

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ВЯЖУЩИЕ ГИПСОВЫЕ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

ГОСТ 26871—86

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством промышленности строительных материалов СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. А. Елин, канд. техн. наук; **Г. Н. Бабикова** (руководители темы); **В. К. Захарко; Л. А. Хохлова; Н. Е. Микиртумова**

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Зам. министра **В. Я. Сидоров**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 2 апреля 1986 г. № 36

УДК 666.913 : 006.354 Группа Ж12

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ВЯЖУЩИЕ ГИПСОВЫЕ

Правила приемки. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

Alabaster binding materials. Acceptance rules. Packing, marking, transportation and storage

ОКП 57 4400

ГОСТ 26871—86

Взамен ГОСТ 125—79 в части правил приемки упаковки, маркировки, транспортирования и хранения

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 2 апреля 1986 г. № 36 срок введения установлен

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на все вяжущие гипсовые материалы, отгружаемые в упаковке и без нее, и устанавливает правила приемки, упаковки, маркировки, транспортирования и хранения.

Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение вяжущих гипсовых материалов, отгружаемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы СССР, должны дополнительно соответствовать ГОСТ 15846—84.

1. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1.1. Приемку вяжущего производят партиями. Каждая партия должна состоять из вяжущего одного вида и марки и оформлена одним документом о качестве.

1.2. Размер партии устанавливают в зависимости от годовой мощности предприятия в следующем количестве:

500 т — при годовой мощности свыше 150 тыс. т.;

200 т — при годовой мощности от 50 до 150 тыс. т.;

65 т — при годовой мощности до 50 тыс. т.

При отгрузке вяжущего в судах размер партии устанавливают по согласованию изготовителя и потребителя.

1.3. Приемку вяжущих техническим контролем предприятия-изготовителя производят на основании данных производственного контроля и приемо-сдаточных испытаний.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1986

1.4. Производственный контроль включает в себя периодические испытания сырья и вяжущего, проводимые в объемах и в сроки, установленные действующей на предприятии технологической документацией.

1.5. По данным приемо-сдаточных испытаний назначают вид и марку вяжущего.

1.6. Приемо-сдаточные испытания включают испытания вяжущего каждой партии по всем показателям качества, предусмотренным нормативно-технической документацией на конкретный вид вяжущего.

Партия вяжущего принимается и может быть отгружена, если результаты приемо-сдаточных испытаний по:

пределам прочности при сжатии и изгибе образцов в возрасте 2 ч;

срокам схватывания;

тонкости помола;

удовлетворяют требованиям нормативно-технической документации на вяжущие данного вида.

Перечень приемо-сдаточных испытаний, необходимых для приемки партии, может быть изменен или дополнен в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на конкретный вид вяжущего.

1.7. Для проведения приемо-сдаточных испытаний от каждой партии из потока вяжущего при его транспортировании от мелющего агрегата отбирают точечные пробы в порядке, установленном ГОСТ 23789—79, и подготавливают из них одну объединенную пробу.

1.8. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний по какому-либо показателю из указанных в п. 1.6 проводят повторные испытания вяжущего по этому показателю на удвоенном количестве проб.

1.9. Для проверки правильности назначения вида и марки вяжущего предприятие-изготовитель определяет прочность вяжущего каждой партии в сроки, установленные нормативно-технической документацией.

1.10. Результаты приемо-сдаточных испытаний заносят в журнал по форме обязательного приложения. Журнал приемо-сдаточных испытаний должен быть пронумерован, прошнурован и опечатан сургучной или гербовой печатью.

Журнал приемо-сдаточных испытаний является официальным документом, удостоверяющим качество продукции.

В случае получения неудовлетворительных результатов при повторных испытаниях служба технического контроля предприятия-изготовителя бракует всю партию вяжущего.

1.11. Каждая партия вяжущего или ее часть, поставляемая в один адрес, должна сопровождаться документом о качестве, в котором должно быть указано:

наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак и адрес;

номера вагонов (транспортных средств);

обозначение вяжущего по действующей нормативно-технической документации;

номер партии и дата отгрузки;

марка вяжущего.

Перечень показателей, содержащихся в документе о качестве, может быть дополнен в соответствии с требованиями стандартов или другой нормативно-технической документации на конкретный вид вяжущего.

1.12. Документ о качестве должен быть подписан руководителем службы технического контроля предприятия-изготовителя или его заместителем и должен быть отправлен потребителю не позднее 3 сут с даты отгрузки вяжущего, если договором на поставку не предусмотрен другой порядок.

1.13. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества вяжущего, осуществляя отбор проб по ГОСТ 23789—79 и в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

1.14. При контрольной проверке качества вяжущее должно соответствовать всем нормативам, указанным в стандарте для данного вида и марки вяжущего.

Выборочная проверка качества вяжущего потребителем производится в соответствии с инструкцией № П-7 «О порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», утвержденной Госарбитражем СССР.

2. УПАКОВКА

2.1. Вяжущее отгружают в упаковке или без нее в специализированном транспорте. Для упаковки вяжущего должны применяться пяти-шестислойные сшитые или склеенные с закрытой горловиной (с клапаном) бумажные мешки М-НМ, БМ или БМП по ГОСТ 2226—75.

Допускается использовать бумажные мешки импортного производства, прочностные показатели которых не ниже, чем у мешков по ГОСТ 2226—75, а также по согласованию с потребителем применять четырехслойные бумажные мешки.

2.2. Предельная масса брутто мешка с вяжущим должна быть не более 51 кг.

2.3. Отклонение средней массы нетто в мешке от массы, указанной на упаковке, не должно превышать ± 1 кг.

2.4. Среднюю массу нетто вяжущего в мешке определяют, вычитая из средней массы брутто мешка с вяжущим среднюю массу мешка.

Для определения средней массы брутто мешка с вяжущим одновременно взвешивают 20 мешков, отобранных выборочно из партии, и результат делят на 20.

Среднюю массу мешка определяют, взвешивая 20 мешков, отобранных выборочно из партии полученных мешков, и результат делят на 20.

2.5. Упаковку мешков с вяжущим гипсовым в транспортные пакеты производят по нормативно-технической документации с применением поддонов по ГОСТ 9078—84, одноразовых средств пакетирования из синтетических лент по ГОСТ 24510—80, термоусадочной пленки из полиэтилена высокого давления по нормативно-технической документации.

2.6. Пакеты в термоусадочной пленке формируют из семи слоев, по пяти мешков в слое, а также цокольного слоя из четырех мешков и плотно обжимают пленкой. Ширина проема на уступе цокольной части должна быть не менее 100 мм с каждой стороны пакета, высота — не менее 90 мм.

Размеры пакетов вяжущего гипсового в термоусадочной пленке должны быть: длина 1260—1290 мм, ширина 1030—1060 мм, высота 880—950 мм. Масса пакета нетто — не более 2000 кг.

2.7. Вяжущее в мелкой расфасовке для розничной торговли упаковывают в полиэтиленовые банки, в полиэтиленовые пакеты или в бумажные пакеты с последующей закладкой их в полиэтиленовые. Масса нетто отдельной упаковки $(5 \pm 0{,}5)$ кг, $(10 \pm 0{,}5)$ кг.

Качество упаковки должно обеспечивать необходимую герметичность.

Вяжущее в мелкой расфасовке укладывают в тару. Тара, используемая для мелкой расфасовки, должна удовлетворять требованиям соответствующей нормативно-технической документации.

3. МАРКИРОВКА

3.1. Маркировку мешков для вяжущего производят в любой части мешка. Она должна быть отчетливой и содержать:

наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;

обозначение вяжущего в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на него (а при отсутствии этих требований — полное наименование вяжущего и обозначение нормативно-технического документа на вяжущее);

среднюю массу нетто вяжущего в мешке.

3.2. По согласованию с потребителем допускается замена всех обозначений на мешках цифровыми кодами по Общесоюзному классификатору промышленной и сельскохозяйственной продукции (ОКП).

3.3. Маркировку вяжущего, отгружаемого без упаковки, наносят на ярлык, прикрепляемый к транспортному средству любым способом, обеспечивающим его сохранность при транспортировании.

Ярлык должен содержать информацию, аналогичную маркировке мешка с вяжущим.

3.4. Маркировку транспортных пакетов наносят на мешки верхнего ряда, которые должны быть уложены так, чтобы маркировка была отчетливо видна.

Транспортную маркировку по ГОСТ 14192—77 наносят также на мешки верхнего ряда.

3.5. При отгрузке в мешках вяжущего одного наименования повагонными отправками в прямом железнодорожном сообщении, за исключением поставок в розничную торговлю, допускается наносить маркировку по п. 3.1 настоящего стандарта не на каждый мешок, но не менее чем на четыре грузовых места у каждой двери, маркировкой наружу.

При поставке вяжущего в мешках для розничной торговли маркировку наносят на каждый мешок.

3.6. При мелкой расфасовке вяжущего каждая упаковка должна быть снабжена краткой инструкцией по применению и этикеткой, на которой указывают:

наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарной знак;

полное наименование вяжущего;

обозначение нормативно-технического документа на вяжущее;

номер партии;

дату выпуска;

массу нетто одной упаковки с вяжущим, кг;

розничную цену за упаковку.

Этикетку наклеивают на банку или пакет или вкладывают в пакет между внешними и внутренними слоями.

Допускается инструкцию по применению, изданную с помощью множительной техники, прилагать к упаковке.

3.6.1. Этикетку аналогичного содержания наклеивают на тару, используемую для отгрузки вяжущего в мелкой расфасовке, при этом она должна содержать дополнительную информацию о количестве упаковок.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. Вяжущее без упаковки должно транспортироваться в специальных вагонах-цементовозах, автоцементовозах и судах, а в упакованном виде — на универсальных транспортных средствах (в крытых вагонах, полувагонах, автомобилях и судах) транспортными пакетами, в контейнерах или поштучно в соответствии с правилами перевозки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

Транспортирование вяжущего в упакованном виде пакетами — по ГОСТ 21929—76.

Контейнеры, применяемые для транспортирования вяжущего, должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации на них.

Допускается по согласованию с потребителем перевозка вяжущего без упаковки в крытых и соответствующим образом оборудованных вагонах.

Поставку вяжущего в мелкой расфасовке осуществляют автомобильным транспортом.

4.2. Транспортирование вяжущего пакетами в термоусадочной пленке по железной дороге осуществляют согласно Техническим условиям размещения и крепления пакета, сформированных из мешков вяжущего с использованием термоусадочной пленки, в четырехосных полувагонах, утвержденным МПС.

4.3. При погрузке и транспортировании вяжущего без упаковки или в мешках оно должно быть защищено от воздействия влаги и загрязнения посторонними примесями.

4.4 Транспортные средства должны быть загружены до полной грузоподъемности или вместимости.

5. ХРАНЕНИЕ

5.1. Вяжущее должно храниться раздельно по видам и маркам в силосах или других крытых емкостях, а вяжущее в упаковке — в крытых сухих помещениях. Смешивание вяжущих разных видов и марок, а также загрязнение их посторонними примесями и увлажнение не допускаются.

5.2. При хранении мешки с вяжущим укладывают вплотную на поддоны в ряды по высоте не более 1,8 м с обеспечением свободного подхода к ним.

5.3. При хранении вяжущего в пакетах, изготовленных с применением термоусадочной пленки, не требуется его защита от атмосферных осадков при условии целостности пакета.

Для защиты пакетов от примерзания и разрушения термоусадочной пленки их следует укладывать на поддоны в штабели высотой не более четырех ярусов.

5.4. Запрещается хранить вяжущее без упаковки в складах амбарного типа.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ФОРМА ЖУРНАЛА ПРИЕМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

1. Обложка журнала

министерство, ведомство

предприятие

Журнал приемо-сдаточных испытаний вяжущего:

начат _____

окончен _____

всего листов _____

2. Результаты приемо-сдаточных испытаний

Номер партии	Вид вяжущего	Марка вяжущего	Сроки изготовления партии (дата, смена)		Номер силоса	Значения показателей качества *					Отметка о приемке партии		Подпись должностного лица **
			Начало	Конец							Дата	Решение о приемке	

* Указываются все нормируемые показатели качества, предусмотренные нормативно-технической документацией на конкретный вид вяжущего.

** Подпись начальника ОТК или его заместителя, или лиц, их заменяющих.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. В. Белякова*
Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в наб. 12.05 86 Подп. в печ. 30.06.86 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,50 уч.-изд. л.
Тир 30.000 **Цена 3 коп.**

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер , 6. Зак. 2159

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