ГОСТ 27595—88

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАТЕРИАЛЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ И ИНСТРУМЕНТЫ АБРАЗИВНЫЕ

УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Издание официальное

БЗ 5—2005

Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.922-777:006.354 Группа Г25

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАТЕРИАЛЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ И ИНСТРУМЕНТЫ АБРАЗИВНЫЕ

Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 27595—88

Grinding materials and abrasive tools. Packing, marking, transportation and storage

МКС 25.100.70
ОКСТУ 3988

Дата введения 01.07.89

Настоящий стандарт распространяется на шлифовальные материалы, абразивные инструменты и пасты, полировальные тканевые и кордовые круги, в том числе культурно-бытового и хозяйственного назначения, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. УПАКОВКА

1.1. Упаковка шлифматериалов, абразивных инструментов, паст, полировальных тканевых и кордовых кругов должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и условиям договора между предприятием и внешнеэкономической организацией.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Упаковка шлифовальных материалов

1.2.1. Упаковка должна соответствовать категории КУ-2 по ГОСТ 23170.

1.2.2. Для упаковывания и транспортирования шлифматериалов зернистостями М63—М1 и фракций от минус 630 до минус 2 мкм, кроме кубического нитрида бора, применяют 4—6-слойные бумажные мешки марки НМ или БМ по ГОСТ 2226, вложенные в тканевые мешки или металлические банки по ГОСТ 12120, или полиэтиленовые банки.

Масса нетто шлифматериала из карбида бора в банке должна быть не более 5 кг, масса брутто банки с другими шлифматериалами — не более 20 кг.

1.2.3. Для шлифматериалов из кубического нитрида бора в качестве потребительской тары должны применяться:

пластмассовые флаконы, закрываемые пробкой и навинчиваемой крышкой. Допускается использование только навинчиваемой крышки, при этом место соединения крышки и горлышка флакона должно быть оклеено липкой лентой или крышка должна быть покрыта полиэтиленовой пленкой и перевязана шпагатом;

стеклянные флаконы по нормативно-технической документации, закрываемые резиновыми пробками и дополнительно алюминиевыми колпачками.

Расфасовка во флаконы шлифматериалов из кубического нитрида бора должна производиться по 10, 25, 50, 100, 250, 500, 1000, 2500 и 5000 каратов.

Погрешность взвешивания должна быть:

при расфасовке 10—50 каратов не более ± 0,05 карата;

при расфасовке 100—1000 каратов не более ± 0,1 карата;

при расфасовке 2500—5000 каратов не более ± 0,2 карата.

Флаконы должны упаковываться в пенопластовые или картонные коробки по нормативно-технической документации, рассчитанные на 1, 2, 4, 6 или 10 флаконов. Для уплотнения флаконы обертывают бумагой или ватой. Коробки должны быть опечатаны.

1.2.2, 1.2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1988
© Стандартинформ, 2006

1.2.4. Шлифматериалы в металлических или полиэтиленовых банках при транспортировании в специализированных и универсальных контейнерах в транспортную тару не упаковывают.

1.2.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.2.6. Для шлифматериалов, кроме кубического нитрида бора, зернистостями М63-М1 и фракций от минус 630 до минус 2 мкм для упаковывания и транспортирования применяют 4—6-слойные бумажные мешки марок НМ или БМ по ГОСТ 2226, вложенные в тканевые мешки, или специализированные металлические контейнеры типа СК-1—3, 4, или специализированные мягкие контейнеры.

Горловина бумажного мешка должна быть свернута, горловина тканевого — зашита или завязана шпагатом по ГОСТ 17308 или синтетическим материалом. Ширина стежка должна быть не более 50 мм.

Контейнер перед загрузкой должен быть тщательно очищен и загружен шлифматериалом одного вида и зернистости или фракции.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.7. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.2.8. Шлифматериалы в таре по п. 1.2.6 для мелких отправок должны формироваться в транспортные пакеты. По согласованию с потребителем в транспортные пакеты должны формироваться шлифматериалы для транспортирования в универсальных контейнерах и вагонах.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.9. Шлифматериалы из кубического нитрида бора в потребительской таре должны быть упакованы в ящики из древесно-волокнистой плиты по ГОСТ 15623, ГОСТ 16511, или картонные ящики по ГОСТ 22852, ГОСТ 13516, или в посылочные ящики по нормативно-технической документации для транспортирования специальной почтой по правилам Министерства связи СССР.

1.2.10. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.2.11. Номера ящиков должны быть выбраны предприятием-изготовителем в зависимости от количества упакованной продукции и размеров потребительской тары. Размеры ящиков должны соответствовать ГОСТ 21140.

1.2.12. На потребительской таре с шлифматериалами, транспортной таре с шлифматериалами, не упакованными в потребительскую тару, специализированных контейнерах должна быть закреплена этикетка или нанесена надпись через трафарет с указанием:

товарного знака и/или наименования предприятия-изготовителя;

условного обозначения (при отсутствии условного обозначения указывают наименование, марку (при наличии), зернистость и обозначение нормативно-технического документа);

номера партии и даты выпуска;

штампа технического контроля;

массы нетто;

государственного Знака качества для шлифматериалов, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества.

На специализированном контейнере этикетка должна быть наклеена или привязана с наружной стороны.

1.2.13. Этикетка должна быть изготовлена из бумаги, картона или другого материала. Надпись на этикетке должна быть нанесена способом, обеспечивающим четкость и ее сохранность.

1.2.14. Дубликат этикетки вкладывают внутрь мешка, банки, наклеивают на внутренней стороне крышки специализированного контейнера.

В потребительскую тару с шлифматериалами из кубического нитрида бора дубликат этикетки не вкладывают.

По согласованию с потребителем шлифматериала дубликат этикетки допускается не наклеивать на внутренней стороне крышки специализированного контейнера.

1.2.12—1.2.14. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.2.15. Масса нетто мешка должна быть до 50 кг. Отклонение допускается в пределах паспортной погрешности расфасовочного оборудования. Масса брутто ящика не должна превышать 30 кг.

1.3. Упаковка абразивных инструментов

1.3.1. Упаковка должна соответствовать категории КУ-1 по ГОСТ 23170.

1.3.2. Для шлифовальных кругов диаметром до 40 мм, отрезных кругов высотой до 1 мм, абразивных брусков и шлифовальных головок в качестве потребительской тары должны использоваться коробки и пакеты по ГОСТ 12301 или пакеты по ГОСТ 24370 нормативно-технической документации. Допускается упаковывать в коробки отрезные круги диаметром до 400 мм всех высот.

В коробку или пакет упаковывают инструменты одного размера, одной характеристики и одной партии.

(Измененная редакция, Изм. №1).

1.3.3. На коробку или пакет с инструментами должна быть наклеена этикетка или поставлен штамп с указанием:

товарного знака или наименования предприятия-изготовителя;

условного обозначения инструмента;

номера партии или маршрутного листа;

количества инструментов;

даты выпуска;

штампа технического контроля;

государственного Знака качества для инструментов, которым в установленном порядке присвоен Знак качества.

Для шлифовальных головок на этикетке должен быть указан размер оправки.

1.3.4. Шлифовальные круги для ручных машин, круги на магнезиальной связке, шлифовальные сегменты, абразивные шеверы, тканевые и кордовые полировальные круги в потребительскую тару не упаковывают.

Требования к потребительской таре и вспомогательным упаковочным средствам для инструментов из кубического нитрида бора, фибровых шлифовальных дисков, шлифовальной шкурки и изделий из нее, изделий культурно-бытового и хозяйственного назначения должны быть установлены в нормативно-технической документации на конкретные виды продукции.

1.3.5. Для абразивных брусков шлифовальных головок и сегментов, шлифовальных и полировальных кругов диаметром до 125 мм, отрезных — диаметром до 300 мм, абразивных тел и абразивных шеверов в потребительской таре, в вспомогательных упаковочных средствах или без них в качестве транспортной тары должны применяться ящики по ГОСТ 15623, бочки по ТУ 10.10.739, ГОСТ 6247, ГОСТ 13950, ГОСТ 8777, тара по ГОСТ 19822 или ящичные поддоны.

Полировальные круги на связке марки ПФ должны быть упакованы в мешки из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354.

Для отрезных кругов диаметром до 500 мм, обдирочных кругов диаметром до 230 мм, полировальных кругов диаметром до 350 мм допускается применять ящики типа V по ГОСТ 2991.

Вид упаковки определяется по согласованию с потребителем в случаях, когда количество инструмента менее вместимости ящика, бочки.

Шлифовальные сегменты не упаковывают в транспортную тару при пакетировании их на плоских стоечных или ящичных поддонах.

Шлифовальные сегменты типов 3С и 9С допускается не упаковывать в транспортную тару для транспортирования в специализированных и универсальных контейнерах массой брутто не более 2,5 т.

Абразивные тела и шлифовальные сегменты типа 6С допускается упаковывать в тканевые или бумажные мешки по п. 1.2.6 для транспортирования в контейнерах.

1.3.4, 1.3.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3.6. Абразивные инструменты из кубического нитрида бора в потребительской таре должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 15623, в картонные ящики по ГОСТ 22852, ГОСТ 13516, посылочные ящики, транспортируемые почтовыми посылками или в тканые мешки по ГОСТ 30090.

1.3.7. Изделия из шлифовальной шкурки, кроме фибровых шлифовальных дисков, бесконечных лент и бобин шириной свыше 500 мм, во вспомогательных упаковочных средствах или потребительской таре, должны упаковываться в ящики из фанеры, древесно-волокнистых плит по ГОСТ 15623, ГОСТ 16511, в картонные ящики по ГОСТ 22852, ГОСТ 13516, в бочки по ТУ 10.10.739, ГОСТ 6247, ГОСТ 13950, ГОСТ 8777.

1.3.8. Фибровые шлифовальные диски во вспомогательных упаковочных средствах, тканевые и кордовые полировальные круги для транспортирования в универсальных, специализированных контейнерах или на поддонах должны упаковываться в 4—6-слойные бумажные мешки марки НМ по ГОСТ 2226, или в мешки из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 17811. Мешки должны быть перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308 или синтетическим материалом по нормативно-технической документации.

Допускается бумажные мешки зашивать, а полиэтиленовые заваривать машинным способом.

Фибровые диски, тканевые и кордовые полировальные круги допускается упаковывать в ящики по ГОСТ 15623, ГОСТ 5959.

1.3.9. Для транспортирования в специализированных и универсальных контейнерах и крытых транспортных средствах допускается применение ящиков по ГОСТ 9142, нормативно-технической документации на ящики из гофрированного картона типов Т и П по ГОСТ 7376, из коробочного картона марок Б, В и Г по ГОСТ 7933, из склеенного коробочного картона по ГОСТ 9421, другого картона по нормативно-технической документации, которые должны быть перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308 или синтетическим материалом по нормативно-технической документации. По согласованию с потребителем допускается применение в качестве транспортной тары, тары, предназначенной для других видов продукции, в том числе бывшей в употреблении, гарантирующей сохранность абразивных инструментов при транспортировании.

1.3.8, 1.3.9. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3.10. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.3.11. Размеры ящиков должны соответствовать ГОСТ 21140. При несоответствии размеров ящиков по ГОСТ 21140 габаритам продукции допускается устанавливать нестандартные внутренние размеры ящиков, соответствующие размерам продукции.

1.3.12. Номера ящиков для абразивных инструментов должны быть выбраны предприятием-изготовителем по согласованию с потребителем в зависимости от массы упакованной продукции и условий транспортирования.

1.3.13. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.3.14. Круги типов 1; 3; 4; 5; 6; 7; 10; 11; 12; 45 и отрезные круги диаметром свыше 100 мм допускается укладывать без транспортной тары в специализированные контейнеры типов СК-3—1,5М, СК-1—3,4 с дополнительным люком или в ящичные поддоны.

1.3.15. Шлифовальные круги типов 1; 2; 3; 4; 5; 7; 10; 23; 26; 36; 40; 41; 45 диаметром свыше 125 мм и высотой свыше 12 мм; обдирочные круги диаметром 125 мм и свыше; отрезные круги диаметром 300 мм и свыше; круги на магнезиальной связке, шлифовальная шкурка, бесконечные ленты, кроме комбинированных бесконечных лент, и бобины шириной свыше 500 мм во вспомогательных упаковочных средствах должны укладываться в универсальные контейнеры, специализированные контейнеры типов СК-3—1,5М; СК-1—3,4 с дополнительным люком, крытые вагоны и автомобили без потребительской и транспортной тары.

Пачки комбинированных бесконечных лент должны быть упакованы в ящики из гофрированного картона типа П по ГОСТ 7376 или другого аналогичного материала.

В контейнеры без тары допускается укладывать полировальные круги диаметром свыше 250 мм.

1.3.14, 1.3.15. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3.16. **(Исключен, Изм. №1).**

1.3.17. По согласованию с потребителем абразивные инструменты в ящиках, бочках, мешках, шлифовальные, полировальные и отрезные круги и шлифовальные сегменты, не упакованные в транспортную тару, шлифовальная шкурка и изделия из нее в таре или вспомогательных упаковочных средствах должны формироваться в транспортные пакеты.

Транспортные пакеты должны формироваться из абразивных инструментов не более пяти типов, размеров, характеристик.

1.3.18. Дно контейнеров и транспортных средств при укладывании кругов без потребительской и транспортной тары и без поддонов должно быть устлано сплошным слоем сухих опилок по ГОСТ 18320, древесной стружки по ГОСТ 5244 пенополистирольной засыпки или другого амортизирующего материала. Толщина слоя опилок и стружки должна быть не менее 30 мм.

Дно транспортной тары и ящичных поддонов при упаковывании кругов всех видов, шлифовальных головок и абразивных брусков без потребительской тары выстилается амортизирующим материалом или бумагой по ГОСТ 2228, ГОСТ 10127.

Дно транспортной тары для фибровых дисков и изделий из шлифовальной шкурки должно быть выстлано бумагой по ГОСТ 2228—81 или ГОСТ 10127—75.

Дно транспортной тары для твердых абразивных паст должно быть выстлано гофрированным картоном по ГОСТ 7376 или другим амортизирующим материалом.

1.3.17, 1.3.18. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3.19—1.3.21. **(Исключены, Изм. № 1).**

1.3.22. Абразивные шеверы, тканевые и кордовые полировальные круги должны быть уложены в транспортной таре и ящичных поддонах стопками.

Круги на магнезиальной связке в контейнерах и ящичных поддонах должны быть уложены стопками по 10 шт. не более в каждой.

Другие абразивные инструменты должны быть уложены в транспортной таре и ящичных поддонах стопками или «на ребро».

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3.23. Укладка абразивных инструментов в транспортной таре, ящичных поддонах и контейнерах должна быть плотной, не допускающей их взаимного относительного перемещения.

1.3.24. Стопки и ряды абразивных инструментов должны быть переложены гофрированным картоном по ГОСТ 7376, древесной стружкой по ГОСТ 5244 или другим упаковочным материалом по нормативно-технической документации на материал.

Круги на магнезиальной связке в стопках должны быть переложены картоном марки Д по ГОСТ 7376.

1.3.25. В посадочное отверстие абразивных шеверов вставляют и крепят ко дну и крышке транспортной тары вкладыши.

1.3.24, 1.3.25. **(Измененная редакция, Изм. №1).**

1.3.26. От стенок и крышки транспортной тары и ящичного поддона, от стенок и двери контейнера абразивные инструменты должны быть отделены слоем упаковочного материала, указанного в п. 1.3.18, или деревянными клиньями, решетками, досками, картоном.

1.3.27. **(Исключен, Изм. №1).**

1.3.28. Рулоны шлифовальной шкурки должны быть уложены горизонтально.

При формировании транспортного пакета на поддоне рулоны допускается устанавливать вертикально.

Если при укладке рулонов в контейнере остается свободная площадь, на которую (вследствие ограниченности ее размеров) нельзя уложить рулоны горизонтально, рулоны устанавливают вертикально на амортизирующий материал по п. 1.3.18.

1.3.29. Масса брутто не должна превышать для:

шлифовальных головок и сегментов, абразивных брусков, шлифовальных, полировальных и отрезных кругов — 80 кг (за исключением случаев, когда собственная масса одного круга равна или превышает 80 кг);

абразивных шеверов и комбинированных бесконечных шлифовальных лент — 60 кг;

инструментов из кубического нитрида бора — 35 кг;

рулона шлифовальной шкурки и фибровых дисков — 50 кг;

изделий из шлифовальной шкурки (кроме комбинированных бесконечных лент) и абразивных тел — 40 кг;

тканевых и кордовых полировальных кругов — 30 кг;

абразивных изделий культурно-бытового и хозяйственного назначения — 15 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3.30. Для районов Крайнего Севера и приравненных к ним местностей абразивные инструменты должны упаковываться по ГОСТ 15846.

1.4. Упаковка абразивных паст

1.4.1. Упаковка должна соответствовать категории КУ-1 по ГОСТ 23170.

1.4.2. Требования к потребительской таре и транспортной упаковке эльборовых паст должны быть установлены в нормативно-технической документации на эльборовые пасты.

1.4.3. Потребительской и одновременно транспортной тарой для жидких абразивных паст являются бочки по ГОСТ 6247, ГОСТ 13950, нормативно-технической документации. В бочку должен быть вложен мешок из полиэтиленовой пленки по нормативно-технической документации.

1.4.4. Каждый брусок твердой пасты должен быть обернут плотной бумагой. На бумагу наносят надпись, содержащую:

вид пасты;

номер партии и дату изготовления;

государственный Знак качества для продукции, которой в установленном порядке присвоен государственный Знак качества;

код пасты (по требованию потребителя).

1.4.5. Для твердых паст во вспомогательных упаковочных средствах в качестве транспортной тары должны применяться ящики по ГОСТ 15841, ГОСТ 15623, тара по ГОСТ 19822.

1.4.6. По согласованию с потребителем в качестве транспортной тары для жидких и твердых паст применяют бочки и ящики, предназначенные для других видов продукции, в том числе бывшие в употреблении. Транспортная тара должна гарантировать сохранность абразивных паст при транспортировании.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4.7. Номера ящиков для твердых абразивных паст должны быть выбраны предприятием-изготовителем в зависимости от массы упакованной пасты, условий транспортирования.

1.4.8. По согласованию с потребителем жидкие и твердые абразивные пасты в транспортной таре, твердые пасты во вспомогательных упаковочных средствах формируют в транспортные пакеты на плоских, стоечных или в ящичных поддонах.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4.9. Внутренние поверхности стенок и дно транспортной тары и ящичных поддонов должны выстилаться гофрированным картоном по ГОСТ 7376 или другим амортизирующим материалом.

1.4.10. В транспортную тару должны укладываться твердые пасты одного вида рядами в горизонтальном положении.

В оставшееся свободное место в транспортной таре и ящичных поддонах укладывают твердые пасты в вертикальном положении.

Ряды должны разделяться слоем гофрированного картона по ГОСТ 7376.

Пространство между твердыми пастами, стенками и крышкой транспортной тары и ящичных поддонов должно быть уплотнено бумагой по ГОСТ 8273 или картоном по ГОСТ 7933, ГОСТ 7376.

1.4.11. Масса брутто транспортной тары с твердыми абразивными пастами не должна превышать 45 кг.

2. МАРКИРОВКА

2.1. Шлифовальные материалы, абразивные инструменты, пасты, тканевые и кордовые полировальные круги маркируют в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на конкретные виды продукции и условиями договора между предприятием и внешнеэкономической организацией.

2.2. Транспортная маркировка должна соответствовать настоящему стандарту и ГОСТ 14192.

2.3. На транспортную тару с шлифматериалами, абразивными инструментами, полировальными тканевыми и кордовыми кругами, жидкими и твердыми абразивными пастами, на рулоны шлифовальной шкурки во вспомогательных упаковочных средствах должен быть наклеен ярлык или нанесен штамп с указанием:

условного обозначения продукции (при отсутствии условного обозначения указывают наименование, марку (при наличии), зернистость, обозначение нормативно-технического документа);

даты выпуска и номера партии;

штампа технического контроля;

государственного Знака качества для продукции, которой в установленном порядке присвоен государственный Знак качества.

На ярлыке дополнительно указывают:

массу нетто для шлифматериалов;

количество инструмента;

вид пасты и номер нормативно-технической документации для абразивных паст.

При упаковывании в полиэтиленовые мешки допускается вкладывать ярлык внутрь мешка.

Ярлык на рулоне шлифовальной шкурки должен быть наклеен на стыке упаковочной бумаги.

Для абразивных изделий культурно-бытового и хозяйственного назначения дополнительно указывают наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак, наименование изделия и артикул.

В транспортную тару с абразивными изделиями культурно-бытового и хозяйственного назначения должен быть вложен дубликат ярлыка.

2.1—2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.5. На транспортной таре с шлифовальными и отрезными кругами, шлифовальными головками, абразивными шеверами, шлифовальными фибровыми дисками, твердыми абразивными пастами должны быть нанесены манипуляционные знаки «Хрупкое. Осторожно! » и «Беречь от влаги», на транспортной таре с тканевыми и кордовыми кругами, лепестковыми кругами из неводостойкой шлифовальной шкурки — «Беречь от влаги», на таре с жидкой абразивной пастой — «Верх» по ГОСТ 14192.

2.6. На специализированном контейнере должен быть закреплен ярлык с манипуляционным знаком «Хрупкое. Осторожно! », если в контейнере в транспортной таре или без нее находятся абразивные инструменты или пасты, для которых по п. 2.5 требуется нанесение этого манипуляционного знака.

2.7. На транспортном пакете должен быть закреплен ярлык с надписью, содержащей условное обозначение запакетированной продукции и штамп укладчика. Маркировка шлифматериалов, отгружаемых в мягких контейнерах, наносится на ярлыке по п. 2.3.

Ярлык изготавливают из отходов фанеры или картона по нормативно-технической документации.

Дубликат ярлыка вкладывают внутрь транспортного пакета.

2.5—2.7. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

3.1. Погрузочно-разгрузочные работы должны проводиться при соблюдении следующих условий:

абразивные инструменты и твердые абразивные пасты не должны подвергаться резким толчкам, ударам и воздействию влаги;

шлифматериалы не должны подвергаться воздействию влаги;

перекатка шлифовальных кругов вручную на складах допускается только по полу, покрытому материалами, предохраняющими шлифовальные круги от повреждения.

3.2. Транспортные пакеты должны формироваться по ГОСТ 19848, ГОСТ 24597 и ГОСТ 26663 на плоских поддонах по ГОСТ 9557, ГОСТ 9078, ГОСТ 26381 с применением в качестве средств скрепления стальной проволоки по ГОСТ 3282, стальной ленты по ГОСТ 3560, полимерной пленки по ГОСТ 10354, ГОСТ 25951 и других материалов, а также в стоечных, ящичных поддонах по ГОСТ 9570, поддонах типов НО 714, НО 740, НО 431, НО 522, ЯВК 1285 и других плоских, стоечных и ящичных поддонах по нормативно-технической документации на поддоны с учетом вида продукции, упаковки и условий транспортирования.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. Транспортные пакеты на плоских, стоечных и ящичных поддонах должны соответствовать нормативно-технической документации на пакеты, устанавливающей в зависимости от необходимости использования потребительской и транспортной тары размеры и массу пакета, вид и размеры средств пакетирования и скрепления, схемы размещения продукции в пакете и пакетов в транспортных средствах.

3.4. Требования к транспортированию транспортных пакетов шлифовальных материалов, абразивных инструментов и паст — по ГОСТ 19848.

(Измененная редакция, Изм. №1).

3.5. Транспортирование шлифовальных материалов, абразивных инструментов и паст должно осуществляться любым видом транспорта с соблюдением утвержденных правил перевозки и технических условий погрузки и крепления грузов, действующих на этих видах транспорта, и правил Министерства связи СССР при транспортировании почтовых посылок.

3.6. При транспортировании железнодорожным транспортом вид отправок — мелкие и повагонные.

3.7. Продукция в облегченной упаковке (потребительской таре, вспомогательных упаковочных средствах) или без упаковки, в том числе в пакетированном виде, должна транспортироваться в универсальных среднетоннажных контейнерах по ГОСТ 15102, ГОСТ 18477, ГОСТ 20435, ГОСТ 20259 и специализированных контейнерах по ГОСТ 19667.

3.8. Продукция в транспортной таре, в том числе в пакетированном виде, должна транспортироваться в универсальных крупнотоннажных контейнерах по ГОСТ 18477, ГОСТ 20259 и крытых транспортных средствах.

3.9. Универсальные контейнеры и вагоны должны загружаться согласно техническим нормам или схемам размещения, утвержденным в установленном порядке.

Пачки бесконечных шлифовальных лент, не упакованные в ящики, ящики из коробочного картона с бесконечными шлифовальными лентами, ящики из гофрированного картона с бесконечными лентами шириной свыше 1250 мм должны быть уложены в контейнерах и вагонах не более чем в пять ярусов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.10. **(Исключен, Изм. № 1).**

3.11. Шлифовальные материалы, абразивные инструменты и пасты в специализированных контейнерах, конструкция которых не защищает продукцию от воздействия атмосферных осадков, должны транспортироваться в крупнотоннажных контейнерах и крытых транспортных средствах.

3.12. Допускается транспортирование в открытых автотранспортных средствах продукции без использования контейнеров с защитой ее от атмосферных осадков.

3.13. Транспортируемая партия шлифовальных материалов и абразивных инструментов должна сопровождаться сопроводительным документом, содержащим:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и условное обозначение материала, инструмента;

количество материала, инструмента в партии;

номер партии;

штамп технического контроля;

государственный Знак качества для продукции, которой в установленном порядке присвоен Знак качества.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.14. Партия абразивных паст должна сопровождаться документом, содержащим:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

вид пасты;

номер нормативно-технической документации на пасту;

номер партии и дату изготовления;

результат испытаний;

штамп технического контроля;

государственный Знак качества для пасты, которой в установленном порядке присвоен Знак качества.

3.15. Товаросопроводительная документация для экспорта должна составляться, оформляться и рассылаться в соответствии с действующими документами о порядке составления и рассылки товаросопроводительной документации на товары, поставляемые на экспорт.

3.16. Условия транспортирования и хранения шлифматериалов, абразивных инструментов и паст в части воздействия климатических факторов — 5 (ОЖ 4) по ГОСТ 15150, в части механических воздействий — любые по ГОСТ 23170.

3.17. При погрузочно-разгрузочных работах требования безопасности — по ГОСТ 12.3.009.

4. ХРАНЕНИЕ

4.1. Шлифовальные материалы, абразивные инструменты и пасты должны храниться в сухих, крытых, проветриваемых помещениях изготовителя и потребителя.

4.2. Погрузочно-разгрузочные работы с ящичными поддонами с крышкой и контейнерами и их хранение у изготовителей и транспортных организаций допускается проводить на открытых площадках.

4.3. Шлифовальные материалы и инструменты из кубического нитрида бора должны храниться в потребительской таре. Другие шлифовальные материалы, абразивные бруски, шлифовальные головки, абразивные пасты должны храниться в потребительской или транспортной таре.

4.4. Шлифовальные сегменты типов 1С, 2С, 3С шириной до 150 мм, 4С, 5С, 6С и 7С, а также типа СП шириной 45 и 60 мм должны храниться в потребительской или транспортной таре. Сегменты остальных типов должны храниться в стопке высотой не более 600 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Полировальные тканевые и кордовые круги должны храниться в транспортной таре на стеллажах на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

4.6. Фибровые диски должны храниться в упаковке. Упаковку вскрывают только перед применением фибровых дисков.

4.7. Способы хранения шлифовальных и отрезных кругов должны соответствовать указанным в таблице. Допускается хранить круги в транспортной таре.

Вид, тип круга	Наружный диаметр круга, мм	Способ хранения без транспортной тары (обозначен знаком Х)				
		В ящике или коробке	На ребре	Стопкой высотой, мм, не более		
				300	600	1000
Шлифовальные и полировальные круги, кроме кордовых и тканевых, типов 1; 2; 5; 7; 23; 26; 45	До 100	Х	—	Х	—	—
	Св. 100	—	Х	—	—	Х

Продолжение

Вид, тип круга	Наружный диаметр круга, мм	Способ хранения без транспортной тары (обозначен знаком Х)				
		В ящике или коробке	На ребре	Стопкой высотой, мм, не более		
				300	600	1000
Шлифовальные круги типов 3; 4	Все размеры	—	—	—	Х	—
Шлифовальные круги типа 36		—	Х	—	Х	—
Шлифовальные круги типов 6; 10; 11	До 200	—	—	—	Х	—
	Св. 200	—	—	—	—	Х
Шлифовальные круги типов 12; 14	Все размеры	—	—	Х	—	—
Шлифовальные круги типов 1; 5; отрезные для ручных машин	До 100	Х	—	Х	—	—
	Св. 100	—	Х	—	Х	—
Шлифовальные круги типов 6; 11; 27	Все размеры	—	—	Х	—	—
Отрезные круги	До 150	—	—	Х	—	—
	Св. 150 до 300	—	—	—	Х	—
	Св. 300	—	—	—	—	Х

(Измененная редакция, Изм. №1).

4.8. Абразивные шеверы должны храниться в стопках на стеллажах на расстоянии не менее одного метра от отопительных приборов.

4.9. Рулоны шлифовальной шкурки при хранении должны быть уложены в штабель плотными рядами, чередующимися в продольном и поперечном направлениях. Высота складирования рулонов не должна превышать двух метров.

4.10. Пакеты шлифовальных листов должны быть уложены в штабели высотой не более 1,5 м. Расстояние между смежными штабелями должно быть не менее 100 мм. Пакеты в штабеле должны быть уложены в шахматном порядке, расстояние между соседними пакетами в каждом горизонтальном ряду должно быть не менее 50 мм.

4.11. Полировальные тканевые и кордовые круги хранят при температуре не ниже плюс 2 °С, абразивные шеверы — не ниже плюс 15 °С.

Твердые абразивные пасты хранят при температуре не выше плюс 25 °С при относительной влажности воздуха до 90 %.

Жидкие абразивные пасты хранят при температуре не выше плюс 25 °С.

Эльборовые пасты хранят при температуре не выше плюс 30 °С.

4.12. Гарантийный срок хранения с момента изготовления не должен превышать:

абразивных жидких паст — 3 мес;

шлифовальных и полировальных кругов на бакелитовой вулканитовой, глифталевой, поливинилформалевой и магнезиальной связках, брусков и сегментов на бакелитовой связке — 6 мес;

отрезных кругов на вулканитовой связке, абразивных инструментов на бакелитовой связке марки Б5, шлифовальной шкурки, изделий из шлифовальной шкурки, полировальных сезалевых кордовых кругов, абразивной твердой и эльборовой паст, абразивных шеверов, абразивных изделий культурно-бытового и хозяйственного назначения, кроме абразивных инструментов на керамической связке, — 12 мес.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.02.88 № 372**

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 12.3.009—76	3.17	ГОСТ 15102—75	3.7
ГОСТ 2226—88	1.2.2, 1.2.6, 1.3.8	ГОСТ 15150—69	3.16
ГОСТ 2228—81	1.3.18	ГОСТ 15623—84	1.2.9, 1.3.5, 1.3.6, 1.3.7, 1.3.8, 1.4.5
ГОСТ 2991—85	1.3.5		
ГОСТ 3282—74	3.2	ГОСТ 15841—88	1.4.5
ГОСТ 3560—73	3.2	ГОСТ 15846—2002	1.3.30
ГОСТ 5244—79	1.3.18, 1.3.24	ГОСТ 16511—86	1.2.9, 1.3.7
ГОСТ 5959—80	1.3.8	ГОСТ 17308—88	1.2.6, 1.3.8, 1.3.9
ГОСТ 6247—79	1.3.5, 1.3.7, 1.4.3	ГОСТ 17811—78	1.3.8
ГОСТ 7376—89	1.3.9, 1.3.15, 1.3.18, 1.3.24, 1.4.9, 1.4.10	ГОСТ 18320—78	1.3.18
		ГОСТ 18477—79	3.7, 3.8
ГОСТ 7933—89	1.3.9, 1.4.10	ГОСТ 19667—74	3.7
ГОСТ 8273—75	1.4.10	ГОСТ 19822—88	1.3.5, 1.4.5
ГОСТ 8777—80	1.3.5, 1.3.7	ГОСТ 19848—74	3.2, 3.4
ГОСТ 9078—84	3.2	ГОСТ 20259—80	3.7, 3.8
ГОСТ 9142—90	1.3.9	ГОСТ 20435—75	3.7
ГОСТ 9421—80	1.3.9	ГОСТ 21140—88	1.2,11, 1.3.11
ГОСТ 9557—87	3.2	ГОСТ 22852—77	1.2.9, 1.3.6, 1.3.7
ГОСТ 9570—84	3.2	ГОСТ 23170—78	1.2.1, 1.3.1, 1.4.1, 3.16
ГОСТ 10127—75	1.3.18, 1.3.20	ГОСТ 24370—80	1.3.2
ГОСТ 10354—82	1.3.20, 3.2	ГОСТ 24597—81	3.2
ГОСТ 12120—82	1.2.2	ГОСТ 25951—83	3.2
ГОСТ 12301—81	1.3.2	ГОСТ 26381—84	3.2
ГОСТ 13516—86	1.2.9, 1.3.6, 1.3.7	ГОСТ 26663—85	3.2
ГОСТ 13950—91	1.3.5, 1.3.7, 1.4.3	ГОСТ 30090—93	1.3.6
ГОСТ 14192—96	2.2, 2.5	ТУ 10.10.739—88	1.3.5, 1.3.7

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Январь 2006 г.**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 25.01.2006. Подписано в печать 16.02.2006. Формат 60 × 84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд.л.1,20. Тираж 134 экз. Зак. 108. С 2467.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru