу стеклобоя $P_4$ просеивают через сита с сетками № 50 и № 10. Взвешивают остаток стеклобоя на сите № 50 и стеклобой, прошедший через сито № 10.

Количество стеклобоя размером кусков свыше 50 мм $X_5$, %, вычисляют по формуле

$$X_5 = \frac{P_5}{P_4} 100 , \quad (5)$$

где $P_5$ — масса стеклобоя, не прошедшего через сито № 50, кг;

$P_4$ — масса стеклобоя без примесей других марок и примесей групп А, Б и В, кг.

Количество стеклобоя размером кусков менее 10 мм $X_6$, %, вычисляют по формуле

$$X_6 = \frac{P_6}{P_4} 100 , \quad (6)$$

где $P_6$ — масса стеклобоя, прошедшего через сито № 10, кг;

$P_4$ — масса стеклобоя без примесей других марок и примесей групп А, Б и В, кг.

## 7 Транспортирование и хранение

7.1 Стеклобой транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта. Перед загрузкой транспортные средства должны быть очищены.

Допускается по согласованию с потребителем применять крытые вагоны для транспортирования стеклобоя.

7.2 Стеклобой хранят на специальных площадках с твердым покрытием и/или в отдельных отсеках, исключающих его загрязнение или смешивание по маркам.

УДК 666.1.002.68:006.354 ОКС 55.020 Д92 ОКП 59 8920

Ключевые слова: стеклобой, характеристики, правила приемки, методы контроля, транспортирование и хранение

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 22.03.2004. Подписано в печать 05.04.2004. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,45.
Тираж 364 экз. С 1695. Зак. 392.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru