ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ И ИЗДЕЛИЯ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

ГОСТ 26281—84

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН
Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

Министерством промышленности строительных материалов СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. Н. Мелентьев, канд. техн. наук (руководитель темы); **Л. М. Шаронова; А. И. Матайтис,** канд. техн. наук; **Т. И. Михайлова; Э. А. Азовцев; В. Л. Смелянский; В. В. Еремеева; М. П. Кораблин**

ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

Зам. министра **Г. В. Миловидов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 31 августа 1984 г. № 153

УДК 662.998 : 006.354 Группа Ж19

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ И ИЗДЕЛИЯ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ

Правила приемки

Heat-insulating construction materials and products. Acceptance rules

ГОСТ 26281—84

ОКП 57 6000

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 31 августа 1984 г. № 153 срок введения установлен

с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на теплоизоляционные материалы и изделия и устанавливает общие правила их приемки.

Термины и их определения, применяемые в настоящем стандарте, соответствуют ГОСТ 15895—77 и ГОСТ 16504—81.

2. Материалы и изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта и нормативно-технической документации на материалы и изделия конкретного вида. Приемку проводят партиями.

Партией считают материалы и изделия одной марки, типа, вида и размеров, последовательно изготовленные на одной технологической линии в течение не более одних суток. Объем партии устанавливают в нормативно-технической документации на материалы и изделия конкретного вида.

3. Если до начала приемки продукцию необходимо выдержать на складе в течение определенного времени, в нормативно-технической документации на продукцию конкретного вида делают соответствующую запись.

4. Качество продукции проверяют по всем показателям, установленным в нормативно-технической документации на эту продукцию, путем проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний и контроля в соответствии с требованиями, приведенными в табл. 1.

5. Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию продукции.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1984

6. Периодические испытания проводят при освоении производства продукции и при изменении технологии и применяемого сырья, но не реже одного раза в полугодие, если в нормативно-технической документации на продукцию конкретного вида не указаны иные сроки испытаний.

Таблица 1

Наименование испытаний	Наименование показателя
Приемо-сдаточные испытания и контроль	Линейные размеры Правильность геометрической формы Внешний вид Разнотолщинность Плотность Влажность Содержание органических веществ Предел прочности при изгибе Предел прочности при сжатии
Приемо-сдаточные испытания и контроль	Предел прочности при растяжении Прочность на сжатие при 10%-ной деформации Гибкость Сжимаемость Упругость Содержание неволокнистых включений Зерновой состав
Периодические испытания и контроль	Теплопроводность Линейная температурная усадка Водостойкость Водопоглощение Сорбционное увлажнение Сжимаемость после сорбционного увлажнения Модуль кислотности Полнота поликонденсации Средний диаметр волокна Прочность на сжатие при 10%-ной деформации после сорбционного увлажнения Кислотное число

Периодическим испытаниям подвергают продукцию, прошедшую приемо-сдаточные испытания и контроль.

7. Приемку продукции, поступающей на контроль, осуществляют по двухступенчатым планам контроля, применяя установленные в табл. 2 (для штучной продукции) и в табл. 3 (для зерни-

Таблица 2

Объем партии, шт.	Ступени плана контроля	Объем выборки, шт	Общий объем выборки, шт.	Приемочное число	Браковочное число
До 1200	Первая	3	3	0	2
	Вторая	3	6	1	2
1201—35000	Первая	5	5	0	3
	Вторая	5	10	3	4
35001 и выше	Первая	8	8	1	4
	Вторая	8	16	4	5

Таблица 3

Объем партии, $м^3$	Ступени плана контроля	Объем выборки (число проб), шт.	Общий объем выборки, шт.	Приемочное число	Браковочное число
До 280	Первая	3	3	0	2
	Вторая	3	6	1	2
Св. 280	Первая	5	5	0	3
	Вторая	5	10	3	4

стых и волокнистых материалов) объемы выборок, приемочные и браковочные числа.

8. Выборку формируют из изделий (для штучной продукции) или проб (для зернистых и волокнистых материалов), отобранных от партии случайным образом.

Если продукция поступает на контроль в упакованном виде, выборку формируют из разных упакованных мест.

9. Для определения физико-механических показателей штучной продукции используют изделия, удовлетворяющие требованиям нормативно-технической документации по линейным размерам, правильности геометрической формы и внешнему виду.

Если число изделий, удовлетворяющих требованиям нормативно-технической документации по линейным размерам, правильности геометрической формы и внешнему виду, будет недостаточно, чтобы составить две выборки для проведения физико-механических испытаний, то недостающее число изделий отбирают от той же партии, не проводя определение размеров, правильности геометрической формы и внешнего вида.

10. Партию продукции принимают на первой ступени плана контроля, если число дефектных изделий (проб) в выборке первой ступени меньше или равно приемочному числу, и бракуют, если число дефектных изделий (проб) равно или больше браковочного числа.

Если число дефектных изделий (проб) в выборке первой ступени больше приемочного числа, но меньше браковочного, то переходят к выборке второй ступени.

Партию продукции принимают на второй ступени плана контроля, если сумма дефектных изделий (проб) в выборке первой и второй ступени меньше или равна приемочному числу для второй ступени плана контроля, и бракуют, если сумма дефектных изделий (проб) в выборке первой и второй ступени равна или больше браковочного числа для второй ступени плана контроля.

На второй ступени контроля испытания проводят по тем показателям, по которым получены неудовлетворительные результаты на первой ступени контроля.

11. Изделие (пробу) считают дефектным, если оно не удовлетворяет требованиям нормативно-технической документации хотя бы по одному показателю.

12. Для партии изделий, не принятой по результатам контроля линейных размеров, правильности геометрической формы и внешнего вида, допускается применять сплошной контроль, при этом изделия контролируют по тому показателю, по которому не была принята партия.

13. При забраковании партии продукции по результатам периодических испытаний необходимо провести повторную проверку по этому показателю. При получении неудовлетворительных результатов повторной проверки поставка продукции потребителю должна быть прекращена. После устранения причин несоответствия продукции требованиям нормативно-технической документации контролю подвергают каждую пятую партию.

При получении удовлетворительных результатов для трех последовательно проведенных испытаний допускается вернуться к обычным периодическим испытаниям.

14. Для продукции, которой в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, результаты испытаний на первой ступени контроля являются окончательными.

15. Каждую принятую отделом технического контроля партию продукции оформляют документом о качестве, содержащим:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование продукции;

марку (тип, вид) продукции;

номер партии;

дату изготовления;

количество продукции в партии (шт., $м^3$);

результаты испытаний;

обозначение нормативно-технической документации на продукцию;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67, если он присвоен в установленном порядке.

16. Потребитель имеет право осуществлять контроль качества продукции в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 15.10.84. Подп. в печ. 19.11.84. 0,5 усл. п. л.
0,5 усл. кр.-отт. 0,31 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. 858

Цена 3 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$с^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	м кг $с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1}$ кг $с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2$ кг $с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2$ кг $с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	с А
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2$ кг $с^{-3}$ $А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2}$ $кг^{-1}$ $с^4$ $А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2$ кг $с^{-3}$ $А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2}$ $кг^{-1}$ $с^3$ $А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2$ кг $с^{-2}$ $А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	кг $с^{-2}$ $А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2$ кг $с^{-2}$ $А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2}$ кд ср
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

gost.e-ecolog.ru