СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 8179—56

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, ХРАНЕНИЯ И ПЕРЕВОЗКИ

Издание официальное

МОСКВА
1957

Переиздание. Май 1957 г.

СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 8179—56

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, ХРАНЕНИЯ И ПЕРЕВОЗКИ

Издание официальное

МОСКВА
1957

Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	**ГОСТ 8179—56**
	ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ **Правила приемки, хранения и перевозки**	**Взамен ОСТ 10210—40**
		Группа И29

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Настоящий стандарт распространяется на правила приемки, хранения и перевозки огнеупорных изделий и является обязательным для всех предприятий, изготовляющих и потребляющих огнеупорные изделия.

Установленные в действующих стандартах на отдельные виды огнеупорных изделий величины партии, перечень испытаний, физико-химические показатели и количество партий, от которых должны отбираться образцы для каждого вида испытаний, настоящим стандартом не отменяются.

I. ПОРЯДОК УКЛАДКИ ОГНЕУПОРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1. Укладка изделий в клетки и штабели, а также на поддоны (для автопогрузчиков) производится раздельно:

а) по роду изделий (шамотные, полукислые, динасовые, магнезитовые, хромомагнезитовые и др.);

б) по способу изготовления (пластичный, полусухой, высокоплотный, легковесный);

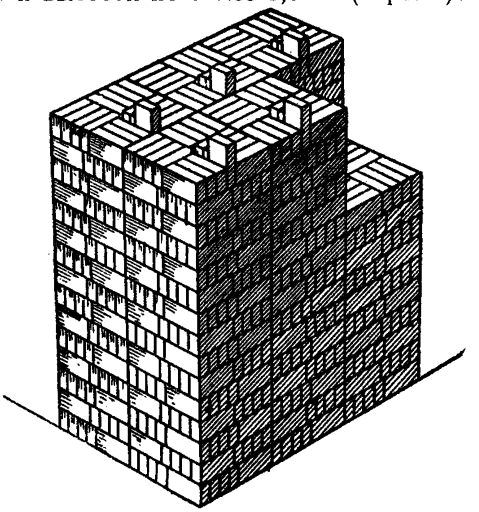
в) по назначению (доменный, воздухонагревательный, сводовый, ковшевой, стеклобрус, коксовый и др.);

г) по маркам, классам и сортам.

Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 3/X 1956 г.	Срок введения 1/I 1957 г.

Переиздание. Май 1957 г.

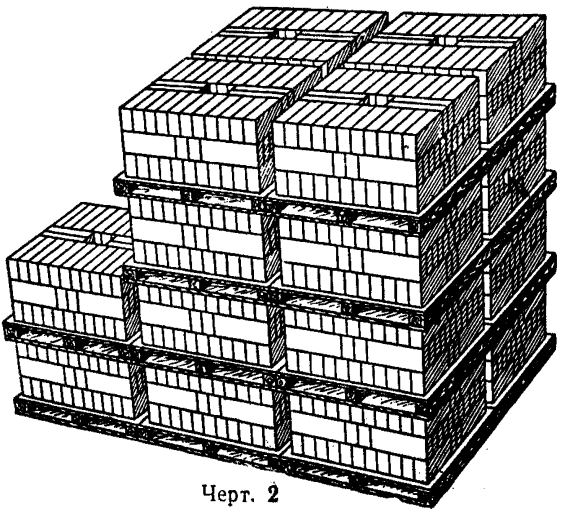
2. Изделия нормальных размеров (прямые и клиновые) укладываются на ребро в клетки с размером основания не более 0,7×0,7 *м* и высотой не более 1,8 *м* (черт. 1).



Черт. 1

Допускается большая высота клеток, если при укладке обеспечивается их устойчивость.

При укладке изделий на поддоны (черт. 2) штабели кла-



Черт. 2

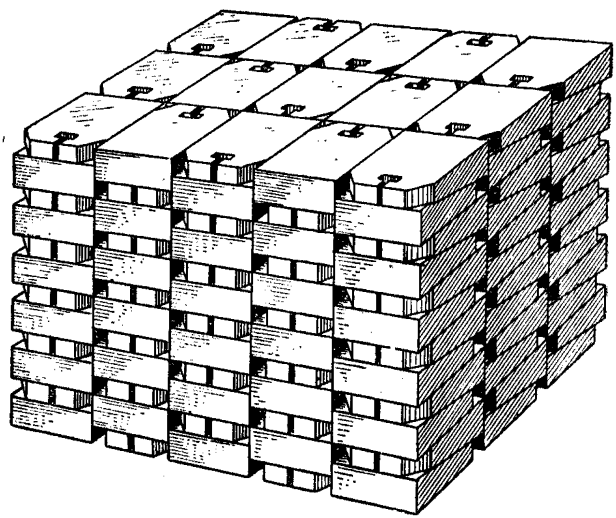
дутся уступами, высота их не регламентируется и определяется высотой подъема автопогрузчиков или подъемного мостового крана.

Штабель составляется из клеток изделий. В каждом штабеле допускается одна неполная клетка.

Примечание. К огнеупорным изделиям нормальных размеров относится кирпич прямой и клин длиной 230—250 *мм*, шириной 113—123 *мм* и толщиной 45—75 *мм*.

3. Прямоугольные изделия (вне зависимости от их назначения) весом до 16 *кг* и клинья к ним укладываются в клетки с размером основания не более 1×1 *м* и высотой не более 1,8 *м*. При использовании поддонов общая высота клеток не должна превышать 2,4 *м*.

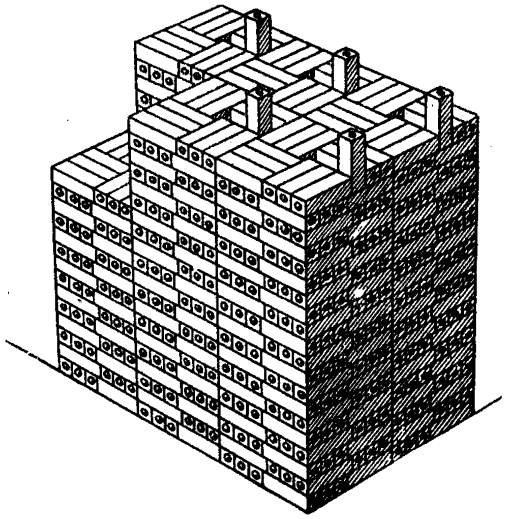
4. Огнеупорные изделия весом более 16 *кг* или сложной формы укладываются в штабели однообразными столбиками с одинаковым количеством изделий в каждом столбике (черт. 3).



Черт. 3

Высота штабеля должна быть не более 1,6 *м*, а при укладке на поддонах — не более 2,4 *м*.

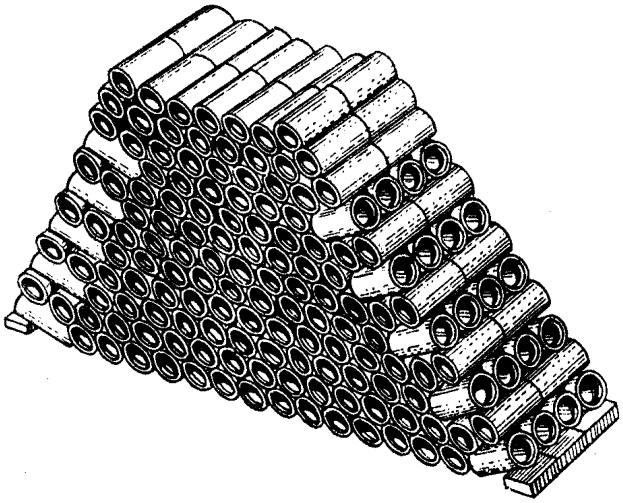
5. Сифонные изделия укладываются в клетки с размером основания не более 0,7×0,7 *м* и высотой не более 1,8 *м* (черт. 4).



Черт. 4

Вес изделий в штабеле не должен превышать 20 *т*.

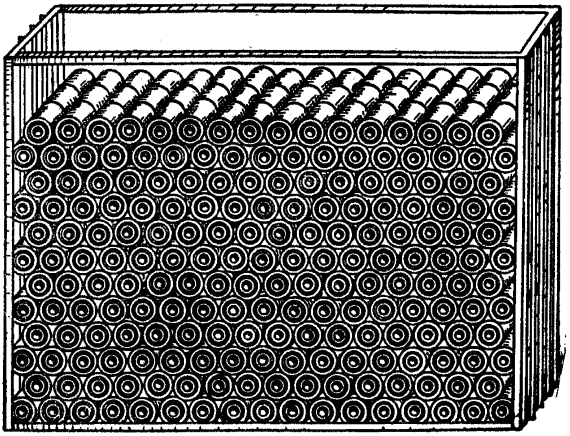
6. Стопорные, литниковые, рекуператорные и другие трубки укладываются в штабели трапецоидальной формы при отношении нижнего основания к высоте не менее 2 (черт. 5).



Черт. 5

Высота штабеля не должна превышать 1,6 *м*.

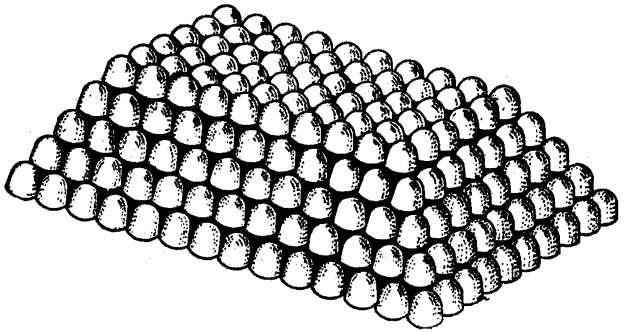
Допускается хранение стопорных, литниковых и других трубок между упорами (черт. 6).



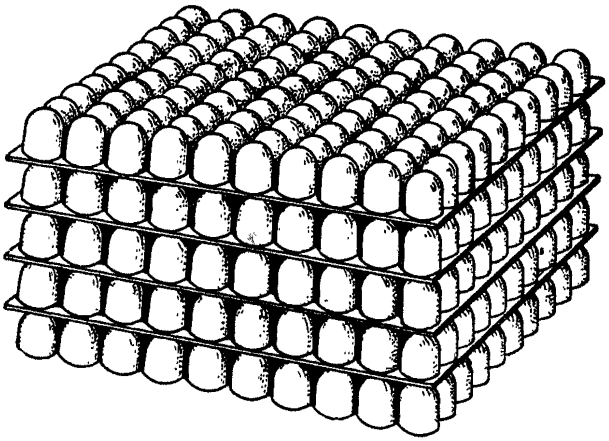
Черт. 6

Вес изделий в штабеле не должен превышать 20 *т*.

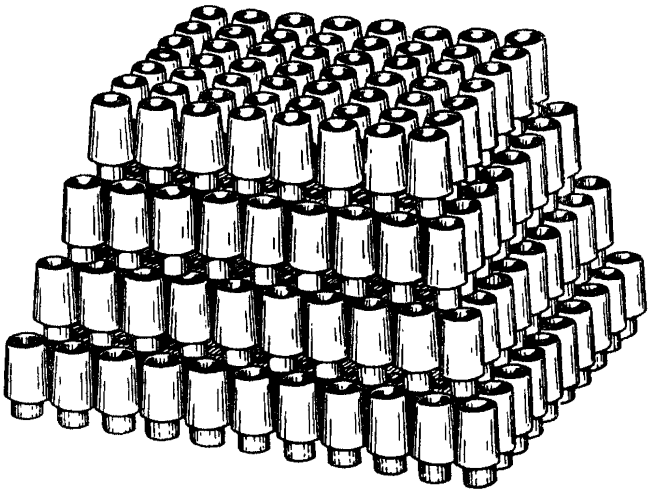
7. Сталеразливочные пробки и стаканы укладывают в штабели в количестве не более 500 шт. (черт. 7, 8 и 9). Высота штабеля не должна превышать 1,6 *м*. На складах у потребителя допускается хранение пробок и стаканов на стеллажах.



Черт. 7



Черт. 8



Черт. 9

8. На каждой клетке штабеля нормальных, прямоугольных и сифонных изделий устанавливается выставка из одного или двух образцов в вертикальном положении, указывающая сорт изделий в данном штабеле (черт. 1 и 4).

На штабелях сложных фасонных изделий и штабелях, составленных из изделий на поддонах, сортность обозначается надписью на каждой клетке и на изделиях каждого поддона.

На штабелях трубок, пробок и стаканов вместо выставок устанавливаются бирки или делаются соответствующие надписи на изделиях.

На складах у потребителей огнеупоров допускается замена выставок бирками или соответствующими надписями в нескольких местах штабеля с указанием завода-изготовителя, марки, класса и сорта изделия, а также номера вагонов, в котором изделия прибыли.

После отгрузки части штабеля надпись должна быть восстановлена.

9. Проходы между штабелями должны быть не менее 0,6 *м*. Штабели должны быть так расположены, чтобы допускать всесторонний осмотр и свободный отбор проб.

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

А. Размер партии и количество образцов

10. При отсутствии в действующих стандартах указаний на предельную величину партии и количество образцов, подлежащих освидетельствованию по размерам и внешнему виду, последние устанавливаются:

а) предельная величина партии:

для изделий нормальных размеров — не более 160 *т*;

» фасонных изделий — не более 100 *т*;

б) количество образцов, подлежащих отбору для освидетельствования, в зависимости от формы изделий, их веса и величины партии:

Для изделий нормальных размеров

Величина партии, *т*	Количество образцов
До 60	10 шт.
Свыше 60 до 100	15 „
„ 100 „ 160	20 „

Для фасонных изделий

Вес одного изделия *кг*	Количество образцов от партии		
	До 40 *т*	Свыше 40 *т* до 60 *т*	Свыше 60 *т* до 100 *т*
До 20	10 шт.	15 шт.	20 шт.
Свыше 20	8 „	10 „	15 „

Примечания:

1. Для простых фасонных изделий, размер партии которых установлен действующими стандартами не более 160 *т*, количество образцов в пробе устанавливается 20 шт.
2. Приведенные нормы по величине партий и по количеству отбираемых образцов не распространяются на мелкие штучные изделия весом менее 0,5 *кг*. Правила отбора проб таких изделий устанавливаются соответствующими стандартами.

11. Каждая партия должна состоять из изделий только одного рода, назначения, способа изготовления, класса и сорта.

При предъявлении фасонных изделий в одной партии не должно быть более 20 марок. При малотоннажных (менее 20 *т*) и многомарочных заказах количество марок изделий в партии не ограничивается.

Б. Правила отбора проб

12. До начала отбора проб в акте отмечают: количество предъявленных к приемке (или проверке на складе потребителя) штабелей и марок изделий, количество клеток, поддонов и изделий в каждом штабеле, количество отбираемых образцов от каждого штабеля и порядок отбора образцов.

13. Каждый образец пробы отбирают через определенное количество клеток, поддонов или столбиков данного штабеля; это количество устанавливается делением общего числа клеток или столбиков на количество образцов, подлежащих отбору от данной партии.

14. От партии, состоящей из нескольких марок изделий или нескольких штабелей, образцы отбирают пропорционально весу изделий каждой марки и весу изделий в каждом штабеле.

15. При необходимости отбора проб от партии фасонных изделий, состоящей из изделий различных групп по весу (до 20 и свыше 20 *кг*), такая партия относится к той группе, которая имеет наибольший тоннаж.

16. При наличии в партии числа марок, превышающего число образцов, которые требуется отобрать, образцы отбираются от тех марок изделий или штабелей, которые составляют по весу наибольшую долю в данной партии.

Изделия, от которых пробы не отбираются, должны быть проверены по размерам и внешним признакам. Количество образцов, подлежащих проверке, устанавливается ОТК пропорционально весу штабелей или количеству марок. Результаты проверки отмечаются на обратной стороне ведомости обследования.

В. Порядок освидетельствования и испытания проб

17. Отобранные в соответствии с п. 10 настоящего стандарта образцы подвергаются освидетельствованию и лабораторным испытаниям согласно требованиям стандартов на тот или иной вид изделий в количестве, указанном в следующей таблице:

Характер освидетельствования или испытания	Количество образцов, подлежащих освидетельствованию или испытаниям			
	При отобранных образцах в количестве			
	8	10	15	20
Внешний вид	8	10	15	20
Размеры	8	10	15	20
Строение	2	2(4)*	3(6)*	4(8)*
Предел прочности при сжатии	2	2	3	3
Дополнительная усадка	2	2	3	3
Термическая устойчивость	2	2	3	3
Объемный вес	2	2	3	3
Удельный вес	2	2	3	3
Пористость (объемная)	2	2	3	3
Температура начала деформации	1	1	1	1

*Цифровые значения в скобках относятся к изделиям пластичного способа изготовления.

18. При освидетельствовании проб устанавливается соответствие формы, размеров, внешнего вида и строения образцов требованиям стандарта.

19. При отборе образцов из пробы для освидетельствования на строение должен соблюдаться следующий порядок:

а) если партия состоит из одного штабеля и изделий одной марки, на строение обследуются образцы, начиная с № 1 или № 2 через один — для изделий пластичного изготовления и через пять — для изделий полусухого прессования (шамотных, динасовых, магнезитовых, хромомагнезитовых и др.);

б) если партия состоит из нескольких штабелей и изделий одной марки, отбор образцов производится из разных штабелей;

в) если партия состоит из нескольких марок, образцы отбираются от основных марок или от марок с наибольшим тоннажем;

г) если в действующих стандартах число отдельных определений больше, чем предусмотрено в п. 17, то на строение должно обследоваться необходимое количество образцов, но не более, чем это предусмотрено для изделий пластичного способа изготовления.

Во всех случаях из пробы должны быть обследованы на строение образцы, вызывающие сомнения.

20. Допускаются следующие отклонения от норм стандартов при освидетельствовании образцов изделий в отношении размеров, внешних признаков и строения:

а) при освидетельствовании по размерам и внешним признакам (раздельно) 8—10 образцов отклонение от норм может иметь один образец; при освидетельствовании 15—20 образцов — два образца;

б) при освидетельствовании строения 6—8 образцов (для изделий пластичного изготовления) отклонения от норм стандартов допускаются у одного образца; при количестве образцов меньше шести все образцы должны соответствовать установленным нормам;

в) предел отклонений от норм, предусмотренных стандартами, не должен превышать для изделий 1-го сорта норм 2-го сорта. Для изделий 2-го сорта, а также для изделий, имеющих только один сорт, все образцы должны соответствовать установленным нормам.

21. Если при проверке по размерам и внешнему виду марок изделий, не вошедших в основную пробу, будут обнаружены образцы, не отвечающие предъявленному сорту, данная марка или штабель из партии исключается.

22. Лабораторным испытаниям образцы подвергают после освидетельствования их по внешнему виду, размерам и строению.

23. Для определения огнеупорности и химического состава берется средняя проба от всех образцов, освидетельствованных на строение, или средняя проба от всех образцов, подвергающихся испытанию на сжатие и пористость.

Все испытанные образцы по физико-механическим и химическим показателям должны соответствовать нормам, установленным соответствующими стандартами.

24. Оставшиеся от средней пробы целые образцы и их половинки хранятся в архиве ОТК в течение 30 дней со дня отгрузки изделий. От средней пробы фасонных изделий весом более 30 *кг*, освидетельствование которых производится непосредственно на складе готовой продукции, в архиве ОТК хранятся только половинки или остатки образцов, обследованных на строение.

От средней пробы изделий нормальных размеров в архиве хранятся только половинки образцов.

25. Допускается отгрузка без рассортировки по сортам изделий нормальных размеров с гарантированным содержанием в партии изделий 1-го сорта не менее 90%, 2-го сорта не более 10% и некондиционной продукции не более 2%.

Для определения качества продукции, в процессе выгрузки изделий из печей отбирается 50 образцов от партии весом 150—180 *т*. При этом порядок отбора проб устанавливается отделом технического контроля.

Отобранные образцы подвергают освидетельствованию и лабораторным испытаниям согласно требованиям соответствующих стандартов в следующих количествах:

Характер освидетельствования или испытания	Количество образцов, подлежащих освидетельствованию или испытаниям
Внешний вид и размеры	50 шт.
Строение	10 „
Временное сопротивление сжатию	5 „
Дополнительная усадка	5 „
Пористость объемная, объемный вес, удельный вес	5 „
Термическая стойкость	5 „
Огнеупорность и химический состав	Средняя проба из 5 образцов, испытанных на временное сопротивление сжатию
Температура начала деформации под нагрузкой	1 шт.

Все испытанные образцы по физико-механическим свойствам и химическому составу должны соответствовать нормам, установленным соответствующими стандартами.

Сортность партии устанавливается по фактическому содержанию в пробе изделий того или иного сорта и указывается в сертификате (например, если из 50 образцов 46—1-го сорта, 3 — 2-го и 1 — некондиционный, партия паспортизуется так: 92% — 1-го сорта, 6% — 2-го сорта и 2% — некондиционного).

III. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ ОГНЕУПОРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

26. Все огнеупорные изделия должны храниться в крытых складах, не допускающих увлажнения изделий.

27. Шамотные и полукислые изделия нормальных размеров могут храниться на специально оборудованных открытых площадках в условиях, не допускающих увлажнения.

IV. ПРАВИЛА ПЕРЕВОЗКИ ОГНЕУПОРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

28. Перевозка огнеупорных изделий должна производиться в крытых вагонах или в закрытых контейнерах.

29. До 1-го января 1958 г. перевозка шамотных и полукислых изделий нормальных размеров допускается в открытом подвижном составе.

30. При производстве и потреблении огнеупорных изделий в одном населенном пункте они могут перевозиться на открытых автомашинах, в открытых контейнерах, на открытых платформах, с соблюдением условий, не допускающих увлажнения.

31. Погрузка и выгрузка изделий броском категорически запрещается, запрещается также отгрузка огнеупорных изделий в полувагонах (гондолах).

32. Укладка изделий в вагоны производится сплошными рядами по всей площади вагона. Средняя часть вагона (между дверями) полностью загружается на одном уровне со всеми изделиями. Ряды изделий, плотно уложенные и заклиненные деревянными клиньями, должны перестилаться соломой или стружкой. Фасонные изделия сложной конфигурации, а также изделия, ответственные по своему назначению, перестилаются со всех сторон. Допускается перестилка изделий опилками при перевозке в соответствии с п. 30.

33. В каждый вагон грузятся изделия только одного сорта не более двух марок изделий.

При малотоннажных заказах (менее 20 *т*), а также при комплектных поставках допускается отгрузка в одном вагоне

изделий нескольких марок двух сортов, при этом изделия разных сортов должны быть отделены друг от друга.

При погрузке в один вагон ответственных по назначению одноименных изделий (сталеразливочные пробки, стаканы и другие изделия) несколько партий одного сорта или изделия разных партий должны быть отделены друг от друга.

34. В каждый вагон должен быть вложен ярлык с указанием:

а) завода-изготовителя;
б) номера вагона;
в) номера партии;
г) названия изделия;
д) класса изделия;
е) сорта изделия;
ж) марки изделия;
з) номера настоящего стандарта;
и) количества изделий;
к) общего веса;
л) даты отгрузки.

Ярлык укладывается по верхним рядам изделий, в месте укладки устанавливается выставка и делается подпись устойчивой краской «ярлык».

Стандартгиз. Подп. к печ. 10/VII 1957 г. 1 п. л. Тир. 6000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак 2099