ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВЕЩЕСТВА ВЗРЫВЧАТЫЕ ПРОМЫШЛЕННЫЕ

ПРИЕМКА И ОТБОР ПРОБ

ГОСТ 14839.0—91

Издание официальное

45 коп. БЗ 8—91

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 652.2/.3:006.354 Группа Л79

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВЕЩЕСТВА ВЗРЫВЧАТЫЕ ПРОМЫШЛЕННЫЕ
Приемка и отбор проб

Commercial explosives.
Acceptance rules and sampling

ГОСТ 14839.0—91

ОКСТУ 7276

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт устанавливает правила приемки и отбора проб патронированных (шнекованных, насыпных и прессованных) и непатронированных (порошкообразных и гранулированных) промышленных взрывчатых веществ (ВВ), изготовляемых в заводских условиях, гранулированных, водосодержащих, в том числе эмульсионных промышленных ВВ, изготовляемых на горнодобывающих предприятиях.

Термины и определения, используемые в настоящем стандарте, — по ГОСТ 16504, ГОСТ 15895, ГОСТ 15467.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. ПРИЕМКА ПРОМЫШЛЕННЫХ ВВ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

1.1. Для приемки промышленные ВВ предъявляют партиями. Партия должна состоять из ВВ одной марки.

1.2. На каждую партию ВВ оформляют паспорт. Форма паспорта приведена в приложении 1.

1.3. Объем партии в зависимости от вида промышленных ВВ указан в табл. 1.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Таблица 1

Вид промышленных ВВ	Объем партии, т
Патронирование ВВ в патронах диаметром: шнекованные до 36 мм включ. прессованные до 45 мм включ.	Не менее 2,5 и не более 40
Патронирование ВВ в патронах диаметром 45 мм и более	Не менее 5 и не более 50
Непатронированные ВВ (порошкообразные и гранулированные)	Не менее 5 и не более 60

Примечание. Масса опытных партий новых или модернизированных промышленных ВВ — по ОСТ 84—1982.

1.4. Для проверки соответствия качества промышленных ВВ требованиям стандартов и технических условий на них устанавливают следующие виды испытаний:

приемо-сдаточные — у изготовителя;

испытания при входном контроле — у потребителя;

периодические (предохранительных ВВ и непредохранительных патронированных ВВ классов I, II и гранулированных ВВ класса II) — в институте по безопасности работ.

1.4.1. *Приемо-сдаточные испытания*

1.4.1.1. Приемо-сдаточные испытания проводят на предприятиях, изготовляющих промышленные ВВ.

1.4.1.2. Приемку ВВ осуществляют или в процессе их производства, или при формировании партий, или в окончательно упакованном виде.

1.4.1.3. Для приемки ВВ составляют выборку. За единицу продукции (место) принимают мешок или ящик, или контейнер (без предварительного упаковывания в мешки или мешки и ящики). Места в выборку отбирают методом случайного отбора, при этом в случае приемки ВВ в процессе производства или при формировании партий места отбирают через определенное количество мест партии (например, 50-е или 100-е).

1.4.1.4. Объемы выборки от партии непатронированных ВВ, упакованных в мешки или мешки и ящики, приведены в табл. 2.

Таблица 2

Масса контролируемой партии, т	Объем выборки, %
До 5 включ.	3,0 (но не менее 3 мест)
Св. 5 до 10 включ.	2,0
10 до 30 »	1,0
30 до 60 »	0,5

1.4.1.5. Объем выборки партии непатронированных ВВ, упакованных непосредственно в контейнеры (без предварительного упаковывания в мешки или мешки и ящики), приведен в табл. 3.

Таблица 3

Количество контейнеров в контролируемой партии, шт.	Объем выборки
2—6	2 контейнера
7—30	3 контейнера
31—65	4 контейнера
66—100	5 контейнеров

1.4.1.6. Объем выборки партии патронированных ВВ приведен в табл. 4.

Таблица 4

Масса контролируемой партии, т	Объем выборки
До 2,5 включ.	3,0 (но не менее 2 мест)
Св. 2,5 до 12 включ.	2,0
12 до 30 »	1,0
30 до 50 »	0,5

1.4.1.7. При непрерывном способе производства непатронированных ВВ и установившемся технологическом процессе выборку у изготовителя составляют один раз в смену в объеме 2,0 % мест от каждых 60 т (т. е. каждое 50-е место). При этом результаты испытаний распространяют на все партии, изготовленные за данную смену.

Примечание. Технологический процесс считается установившимся, если 10 партий, изготовленных подряд, были приняты с первого предъявления.

Переход от контроля один раз в смену к контролю каждой партии осуществляют при наличии хотя бы одного из условий: очередная партия забракована при первом предъявлении или при остановке производства более чем на один месяц, после ремонта или замены технологического оборудования.

1.4.1.8. Для приемки непатронированных и патронированных ВВ устанавливается двухступенчатый контроль, т. е. если в первой выборке будет получен удовлетворительный результат (равный приемочному числу или менее его), то партию принимают по результатам контроля первой выборки, а если в первой выборке будет получен неудовлетворительный результат (более приемочного числа при контроле физико-химических и взрывчатых показателей

или более приемочного числа, но менее браковочного числа при контроле остальных показателей качества), то переходят ко второй выборке, контроль которой осуществляют на удвоенном количестве образцов той же партии. Если число дефектных единиц в первой выборке равно браковочному числу или превышает его, то партию бракуют. И если суммарные результаты контроля первой и второй выборок будут равны приемочному числу для общей выборки или будут менее его, то партию принимают, а если будут равны браковочному числу для общей выборки или будут превышать его, то партию бракуют. В случае приемки партии места с нарушенной упаковкой и неправильной маркировкой заменяют или исключают из партии.

1.4.1.9. В процессе приемки непатронированных ВВ контролируют:

качество и содержание маркировки транспортной тары;

качество транспортной упаковки;

массу ВВ в упаковке;

физико-химические и взрывчатые (при их нормировании) показатели качества.

В зависимости от наличия и вида дефектов приемочные и браковочные числа для непатронированных ВВ указаны в табл. 5.

Таблица 5

Наименование дефекта	Вид дефекта	Выборка	Приемочное число	Браковочное число
Неверная или нечеткая маркировка транспортной тары Несоответствие массы ВВ в упаковке Неправильная заделка горловины мешка или крышки ящика, наличие повреждений мешка или ящика	Значительный	Первая	0	2
		Общая	1	2
Несоответствие компонентного состава ВВ, массовой доли влаги и летучих веществ, массовой доли нерастворимых веществ, бризантности, фугасности, полноты детонации, водоустойчивости, гранулометрического состава, плотности гранул или других физико-химических и взрывчатых показателей, нормируемых в стандартах и технических условиях на конкретные ВВ	Значительный	Первая	0	—
		Общая	1	2

1.4.1.10. В процессе приемки патронированных ВВ контролируют:

качество и содержание маркировки транспортной и потребительской тары;

качество транспортной и потребительской упаковки;

качество патронирования;

физико-химические и взрывчатые показатели качества.

В зависимости от наличия и вида дефектов, а также объема выборки приемочные и браковочные числа патронированных ВВ приведены в табл. 6.

Таблица 6

Наименование дефекта	Вид дефекта	Выборка	Приемочное число	Браковочное число
Неверная или нечеткая маркировка транспортной тары или патронов	Значительный	Первая	0	2
		Общая	1	2
Неправильное закрытие крышки или створок ящика				
Несоответствие массы влагоизолирующего покрытия на 100 г ВВ или массы гильзы на 100 г ВВ				
Несоответствие количества патронов в пачке				
Несоответствие глубины заделки торцов патронов				
Попадание влагоизолирующего покрытия на торцах шнековых патронов				
Незначительное повреждение полиэтиленового пакета пачки или полиэтиленового мешка-вкладыша для насыпных патронов (проколы, отверстия, дефекты сварного шва, заклеенные липкой полиэтиленовой лентой или заваренные)	Малозначительный	Первая	1	4
		Общая	6	7
Отсутствие заводского номера или неправильный номер на одном из патронов пачки				

Продолжение табл. 6

Наименование дефекта	Вид дефекта	Выборка	Приемочное число	Браковочное число
Попадание влагоизолирующего покрытия на торец шашки, кроме отверстия под капсюль-детонатор, в количестве не более 15 % поверхности торца шашки (для скального аммонала № 1)	Малозначительный	Первая	Не более чем у 10 % патронов в выборке	
		Вторая	То же	
Неплотное прилегание бумаги по винтовой линии и наличие «флажков» на торце патронов скального аммонала № 1 согласно установленным ОТК образцам	Малозначительный	Первая	2	5
		Общая	8	9
Несоответствие компонентного состава ВВ, массовой доли влаги и летучих веществ, массовой доли нерастворимых веществ, бризантности, фугасности, плотности ВВ в патроне (шашке), диаметра патрона, массы ВВ в патроне (шашке), критического диаметра, передачи детонации, гнезда под электродетонатор (для скального аммонала № 1) или других физико-химических и взрывчатых показателей, нормируемых в стандартах и технических условиях на конкретное ВВ	Значительный	Первая	0	—
		Общая	1	2

Примечание. При получении неудовлетворительных результатов испытаний по передаче детонации на расстояние между двумя патронами после выдержки в воде при условии соответствия сухих патронов нормам по передаче детонации на расстояние допускается поставлять по согласованию с потребителем и применять промышленное ВВ для подземных (кроме угольных и сланцевых шахт) и для открытых работ, но только в сухих выработках с указанием в паспорте и маркировке каждого мешка (ящика): «Применять только в сухих выработках».

1.4.2. *Испытания при входном контроле*

1.4.2.1. Испытания при входном контроле потребитель проводит при поступлении ВВ на склады.

При входном контроле потребитель проверяет качество ВВ в со-

ответствии с нормативно-техническим документом министерства-потребителя по контролю качества ВВ, ГОСТ 24297 и требованиями настоящего стандарта.

При поступлении партий ВВ на склады потребителей непосредственно с предприятий-изготовителей или со склада другого потребителя в исправной таре (при внешнем осмотре) при наличии сопроводительной документации (паспортов) объединенная проба может не проверяться.

1.4.2.2. Объем выборки для испытаний при входном контроле — по пп. 1.4.1.4—1.4.1.6 настоящего стандарта.

1.4.2.3. Оценка результатов испытаний —по пп. 1.4.1.9 и 1.4.1.10 настоящего стандарта.

1.4.2.4. Объединенную пробу для испытаний при входном контроле отбирают в количестве, необходимом для проведения испытаний.

1.4.3. *Периодические испытания*

1.4.3.1. Периодические испытания проводят контрольные лаборатории научно-исследовательских институтов по безопасности работ в горной (горнорудной) промышленности или их представители на предприятиях-изготовителях.

Перечень институтов приведен в приложении 2.

Изготовители должны представлять для испытаний образцы предохранительных и непредохранительных ВВ (патронированных ВВ I и II классов и гранулированных ВВ II класса) в соответствии с табл. 7.

Таблица 7

Вид и класс ВВ	Периодичность проверки	Объем образцов ВВ
Непредохранительные патронированные ВВ классов I, II и гранулированные ВВ класса II	Один раз в год	45—60 кг, но не менее двух мест
Предохранительные ВВ классов III и IV	Четыре раза в год (предохранительные свойства — ежеквартально, остальные показатели — один раз в полугодие)	48—60 кг, но не менее двух мест
Предохранительные ВВ классов V, VI и VII		120—130 кг, но не менее трех мест

1.4.3.2. С отобранными для испытаний ВВ в контрольную лабораторию направляют:

копию паспорта на партию, от которой отобрана выборка; в копии паспорта в разделе «Результаты приемо-сдаточных испытаний» в строке для особых замечаний дополнительно должен быть указан

коэффициент, показывающий массовую долю нитрата аммония в соответствии с ГОСТ 14839.3;

краткое описание технологического процесса изготовления ВВ;

акт отбора образцов, подписанный представителем вневедомственной инспекции или территориального органа Госстандарта.

1.4.3.3. Контрольная лаборатория проводит испытания ВВ на соответствие всем требованиям стандартов на методы испытаний промышленных ВВ и выдает заключение о соответствии показателей качества требованиям, установленным в стандартах или технических условиях на соответствующее ВВ.

1.4.3.4. При проведении периодических испытаний в институте по безопасности работ устанавливаются:

для контроля транспортной упаковки и маркировки транспортной тары — одноступенчатый контроль, которому подвергаются все поставленные места; приемочное число — 0; браковочное число — 1;

для контроля качества патронирования физико-химических и взрывчатых показателей качества — двухступенчатый контроль в соответствии с п. 1.4.1.8; приемочные и браковочные числа указаны в табл. 8; классификация дефектов — в соответствии с табл. 6.

Таблица 8

Виды дефектов	Выборка	Приемочное число	Браковочное число
Значительные для пачек, патронов	Первая	0	2
	Общая	1	2
Значительные для физико-химических и взрывчатых показателей качества	Первая	0	—
	Общая	1	2
Малозначительные для пачек и патронов в пачке	Первая	0	2
	Общая	1	2
Малозначительные по неплотности прилегания бумаги патронов скального аммонала № 1	Первая	1	4
	Общая	4	5
Малозначительные по попаданию влагоизоляции на торец шашки скального аммонала № 1	Первая	Не более чем у 10 % патронов в выборке	
	Вторая	То же	

Примечание. Оценка результатов испытаний ВВ по предохранительным свойствам — по ГОСТ 7140.

1.4.3.5. Периодические испытания на предприятиях-изготовителях проводятся в объеме приемо-сдаточных испытаний.

1.4.3.6. При отправке предприятиями-изготовителями образцов на испытания водным или смешанным транспортом допускается переупаковывание образцов в герметичную тару.

1.4.3.7. Объединенную пробу для проведения периодических испытаний отбирают в количестве, необходимом для проведения испытаний в соответствии с требованиями п. 2.5.

1.5. Каждая партия ВВ должна сопровождаться «Кратким руководством по применению ВВ», согласованным с Госпроматомнадзором СССР и институтом по безопасности работ, направляемым с сопроводительной документацией (паспортом), в количестве, оговариваемом потребителем при заказе продукции, но не менее 5 экз.

1.6. При возникновении разногласий в оценке качества ВВ у потребителя при проведении входного контроля, а также в контрольных лабораториях при проведении периодических испытаний повторные испытания проводят в присутствии представителей предприятия-изготовителя.

2. ОТБОР ПРОБ ПРОМЫШЛЕННЫХ ВВ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

2.1. Отбор проб патронированных промышленных ВВ для проведения приемо-сдаточных испытаний

2.1.1. От каждого места, вошедшего в выборку, отбирают не менее двух пачек.

2.1.2. Каждую пачку выборки проверяют на наличие повреждения полиэтиленового пакета, отсутствие заводского номера или наличие неправильного номера на одном из патронов пачки, а также проверяют количество патронов в пачке. Затем эти пачки вскрывают и все патроны проверяют на отсутствие затекания влагоизолирующего покрытия на торцах патронов (шашек), на глубину заделки торцов, проверяют качество и содержание маркировки.

2.1.3. От каждой вскрытой пачки отбирают не менее чем по два патрона для составления объединенной пробы партии.

2.1.4. Объединенную пробу партии делят на две равные части. Одну часть пробы помещают в пакет из мешочной бумаги или в мешочек из полиэтиленовой пленки и передают с испытательным листом (см. приложение 3) в лабораторию для испытаний, а другую часть пробы хранят в течение гарантийного срока хранения, установленного в стандартах или технических условиях на конкретное ВВ (для алюмотола в течение трех месяцев) на случай возникновения разногласий в оценке качества ВВ (контрольная проба).

Допускается первую часть пробы помещать в пакет из бумаги для патронирования с последующей влагоизоляцией его. Контрольную пробу промышленных ВВ хранят в такой же упаковке, в какой ВВ отгружают потребителю.

2.1.5. К каждому пакету (мешку) прикрепляют ярлык, в котором указывают:

марку ВВ;

номер партии;

дату отбора проб;

фамилию лица, отбиравшего пробу.

Допускается маркировку (содержание ярлыка) наносить на пакет.

2.1.6. Для проверки диаметра патрона (шашки), массы и плотности ВВ в патроне (шашке), способности к передаче детонации на расстояние, массы бумаги и влагоизолирующей смеси, предохранительных свойств от объединенной пробы отбирают патроны в количестве, необходимом для проведения этих испытаний в соответствии с требованиями стандартов на методы испытаний.

2.1.7. Из числа патронов объединенной пробы отбирают 5—8 патронов для определения массовой доли влаги, массовой доли нерастворимых веществ и компонентного состава, бризантности, фугасности, химической стойкости ВВ, а также для проверки критического диаметра детонации предохранительных ВВ. ВВ из патронов высыпают на чистый лист бумаги (при этом скомковавшееся ВВ раздавливают резиновой пробкой), тщательно перемешивают алюминиевым шпателем или ложкой и методом квартования составляют пробу для проведения анализа (лабораторная проба). Для этого ВВ разравнивают ровным слоем, делят на 6—12 частей, ложкой из каждой части отбирают небольшие порции ВВ по всей толщине слоя, смешивают их и от полученной лабораторной пробы отбирают навески ВВ.

Масса лабораторной пробы для определения физико-химических свойств должна быть не менее 200 г.

Масса пробы для определения взрывчатых свойств должна быть не менее 200 г, а при определении критического диаметра — не менее 500 г.

2.1.8. По истечении срока хранения контрольные пробы патронированных ВВ, хранящиеся на складе предприятия-изготовителя, по согласованию с потребителем допускается комплектовать в отдельные партии и отгружать потребителю для использования при проведении открытых взрывных работ при условии, что ВВ скомплектованной партии удовлетворяет требованиям стандарта или технических условий на соответствующее ВВ, предъявляемым к категории ВВ «Только для открытых работ».

Соответствующая маркировка должна быть нанесена и на ящик. Например: ПЖВ-20, ГОСТ 21982—76 «Только для открытых работ».

В паспорте указывают номера партий, вошедших в скомплектованную партию, с записью «Только для открытых работ».

2.2. Отбор проб непатронированных промышленных ВВ для проведения приемо-сдаточных испытаний

2.2.1. От каждого места, вошедшего в выборку, отбирают точечные пробы в количестве, необходимом для составления объединенной пробы партии.

Для составления объединенной пробы от каждой точечной пробы берут примерно одинаковое количество ВВ, соединяют его вместе и тщательно перемешивают.

2.2.2. Точечную пробу отбирают щупом (см. приложение 4) с заземляющим устройством в один или несколько приемов по всей высоте мешка, для чего в мешок, установленный наклонно под углом примерно 45 °, погружают щуп прорезью вниз, а затем поворачивают его прорезью вверх для заполнения ВВ и вынимают. Отобранную в один или несколько приемов пробу тщательно перемешивают.

2.2.3. Масса объединенной пробы должна быть следующая:

порошкообразных ВВ — (2±0,5) кг;

граммонитов, акватолов, акваналов, гранитолов — (20±5) кг;

гранулитов при определении полноты детонации в стальной трубе — (8±2) кг;

гранулитов при определении полноты детонации в бумажной оболочке — (50±15) кг;

алюмотола — (1,0±0,1) кг.

Примечания:

1. Если у гранулитов, граммонитов, акватолов или гранитолов полнота детонации не определяется, то масса объединенной пробы должна быть меньше Однако вторая часть пробы, направляемая для хранения, должна обеспечивать определение полноты детонации.

2. Масса пробы для отдельных марок промышленных ВВ может быть увеличена до массы, необходимой для определения всех нормируемых показателей качества.

2.2.4. Объединенную пробу партии делят на две части, которые упаковывают и маркируют аналогично пп. 2.1.4 и 2.1.5.

2.2.5. Лабораторную пробу гранулированных ВВ массой не менее 200 г отбирают из объединенной пробы методом квартования для определения компонентного состава, массовой доли влаги и массовой доли нерастворимых веществ. При этом масса пробы должна быть представительной — в 1,5—3 раза больше суммы масс навесок ВВ, необходимых для проведения испытаний. Пробу помещают в чистую алюминиевую банку с плотно закрывающейся крышкой или полиэтиленовый мешочек, на который наносят маркировку в соответствии с п. 2.1.5.

Перед проведением испытаний лабораторную пробу измельчают в шаровой мельнице лабораторного типа или в агатовой, или в деревянной ступке так, чтобы она полностью проходила через сетку № 09 по ГОСТ 3826.

Взрывчатые вещества, содержащие алюминий и минеральные масла, не просеивают. Допускается измельчать гранулиты в фарфоровой ступке по ГОСТ 9147.

Оставшуюся часть объединенной пробы используют для определения полноты детонации, гранулометрического состава и водоустойчивости.

2.3. При приемке промышленных ВВ в процессе производства (на конвейере) пробы отбирают механическим пробоотборником или вручную через равные интервалы времени.

2.4. Допускается для подготовки пробы использовать делитель ДМП-2 или делитель Джонса (ГОСТ 21560.0), или любой другой механический делитель, обеспечивающий равномерность разделения пробы.

2.5. Отбор проб патронированных промышленных ВВ для проведения периодических испытаний

Для проверки диаметра патронов, массы и плотности ВВ в патронах, массы влагоизолирующего покрытия и бумажной оболочки патронов, способности ВВ к передаче детонации на расстояние отбирают по 1—2 патрона из пачек каждого места в количестве, необходимом для проведения одного из этих испытаний в соответствии с требованиями стандартов на методы испытаний (для определения предохранительных свойств допускается отбирать по 5—10 патронов ВВ из пачек каждого места).

Для определения компонентного состава ВВ, массовой доли влаги и летучих веществ, фугасности, бризантности, химической стойкости и критического диаметра детонации отбирают по 3—5 патронов (по одному из пачки).

Лабораторную пробу составляют в соответствии с п. 2.1.7 настоящего стандарта.

3. ПРИЕМКА И ОТБОР ПРОБ ПРОМЫШЛЕННЫХ ВВ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ НА ГОРНОДОБЫВАЮЩИХ ПРЕДПРИЯТИЯХ

3.1. Для приемки промышленных ВВ, изготовляемых на горнодобывающих предприятиях, проводят контрольные испытания показателей качества, контроль правильности дозировки компонентов и контроль качества раствора окислителя для водосодержащих ВВ и в том числе контроль качества эмульсии для эмульсионных ВВ.

3.1.1. Контрольные испытания показателей качества проводят:

при вводе в эксплуатацию смесительно-зарядной машины (СЗМ) приготовления водосодержащих ВВ и, в том числе, эмульсионных ВВ или стационарного пункта изготовления (СПИ) гранулированных ВВ;

при установившемся режиме работы СЗМ или СПИ — периодически, но не реже одного раза в квартал;

после ремонта СЗМ или СПИ или при возникновении сомнений в надежности их работы.

Режим работы СЗМ или СПИ считается установившимся при удовлетворительных результатах контрольных испытаний пяти партий промышленных ВВ, изготовленных подряд. За партию принимают массу промышленного ВВ, приготовленную на одной СЗМ, или объем бункера — накопителя СПИ.

3.1.2. Контроль правильности дозировки компонентов осуществляют в процессе производственного контроля с периодичностью, устанавливаемой регламентом технологического процесса.

3.1.3. Контроль качества раствора окислителя для водосодержащих ВВ и, в том числе, контроль качества эмульсии для эмульсионных ВВ на соответствие требованиям регламента технологического процесса осуществляют один раз в смену с выдачей паспорта с результатами анализа на каждую СЗМ.

3.2. Для проверки показателей качества промышленного ВВ (внешнего вида, компонентного состава, водоустойчивости, полноты детонации и других физико-химических и взрывчатых показателей, нормируемых в стандартах и технических условиях на конкретное ВВ) отбирают пробу промышленного ВВ на СЗМ или из бункера — накопителя СПИ в емкость, изготовленную из материала, устойчивого к действию промышленного ВВ (из нержавеющей стали, алюминиевого сплава, полиэтилена и т. п.). Для эмульсионных ВВ емкость должна быть теплоизолирована.

Масса пробы должна указываться в стандартах и технических условиях на конкретное промышленное ВВ.

Проба промышленного ВВ в зависимости от нормируемых показателей качества и свойств ВВ может помещаться в несколько емкостей. Например, для определения полноты детонации эмульсионных ВВ часть пробы заливают в бумажные оболочки, в которых и проводят определение показателя.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов анализа хотя бы по одному из показателей качества проводят повторный анализ по показателю, по которому получен неудовлетворительный результат.

При получении повторных неудовлетворительных результатов вводят сплошной контроль до получения положительных результатов испытаний в пяти партиях, изготовленных подряд по показателям качества, приведенным в НТД на конкретное ВВ.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. В процессе приемки ВВ и при отборе проб необходимо соблюдать меры предосторожности, учитывая взрывоопасность, токсичность, пожароопасность и электризуемость конкретного ВВ.

4.2. Конструкция пробоотборников должна исключать образование при отборе проб зарядов статического электричества.

4.3. Работы, связанные с процессом приемки ВВ и отбором проб, необходимо выполнять в соответствии с требованиями действующих правил эксплуатации производств, утвержденных в установленном порядке, и в соответствии с разделом «Требования безопасности» в стандартах на соответствующее ВВ.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ФОРМА ПАСПОРТА
(лицевая сторона)

На партию № _____
наименование ВВ, марка

Изготовлен предприятием _____ «_____» _____ 19 г.
наименование или товарный знак, проставляемый в правом верхнем углу

Общая масса партии _____ (един. измер. Количество мест _____

Масса нетто одного места (_____ +0,3) кг
номинал.

Продукт упакован _____
вид упаковки

_____

_____

Маркировка на упаковке соответствует ГОСТ (ОСТ, ТУ) _____

РЕЗУЛЬТАТЫ ПРИЕМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование показателя, единица измерения	Значение показателя	
	по _____ обозначение НТД	по результатам анализа

_____

(указываются сведения, необходимые для проведения анализов у потребителя —

_____

коэффициент титруемости тротила, массовая доля основного вещества в алюминиевом порошке и др.)

Начальник цеха-изготовителя

Начальник ЗЛ (или мастер ОТК)

ФОРМА ПАСПОРТА
(оборотная сторона)

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

_____ партия № _____
наименование ВВ, марка

удовлетворяет требованиям ГОСТ (ОСТ, ТУ) _____ и признан годным для использования.

_____
указываются сведения об изменении маркировки на таре

_____

_____

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок хранения _____,
наименование ВВ

исчисляемый с даты его изготовления, установлен _____

_____ в указанной выше упаковке.
время хранения

Место печати

Руководитель предприятия
(Главный инженер)

«_____» _____ 19 г. _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Начальник ОТК

_____ _____
подпись инициалы, фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Перечень научно-исследовательских институтов по безопасности работ в горной (горнорудной) промышленности, в которых проводятся периодические испытания промышленных ВВ

Наименование научно-исследовательских институтов	Вид и класс ВВ
Макеевский научно-исследовательский институт (МакНИИ) Восточный научно-исследовательский институт (ВостНИИ)	Непредохранительные патронированные ВВ классов I, II Гранулированные ВВ класса II Предохранительные ВВ классов III—VII
Всесоюзный научно-исследовательский институт безопасности труда в горнорудной промышленности (ВНИИБТГ)	Непредохранительные патронированные ВВ классов I, II Гранулированные ВВ класса II

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

ФОРМА ИСПЫТАТЕЛЬНОГО ЛИСТА
ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЛИСТ №

ОТ ОТК В КОНТРОЛЬНУЮ ХИМИЧЕСКУЮ ЛАБОРАТОРИЮ
(ИСПЫТАТЕЛЬНУЮ СТАНЦИЮ)

Испытать продукт _____ по _____
марка ВВ — номер стандарта

от партии № _____ образец № _____ на _____
вид

_____
испытаний: физико-химические показатели, полнота детонации

_____

и т. п.

Отборщик
Представитель ОТК

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Наименование показателя	Требования ГОСТ (ОСТ, ТУ)	Установлено испытанием

Заключение _____

_____

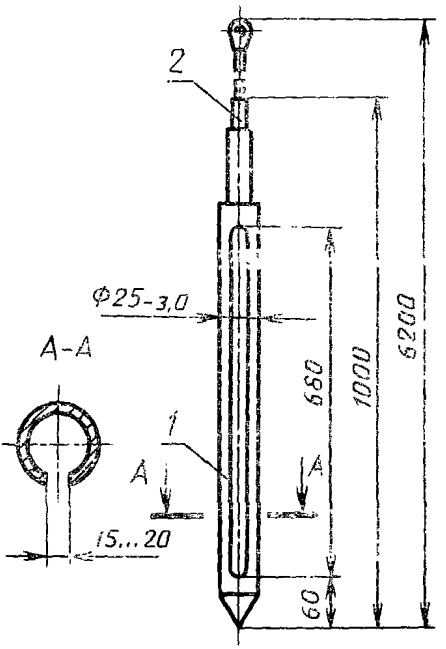
_____

« _____ » _____ 19 г.

Исполнитель Ответственное лицо

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Рекомендуемое

ЩУП ДЛЯ ОТБОРА ПРОБ



1 — корпус; *2* — держатель с заземлением

Материал: алюминий и алюминиевые сплавы любой марки по ГОСТ 4784

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 20.06.91 № 924

2. **Срок первой проверки — 1997 г.**
Периодичность проверки — 5 лет

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 14839.0—79**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, приложения
ГОСТ 3826—82	2.2.5
ГОСТ 4784—74	Приложение 2
ГОСТ 7140—81	1.4.3.4
ГОСТ 9147—80	2.2.5
ГОСТ 14839.3—69	1.4.3.2
ГОСТ 15467—79	Вводная часть
ГОСТ 15895—77	Вводная часть
ГОСТ 16504—81	Вводная часть
ГОСТ 21560.0—82	2.4
ГОСТ 24297—87	1.4.2.1
ОСТ 84—1982—82	1.3

Редактор *Н. П. Щукина*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 19.08.91. Подп. в печ. 20.12.91. Усл. печ. л. 1,5. Усл. кр.-отт. 1,5. Уч.-изд. л. 1,10.
Тираж 1220 экз. Цена 45 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1601

gost.e-ecolog.ru