

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ПОЛЕВОШПАТОВЫЕ И КВАРЦ-ПОЛЕВОШПАТОВЫЕ МОЛОТЫЕ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ. МЕТОДЫ ОТБОРА И ПОДГОТОВКИ ПРОБ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 22871—77

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Государственным Всесоюзным проектным и научно-исследовательским институтом «Гипронинеметаллоруд»

Директор института **Б. З. Чистяков**
Зам. директора **В. О. Бржезанский**
Руководитель темы **Д. Н. Решетников**
Ответственный исполнитель **Е. А. Пыркин**

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Член Коллегии **В. И. Добужинский**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом стандартизации (ВНИИС)

Директор **А. В. Гличев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 декабря 1977 г. № 3128

УДК 622.361.3:006.354 Группа А59

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ПОЛЕВОШПАТОВЫЕ И КВАРЦ-ПОЛЕВОШПАТОВЫЕ МОЛОТЫЕ

Правила приемки. Методы отбора и подготовки проб для испытаний

Ground feldsparic and quartzfeldsparic materials. Rules of reception. Methods of sampling and sample preparation for testing

ГОСТ 22871—77

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 декабря 1977 г. № 3128 срок действия установлен

с. 01.01. 1979 г.
до 01.01. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на молотые полевошпатовые и кварц-полевошпатовые материалы (в дальнейшем — продукция) и устанавливает правила приемки и методы отбора и подготовки проб для испытаний.

1. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1.1. Продукцию принимают партиями. Партией считают определенное количество продукции одной марки, оформленное одним документом о качестве.

1.2. Виды и сроки испытаний и контролируемые показатели качества должны быть установлены в нормативно-технической документации на конкретную продукцию.

1.3. Для проверки качества продукции от партии отбирают 25 разовых проб. Объем разовой пробы должен быть не менее 0,2 л.

1.4. При контроле качества продукции в упаковке отбирают:

от каждой упаковки — одну разовую пробу, если количество упаковок соответствует количеству разовых проб;

от группы упаковок — одну разовую пробу, если количество упаковок больше количества разовых проб; группу упаковок, от которой отбирают разовую пробу, определяют делением количества упаковок на количество разовых проб, округляя результат до ближайшего целого числа;

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1978

от каждой упаковки — несколько разовых проб, если количество упаковок меньше количества разовых проб; при этом количество разовых проб делят на количество упаковок, а остаток от деления распределяют среди упаковок.

1.5. При контроле неупакованной продукции, расположенной неподвижным слоем, разовые пробы отбирают от каждой части, на которые по числу проб визуально делят слой.

1.6. При контроле продукции, транспортируемой навалом, разовые пробы отбирают с ленты конвейера.

Период отбора (t) в минутах определяют по формуле

$$t = \frac{m \cdot 60}{Q_m \cdot n},$$

где m — масса партии, т;

Q_m — производительность потока продукции, т/ч

n — количество разовых проб.

1.7. Партию продукции принимают, если для каждого контролируемого показателя качества выполнено одно из следующих условий;

$$X \geqslant T_н; \quad X \leqslant T_в; \quad T_н \leqslant X \leqslant T_в,$$

где X — значение показателя качества, полученное в результате испытаний.

$T_н$ — контрольный норматив, равный нижнему пределу показателя качества, установленному в нормативно-технической документации на контролируемую продукцию;

$T_в$ — контрольный норматив, равный верхнему пределу показателя качества, установленному в нормативно-технической документации на контролируемую продукцию.

1.8. Результаты контроля регистрируют в журнале контроля с указанием следующих данных:

вида продукции и наименования нормативно-технического документа;

даты отгрузки продукции;

номера и массы партии;

даты проведения контроля;

результатов испытаний;

контрольных нормативов показателей качества;

решения о качестве партии продукции (годная, брак), принятого по результатам испытаний;

фамилии лиц, производивших приемку, отбор и испытания проб.

2. МЕТОДЫ ОТБОРА И ПОДГОТОВКИ ПРОБ

2.1. Отбор проб

2.1.1. Отбор разовых проб производят равномерно от всей партии продукции механизированным или ручным способом.

2.1.2. Отбор разовых проб механизированным способом производят:

от потока продукции на выходе технологической линии — при затаривании продукции;

на ленте конвейера — при погрузо-разгрузочных работах.

2.1.3. Разовые пробы отбирают в любой точке сечения потока. Первую разовую пробу отбирают произвольно в любой момент времени, далее сохраняя период отбора, определенный по п. 1.6.

2.1.4. Отбор разовых проб ручным способом производят:

от упаковок (мешков, контейнеров);

от неупакованной продукции — в неподвижном слое;

от потока продукции на выходе технологической линии — при затаривании продукции или на ленте конвейера — при погрузо-разгрузочных работах.

2.1.5. Отбор разовых проб из мешков производят ковшом или щупом из трех разных точек.

Отбор разовых проб из контейнеров производят щупом-пробоотборником на всю глубину материала из одной точки или нескольких точек, расположенных равномерно в различных направлениях.

2.1.6. Отбор разовых проб от неупакованной продукции в неподвижном слое производят щупом-пробоотборником из среднего слоя продукции.

2.1.7. Отбор разовых проб от потока неупакованной продукции производят на выходе технологической линии на ленте конвейера совком путем поперечных пересечений, соблюдая период отбора, определенный по п. 1.6.

2.1.8. Отбор проб производят механизмами, инструментами, предварительно очищенными от загрязнения, проверенными и отрегулированными.

2.2. Аппаратура

2.2.1. Для отбора и подготовки проб применяют следующие механизмы и инструменты:

пробоотборники механические, которые должны обеспечивать:

отбор разовых проб заданного объема;

соблюдение заданного периода отбора разовых проб;

автоматическое объединение разовых проб в общую пробу;

доступ для очистки и проверки;

щупы-пробоотборники для ручного отбора проб, которые должны обеспечивать:

отбор проб заданного объема с заданной глубины,

погружение в продукцию без значительных усилий,

доступ для очистки и проверки;

ковш или совок вместимостью 0,2 л;

емкость для объединения разовых проб;

делитель рифленый шириной желоба 4—6 мм;

весы лабораторные с погрешностью взвешивания не более 5 г при сокращении пробы материала и не более 1 г при выделении навесок;

истиратели для истирания пробы материала до крупности 0,2 мм;

ступку агатовую ручную или механическую для истирания пробы до крупности 0,063 мм;

сита с сетками № 02 и 0063.

2.3. Подготовка проб к испытаниям

2.3.1. Все отобранные разовые пробы объединяют в общую пробу. Общую пробу перемешивают и методом вычерпывания выделяют навеску массой около 100 г для определения содержания влаги.

Оставшуюся часть общей пробы перемешивают и сокращают методом квартования или рифленым делителем до пробы для испытания массой не менее 2 кг.

2.3.2. Пробу для испытаний перемешивают и методом квартования или рифленым делителем делят на две равные части, которые помещают в пакеты из плотной бумаги.

На пакетах указывают номер партии, дату и место отбора проб, номер пробы.

Один пакет направляют в лабораторию для проведения испытаний, другой хранят в течение 2 месяцев на случай разногласий в оценке качества продукции.

2.3.3. Из пробы для испытаний методом вычерпывания выделяют пробу для химических анализов и пробу для физических испытаний.

2.3.4. Выделенную пробу для химических анализов истирают до крупности менее 0,2 мм, сокращают до массы 20 г и вновь истирают до крупности менее 0,063 мм. Подготовленную таким образом пробу продукции помещают в пакет из плотной бумаги с указанием данных по п. 2.3.2.

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в набор 09.01.78 Подп. в печ. 24.02.78 0,375 п. л. 0,25 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

...а» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256 Зак. 126

gost.e-ecolog.ru