

**МАТЕРИАЛЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
И ИНСТРУМЕНТЫ АБРАЗИВНЫЕ**

УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

ГОСТ 27595-88

**МАТЕРИАЛЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ И
ИНСТРУМЕНТЫ АБРАЗИВНЫЕ**
Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

**ГОСТ
27595—88**

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

ОКСТУ 3988

Дата введения 01 07.89

Настоящий стандарт распространяется на шлифовальные материалы, абразивные инструменты и пасты, тканевые и кордовые полировальные круги, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта

Стандарт не распространяется на изделия культурно-бытового и хозяйственного назначения.

1. УПАКОВКА

1.1. Упаковка шлифовальных материалов, абразивных инструментов, паст, тканевых и кордовых полировальных кругов должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и заказа-наряда внешнеторговой организации для продукции, изготавливаемой для экспорта.

1.2 Упаковка шлифовальных материалов

1 2.1. Упаковка должна соответствовать категории КУ-2 по ГОСТ 23170-78.

1.2.2 Для шлифматериалов зернистостями М63—М1 всех видов и марок, кроме кубического нитрида бора, в качестве потребительской тары должны применяться металлические банки по ГОСТ 12120—82 или полиэтиленовые банки по нормативно-технической документации.

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

Для шлифматериалов зернистостями свыше М63 потребительскую тару не применяют.

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

пластмассовые флаконы по нормативно-технической документации, закрываемые пробкой и дополнительно навинчиваемой крышкой. Навин-

С. 2 ГОСТ 27595-88

чиваемая крышка и горлышко флакона в месте их соединения должны быть оклеены полимерной липкой лентой;

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 $\pm 0,05$ карата;

при расфасовке 100—1000 каратов не более $\pm 0,1$ карата;

при расфасовке 2500—5000 каратов не более $\pm 0,2$ 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.

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

1.2.5. Шлифматериалы всех видов и марок, кроме кубического нитрида бора, зернистостями 320 -Н и фракций от минус 630 до минус 2 мкм без потребительской тары должны быть упакованы в специализированные металлические контейнеры типа СК-1— 3,4 или в специализированные мягкие контейнеры по нормативно-технической документации при условии загрузки контейнеров шлифматериалом одного вида и зернистости. Перед упаковыванием контейнеры должны быть тщательно очищены.

1.2.6. Для шлифматериалов, кроме кубического нитрида бора, всех зернистостей, не упакованных в потребительскую тару, в качестве транспортной тары применяют тару в виде 4—6 -слойного бумажного мешка марки НМ или БМ по ГОСТ 2226-75, вложенного в тканый мешок по ГОСТ 18225 72 или по нормативно-технической документации на мешки.

Горловина бумажного мешка должна быть свернута, горловина тканого - защита шпагатом по ГОСТ 17308-85 или синтетическим материалом по нормативно-технической документации. Ширина стежка должна быть не более 50 мм

1.2.7. Для экспорта должны применяться бумажные мешки с полиэтиленовыми вкладышами по ГОСТ 19360—74

1.2.8. шлифматериалы в-таре по п. 1.2.6 для мелких отправок должны формироваться в транспортные пакеты. С 01.07.90 в транспортные пакеты должны формироваться шлифматериалы для транспортирования в универсальных контейнерах и вагонах

1.2.9. Шлифматериалы из кубического нитрида бора в потребительской таре должны быть упакованы в ящики из древесно-волокнутой плиты по ГОСТ 15623-84, ГОСТ 16511-86, или картонные ящики по ГОСТ 22852-77, ГОСТ 13516-86, или в посылочные ящики по нормативно-технической документации для транспортирования специальной почтой по правилам Министерства связи СССР.

1.2.10. Для экспорта шлифматериалы из кубического нитрида бора в потребительской таре должны быть упакованы в ящики типов I, II-1 по ГОСТ 15623-84, ГОСТ 16511-86 с учетом требований ГОСТ 24634-81

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 21140-75.

1.2.12. На потребительской таре с шлифматериалами должна быть закреплена этикетка с указанием

- товарного знака или наименования предприятия-изготовителя;
- наименования материала и его условного обозначения;
- номера партии и даты выпуска;
- штампа технического контроля;
- массы нетто;

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

На этикетке потребительской тары с шлифматериалом из кубического нитрида бора дополнительно должны быть указаны марка, зернистость и масса в каратах.

1.2.13. Этикетка должна быть напечатана на плотной бумаге или тонком картоне по нормативно технической документации.

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

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 23170-78.

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 по ГОСТ 12301-81 или пакеты по ГОСТ 24370-80, нормативно-технической документации. Допускается упаковывать в коробки отрезные круги диаметром до 400 мм.

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

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;

С. 4 ГОСТ 27595—88

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, магнетиальные круги, 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 дисков, шлифовальной шкурки и изделий из шлифовальной шкурки должны быть указаны в нормативно-технической документации на конкретный вид инструмента.

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, вспомогательных упаковочных средствах или без них в качестве транспортной тары должны применяться ящики по ГОСТ 15623-84, бички по ГОСТ 5958-79, ГОСТ 6247-79, ГОСТ 13950-84, ГОСТ 8777-80, хара по ГОСТ 19822-81 или ящичные поддоны.

шлифовальные сегменты не упаковывают в транспортную тару при пакетировании их на поддонах.

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

1.3.6 Абразивные инструменты из кубического нитрида бора в потребительской таре должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 15623-84, зз картонные ящики по ГОСТ 22852-77, ГОСТ 13516-86, посылочные ящики, транспортируемые почтовыми посылками или в тканевые мешки по ГОСТ 18225-72, ГОСТ 19317-73.

1.3.7. Изделия из шлифовальной шкурки, кроме фибровых шлифовальных писков, бесконечных лент и бобин шириной свыше 500 мм, во вспомогательных упаковочных средствах или потребительской таре, должны упаковываться в ящики из фанеры, древесно-волоknисгых плит по ГОСТ 15623-84, ГОСТ 16511-86, в картонные ящики по ГОСТ 22852-77, ГОСТ 13516—86, в бочки по ГОСТ 595S -79, ГОСТ 6247-79, ГОСТ 13950-84. ГОСТ 8777-80.

1.3.8 Фибровые шлифовальные диски во вспомогательных упаковочных средствах, тканевые и кордовые полировальные круги для транспортирования в контейнерах должны упаковывагься в 4-6 - слойные бумажные мешки марки НМ по ГОСТ 2226-75 или в мешки из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 17£11-78. Мешки должны быть перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308--85 или синтетическим материалом по нормативно-технической документации.

Докускается бумажные мешки зашивать, а полиэтиленовые заваривать машинным способом.

Фибровые диски, тканевые и кордовые полировальные круги допускаются упаковывать в ящики по ГОСТ 15623-84, ГОСТ 5959-80.

1.3.9. Для транспортирования в специализированных и универсальных контейнерах допускается применение ящиков по ГОСТ 9142-84, нормативно-технической документации на ящики из гофрированного картона типов Т и П по ГОСТ 7376-84, из коробочного картона марок Б, В и Г по ГОСТ 7933-75, из склеенного коробочного картона по ГОСТ 9421-80, другого картона по нормативно-технической документации, которые должны быть перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308-85 или синтетическим материалом по нормативно-технической документации.

По согласованию с потребителем допускается применение в качестве транспортной тары ящиков и бочек, предназначенных для других видов продукции, соответствующих нормативно технической документации и гарантирующих сохранность абразивных инструментов при транспортировании.

1.3.10. Для экспорта продукция должна упаковываться в ящики по ГОСТ 2991-85, ГОСТ 5959-80 с учетом требований ГОСТ 24634-81, бочки по ГОСТ 5958-79, ГОСТ 8777-80, ГОСТ 6247-79, ГОСТ 13950-84.

Допускается применение ящиков из картона по ГОСТ 9142-84. Картонные ящики должны быть оклеены клеевой лентой на бумажной основе или полиэтиленовой лентой с липким слоем по ГОСТ 20477-86.

Круги, транспортируемые в контейнерах, допускается упаковывать в решетчатые ящики типа V по ГОСТ 2991-85 с учетом требований ГОСТ 24634-81.

1.3.11. Размеры ящиков должны соответствовать ГОСТ 21140-75. При несоответствии размеров ящиков по ГОСТ 21140-75 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. В ящике, бочке, мешке должны быть упакованы инструменты одной партии, если инструменты не упакованы в потребительскую тару.

1.3.14. Круги типов ПП, ПВ, ПВД, 2П, 3П, ЧЦ, ЧК, Т 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 по нормативно-технической документации.

1.3.15. Шлифовальные и полировальные круги типов ПП, 2П, 3П, ПВ, ПН, ПНВ, ПВД, ПВК, ПВДК и К диаметром свыше 125 мм и высотой свыше 12 мм, обдирочные круги диаметром свыше 125 мм, отрезные круги диаметром 300 мм и более, шлифовальная шкурка, бесконечные ленты и бобины шириной свыше 500 мм во вспомогательных упаковочных средствах должны укладываться в универсальные, специализированные контейнеры СК-3-1,5М, СК-1-3,4 с дополнительным люком по нормативно-техни-

С. 6 ГОСТ 27595 - 88

ческой документации, в крытые вагоны и автомобили без потребительской и транспортной тары.

Для экспорта применение специализированных контейнеров допускается по согласованию с внешнеторговой организацией

1.3.16. Магнезиальные круги должны быть уложены без транспортной тары в универсальные контейнеры или ящичные поддоны.

1.3.17. С 01.07.90 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 транспортной тары и ящичных поддонов при упаковывании кругов всех видов, шлифовальных головок и абразивных брусков без потребительской тары, а также дно контейнеров и транспортных средств при укладывании кругов без потребительской и транспортной тары и без поддонов должно быть выстлано сплошным слоем сухих опилок по ГОСТ 18320-78, древесной стружки по ГОСТ 5244-79 толщиной не менее 30 мм, пенополистирольной засыпки или другого амортизирующего материала.

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—84 или другим амортизирующим материалом.

1.3.19. Для экспорта дно и стенки транспортной тары перед засыпкой опилок или стружки должны быть выстланы бумагой по ГОСТ 2228—81, ГОСТ 2697-83, ГОСТ 8828-75, ГОСТ 10127-75, ГОСТ 18277-72 или по нормативно-технической документации на бумагу или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354-82.

1.3.20. шлифовальная шкурка в рулонах и изделия из шлифовальной шкурки для экспорта в картонной таре должны упаковываться в контейнерах во влагопрочную бумагу по ГОСТ 10127-75 и обкладываться со всех сторон полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354—82.

1.3.21. Для экспорта в страны с тропическим климатом перед упаковыванием абразивные инструменты на органических связках должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 10127-75 или пленкой по ГОСТ 10354-82, а в транспортную тару с изделиями из шлифовальной шкурки, если шкурка не водостойкая, должны быть вложены мешочки с влагопоглотителем по ГОСТ 3956-76.

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

Магнезиальные круги 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“.

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 переданы гофрированным картоном по ГОСТ 7376—84, древесной стружкой по ГОСТ 5244-79 или другим упаковочным материалом по нормативно-технической документации на материал.

Магнезиальные круги в стопках должны быть переложены картоном марки Д по ГОСТ 7376-84.

1.3.25. В посадочное отверстие абразивных шеверов вставляют и крепят к дну и крышке ящика деревянные вкладыши. Диаметр вкладыша должен быть менее диаметра отверстия шеверов на 1—4 мм.

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. Для экспорта упаковочный материал в транспортной таре должен быть утрамбован, а поверх него уложена бумага или пленка по п. 1.3.19.

1.3.78 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 - 60 кг;

инструментов из кубического нитрида бора - 35 кг;

рулона шлифовальной шкурки и фибровых дисков - 50 кг;

изделия из шлифовальной шкурки и абразивных наполнителей - 40 кг;

тканевых и кордовых полировальных кругов — 30 кг.

1.3.30 Для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов абразивные инструменты должны упаковываться по ГОСТ 15846—79.

1.4. Упаковка абразивных паст

1.4.1. Упаковка должна соответствовать категории КУ-1 по ГОСТ 23170-78.

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

С. 8 ГОСТ 27595 —88

1.4.3. Потребительской и одновременно транспортной тарой для жидких абразивных паст являются бочки по ГОСТ 6247-79, ГОСТ 13950-84, 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 15841-77. ГОСТ 15623-84, гара по ГОСТ 19822-81.

1.4.6. По согласованию с потребителем для жидких и твердых паст допускается применение в качестве транспортной тары бочек и ящиков, предназначенных для других видов продукции, соответствующих нормативно-технической документации и гарантирующих сохранность абразивных паст при транспортировании.

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. Твердые пасты во вспомогательных упаковочных средствах должны формироваться в транспортные пакеты в ящичных поддонах, если партия груза не менее вместимости пакета.

С 01.07.90 жидкие и твердые абразивные пасты в транспортной таре должны формироваться в транспортные пакеты на плоских и стоечных поддонах

1.4.9. Внутренние поверхности стенок и дно транспортной тары и ящичных поддонов должны выстилаться гофрированным картоном по ГОСТ 7376—84 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 7376-84.

Пространство между твердыми пастами, стенками и крышкой транспортной тары и ящичных поддонов должно быть уплотнено бумагой по ГОСТ 8273-75 или картоном по ГОСТ 7933-75, ГОСТ 7376-84.

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.

2.2. Транспортная маркировка должна соответствовать ГОСТ 14192-77, настоящему стандарту и заказу-наряду внешнеторговой организации для продукции для экспорта.

2.3. На транспортную тару с полировальными тканевыми и кордовыми кругами, изделиями из шлифовальной шкурки, 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;
- 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.

2.4. Для экспорта на транспортную тару должно быть нанесено „Made in USSR”.

По требованию внешнеторговых организаций надпись „Made in USSR” допускается не наносить.

2.5. На транспортной таре с шлифовальными и отрезными кругами, шлифовальными головками, шлифовальными фибровыми дисками, твердыми абразивными пастами должны быть нанесены манипуляционные знаки „Осторожно, хрупкое!” и „Боится сырости”, на транспортной таре с тканевыми и кордовыми кругами — „Боится сырости”, на таре с жидкой абразивной пастой — „Верх, не кантовать!” по ГОСТ 14192—77.

2.6. На специализированном контейнере должен быть закреплен ярлык с манипуляционным знаком „Осторожно, хрупкое!”, если в контейнере находится продукция или упаковка с указанным манипуляционным знаком.

2.7. На транспортном пакете должен быть закреплен ярлык с надписью, содержащей условное обозначение запечатированной продукции и штамп укладчика.

С. 10 ГОСТ 27595-88

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

Дубликат ярлыка вкладывают внутрь транспортного пакета.

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 21929—76, ГОСТ 19848-74, ГОСТ 24597-81 и ГОСТ 26663-85 на плоских поддонах по ГОСТ 9557-87, ГОСТ 9078-84, ГОСТ 26381-84 с применением в качестве средств скрепления стальной проволоки по ГОСТ 3282—74, стальной ленты по ГОСТ 3560-73, полимерной пленки по ГОСТ 10354-82, ГОСТ 25951—83 и других материалов, а также в стоечных, ящичных поддонах по ГОСТ 9570-84, поддонах НО 714, 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.

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 21929—76, ГОСТ 19848-74.

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 15102-75, ГОСТ 18477-79, ГОСТ 20435-75, ГОСТ 20259-80 и специализированных контейнерах по ГОСТ 19667-74.

3.8. Продукция в транспортной таре, в том числе в пакетированном виде, должна транспортироваться в универсальных крупнотоннажных контейнерах по ГОСТ 18477-79, ГОСТ 20259-80 и крытых транспортных средствах.

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

3.10. Масса брутто специализированного и универсального контейнера регламентируется нормативно-технической документацией на конкретный вид контейнера.

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 с сопроводительным документом, содержащим:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование и условное обозначение материала, инструмента;
- количество материала, инструмента в партии;
- номер партии или маршрутного листа и дату изготовления;
- штамп технического контроля;

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

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 (ОЖ4) по ГОСТ 15150-69, в части механических воздействий — любые по ГОСТ 23170-78.

С. 12 ГОСТ 27595-88

3.17. При погрузочно-разгрузочных работах требования безопасности — по ГОСТ 12.3.009-76.

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, 5С, 6С, 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.

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.

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 кругов на бакелитовой и вулканитовой связках, отрезных кругов на бакелитовой связке, брусков и сегментов на бакелитовой связке - 6 мес;

отрезных кругов на вулканитовой связке, фибровых дисков, шлифовальной шкурки и изделий из нее, полировальных сезалевого кордовых кругов, абразивной твердой и эльборового паст, абразивных шевров — 12 мес.

Вид, тип круга	Наружный диаметр круга, мм	Способ хранения без тары (обозначен знаком х)				
		В ящике или коробке	На ребре	Стопкой высотой, мм, не более		
				300	600	1000
Шлифовальные круги типов ПП, ПВ, ПВД, К, ПВК, ПВДК	До 100	х	—	—	х	—
	Св. 100	—	х	—	—	х
Шлифовальные круги типов 2П, 3П	Все размеры	—	—	—	х	—
Шлифовальные круги типа ПН		—	х	—	х	—
Шлифовальные круги типов ЧК, ЧЦ, ПВДС	До 200	—	—	—	х	—
	Св. 200	—	—	—	—	х
Шлифовальные круги типов Г, 1Г	Все размеры	—	—	х	—	—
Шлифовальные круги типов ПП, ПВ, Д для ручных машинок	До 100	х	—	х	—	—
	Св. 100	—	х	—	х	—
Шлифовальные круги типов 5П, ЧЦ, ЧК для ручных машинок	Все размеры	—	—	х	—	—

Продолжение

Вид, тип круга	Наружный диаметр круга, мм	Способ хранения без тары (обозначен знаком х)				
		В ящике или коробке	На ребре	Стопкой высотой, мм, не более		
				300	600	1000
Отрезные круги	До 150	—	—	х	—	—
	Св. 150 до 300	—	—	—	х	—
	Св. 300	—	—	—	—	х