

Технические условия ТУ 21-РСФСР-137-89

Стеклобой для стеклянной тары

Технические условия ТУ 21-РСФСР-137-89 (Взамен ОСТ 21-7-74)

Настоящие технические условия распространяются на товарный (покупной) стеклобой, который заготавливается, очищается и поставляется организациями системы Госнаба СССР и Центросоюза и используются в качестве материала или компонента шихты при изготовлении стеклянной тары.

Условное обозначение стеклобоя должно содержать обозначение группы и настоящих технических условий.

Пример условного обозначения бесцветного тарного стеклобоя: БТ ТУ 21-РСФСР-137-89.

1. Технические условия

1.1. Стеклобой должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Стеклобой должен подразделяться на группы, указанные в таблице

Обозначение группы Вид стеклобоя Код

БТ бесцветный тарный 59 8921 0000

ПТ полубелый тарный 59 8922 0000

ПЛ полубелый листовой 59 8925 0000

ЗТ зеленый тарный 59 8923 0000

КТ коричневый тарный 59 8924 0000

Примечание: Допускается по согласованию с потребителем поставлять полубелый тарный и полубелый листовой в смешанном виде.

1.3. Не допускается смешивание стеклобоя различных групп в местах сбора.

1.4. В стеклобое допускается присутствие стекол из других групп в сумме не более 2%.

1.5. Размеры кусков стеклобоя должны быть не более 100 мм. Количество стеклобоя с размерами более 100 мм не должно превышать 5%.

Примечание: Допускается по согласованию с потребителем поставлять стеклобой с размерами кусков свыше 100 мм.

1.6. В стеклобое не допускается присутствие стекла, армированного металлической сеткой, металлических предметов, пробок, тугоплавкого стекла, зеркал, шлака, угля, кирпича, камня, щебня, бетона, асфальта.

1.7. Допускается присутствие примесей песка и глины не более 2%.

1.8. В стеклобое допускается присутствие корковых пробок, бумаги и других органических примесей не более 2%.

2. Правила приемки

2.1. Стеклобой принимают партиями.

2.2. Партией считают определенное количество стеклобоя одной группы, предназначенное для поставки потребителю. Поставляемая партия должна быть оформлена документом о качестве, содержащим сведения о соответствии партии требованиям НТД.

2.3. Для проверки соответствия качества стеклобоя требованиям настоящих технических условий от партии отбирают объединенную пробу массой 20 ± 3 кг.

2.4. Партия считается принятой, если общая загрязненность не превышает 2%.

2.5. При несоответствии результатов проверки требованиям настоящих технических условий по одному из показателей проводят повторную проверку по этому же показателю на удвоенном количестве стеклобоя, взятого от той же партии. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

3. Методы контроля

3.1. Метод отбора и подготовки проб.

3.1.1. Точечные пробы необходимо отбирать совком или лопатой на складе или с каждой транспортной единицы (вагон, машина и т.д.) в 6-ти равномерно расположенных по периметру точках и не менее чем в 2-х точках по любой диагонали с любой глубины.

3.1.2. Все отобранные пробы соединяют в объединенную пробу, перемешивают и подвергают контролю на соответствие требованиям настоящих технических условий.

3.2. Соответствие стеклобоя требованиям п.п. 1.2, 1.3, 1.6 контролируют визуально.

Соответствие групп стеклобоя по цвету допускается определять по контрольным образцам стекла, согласованным между поставщиком и потребителем.

3.3. Контроль требований п.п. 1.4, 1.5, 1.7, 1.8.

3.3.1. Приборы и приспособления:

весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104-88, класс точности 4, или другие такого же класса точности с наибольшим пределом взвешивания не более 100 кг;

сито с сеткой № 100 по ГОСТ 3306-88.

3.3.2. Проведение контроля по определению количества примесей стеклобоя (п.п. 1.4, 1.7, 1.8).

Отобранную объединенную пробу взвешивают (P), отбирают примеси стеклобоя других групп (п.1.4). Оставшийся стеклобой еще раз взвешивают (P1).

Количество стеклобоя других групп X1 вычисляют по формуле:

$$X1=(P-P1/P)*100\%$$

Оставшуюся пробу промывают водой, высушивают при температуре не выше 100°C и взвешивают (P2). Количество примесей X2 вычисляют по формуле:

$$X2=(P1-P2/P)*100\%$$

При положительных результатах контроля по п. 1.4, 1.7 проводят контроль на наличие примесей по п. 1.8. Отбирают примеси по п. 1.8. и оставшийся стеклобой еще раз взвешивают (P3). Количество примесей вычисляют по формуле:

$$X3=(P2-P3/P)*100\%$$

3.3.3. Проведение контроля на соответствие размеров требований п.1.5.

Взвешенную отобранную пробу (P3) просеивают через сито и снова взвешивают (P4).

Количество стеклобоя, несоответствующего по размерам требованиям п.1.5. (X4), в процентах вычисляют по формуле:

$$X4=(P3-P4/P)*100\%$$

4. Транспортирование и хранение

4.1. Стеклобой транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующим на данном виде транспорта. Перед загрузкой транспортные средства должны быть очищены.

Примечание. Допускается применение крытых вагонов для транспортирования по согласованию с потребителем.

4.2. Стеклобой должен храниться на специальных площадках с твердым покрытием по навесом. При хранении стеклобой не должен смешиваться по группам и загрязняться посторонними примесями.