



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

Входной контроль шлифовальных материалов — электрокорунд белый (марка 25А)

Редакция № 1 от «__» _____ 20__ г. Применяется к счетам, выставленным с «__» _____ 20__ г.

1. Назначение документа

Настоящая инструкция устанавливает порядок входного контроля шлифовальных материалов — электрокорунд белый (марка 25А), поставляемых ООО «Литпромабразив».

Инструкция применяется при поставке продукции по ГОСТ 28818-90 «Материалы шлифовальные из электрокорунда. Технические условия», если счёт, спецификация, договор или иной документ поставки содержит ссылку на настоящую инструкцию.

Оплата счёта, содержащего ссылку на настоящую инструкцию, подтверждает, что Покупатель до оплаты ознакомился с порядком входного контроля и принимает его при проверке качества продукции.

Настоящая инструкция определяет порядок проверки продукции у Покупателя, порядок отбора проб, оформления результатов контроля и предъявления претензий по качеству.

Инструкция не является технологическим регламентом применения продукции в конкретном производственном процессе Покупателя.

Если Покупателю необходимы специальные требования к продукции, включая требования внутренней, ведомственной, военной или иной приёмки, такие требования должны быть письменно направлены Поставщику и письменно согласованы сторонами до оплаты счёта.

При отсутствии письменного согласования специальных требований продукция поставляется по наименованию, марке, зернистости, количеству и показателям, указанным в счёте, спецификации, паспорте качества и применимом стандарте.

2. Область применения

Инструкция применяется к шлифовальным материалам — электрокорунд белый (марка 25А) следующих марок и зернистостей по ГОСТ 28818-90 и ГОСТ 3647-80:

марка 25А — зернистости от 80 до 5 и от М63 до М5.

При поставке продукции с обозначениями FEPA / F порядок контроля применяется в части, согласованной сторонами в счёте, спецификации или договоре.

3. Нормативные документы

При входном контроле применяются:

- ГОСТ 28818-90 «Материалы шлифовальные из электрокорунда. Технические условия»;
- ГОСТ 3647-80 «Материалы шлифовальные. Классификация. Зернистость и зерновой состав. Методы контроля»;
- ГОСТ 27595-88 — в части маркировки, упаковки, транспортирования и хранения;
- ГОСТ 28654-90 — методы определения химического состава;
- ГОСТ 27798-88 — в части минимального числа разовых проб;
- иные документы, прямо указанные в применимом стандарте для соответствующих методов испытаний.

Если стороны письменно согласовали иной стандарт, технические условия или методику контроля, применяются согласованные сторонами документы.

4. Показатели качества

Качество продукции проверяется по показателям, установленным ГОСТ 28818-90, счётом, спецификацией и паспортом качества.



4.1. Химический состав

Массовая доля компонентов должна соответствовать ГОСТ 28818-90:

Марка	Зернистость	Fe ₂ O ₃ , не более, %	SiO ₂ , не более, %	Na ₂ O, не более, %
25A	80; 63	0,03	0,1	0,2
25A	50-16	0,03	0,1	0,2
25A	12-6	0,03	0,1	0,3
25A	5	0,05	0,1	0,3
25A	M63; M50	0,03	0,1	0,3
25A	M40-M14	0,04	0,1	0,3
25A	M10-M5	0,04	0,2	0,3

4.2. Зерновой состав

Зерновой состав контролируется по ГОСТ 3647-80, если иное не согласовано сторонами письменно.

4.3. Массовая доля магнитного материала

Массовая доля магнитного материала — не более: для марки 25A зернистостями 80-5 — 0,010 %, зернистостями M63-M5 — 0,007 % (п. 2.4 стандарта).

4.4. Насыпная плотность

Насыпная плотность должна соответствовать ГОСТ 28818-90, г/см³, не менее:

Зернистость	Насыпная плотность, г/см ³ , не менее (марка 25A)
63; 50; 40; 32	1,80
25	1,75
20; 16	1,70
12; 10; 8	1,65
6; 5	1,60

Для зернистостей, не указанных в таблице, — по табл. 4 ГОСТ 28818-90.

4.5. Показатели надёжности

Разрушаемость, абразивная и режущая способность контролируются в порядке, предусмотренном ГОСТ 28818-90:

Показатель	Зернистость	Значение
Разрушаемость, %, не более	25	50
Абразивная способность, г, не менее	12-6	0,05
Абразивная способность, г, не менее	5	0,04
Режущая способность, г/мин, не менее (марка 25A)	M63 / M50 / M40 / M28 / M20 / M14 / M10 / M7 / M5	0,050 / 0,040 / 0,030 / 0,022 / 0,019 / 0,014 / 0,010 / 0,007 / 0,006

Показатели надёжности подтверждаются в порядке периодических испытаний, предусмотренных ГОСТ 28818-90.

5. Порядок входного контроля у Покупателя

Входной контроль проводится Покупателем до передачи продукции в производство, смешивания с другими материалами, переработки, фасовки или иного использования.

Входной контроль включает:

- проверку целостности тары;
- проверку маркировки;



- сверку наименования продукции, марки, зернистости, массы и партии с сопроводительными документами;
- проверку паспорта качества;
- отбор проб;
- контроль зернового состава;
- контроль химического состава при наличии технической возможности у Покупателя или привлечённой лаборатории;
- оформление результатов входного контроля.

Если Покупатель начал использовать продукцию без проведения входного контроля, продукция считается принятой по внешним признакам, количеству мест, маркировке и сопроводительным документам, за исключением скрытых несоответствий, которые не могли быть выявлены при обычной приёмке.

6. Отбор и подготовка проб

Отбор и сокращение проб проводятся по ГОСТ 3647-80.

Масса средней пробы должна быть:

- не менее 1500 г — для шлифматериалов зернистостями 160-16;
- не менее 600 г — для шлифматериалов зернистостями М63-М5.

Допускается отбор проб методом пересечения струи общего потока при погрузке; для микрошлифпорошков зернистостями М10-М5 в качестве пробоотборника допускается использование совка или ложки.

Средняя проба делится на две части с помощью струйчатого делителя или методом квартования.

Одна часть используется для испытаний.

Вторая часть печатывается, маркируется и хранится как арбитражная проба не менее трёх месяцев после приёмки партии.

На арбитражной пробе должны быть указаны:

- наименование продукции;
- марка и зернистость;
- номер партии при наличии;
- номер счёта, УПД или спецификации;
- дата отбора;
- масса пробы;
- Ф.И.О. и должность лица, проводившего отбор.

Пробы, отобранные после смешивания продукции с другими материалами, после увлажнения, загрязнения, переработки или использования, не считаются сопоставимыми с исходной партией без дополнительного подтверждения прослеживаемости.

7. Методы испытаний

Контроль зернового состава проводится по ГОСТ 3647-80.

Определение химического состава проводится по ГОСТ 28654-90.

Массовая доля магнитного материала, насыпная плотность, разрушаемость, абразивная и режущая способность определяются по нормативно-технической документации, предусмотренной ГОСТ 28818-90.

Результаты испытаний принимаются к рассмотрению при наличии протокола, в котором указаны:

- наименование лаборатории;
- дата испытаний;



- номер и дата протокола;
- объект испытаний;
- марка и зернистость;
- номер партии при наличии;
- методика испытаний;
- оборудование;
- результаты измерений;
- сведения о пробе;
- подпись ответственного лица лаборатории.

Результаты испытаний по методикам, не предусмотренным применимым стандартом и не согласованным сторонами письменно, рассматриваются как справочная информация и не являются самостоятельным подтверждением несоответствия продукции.

8. Повторный контроль

Если при входном контроле выявлено отклонение по одному показателю, Покупатель проводит повторный контроль на удвоенном количестве проб.

Если повторный контроль подтверждает отклонение, Покупатель вправе направить Поставщику претензию по качеству с приложением документов, указанных в разделе 9 настоящей инструкции.

Если повторный контроль не подтверждает отклонение, партия считается прошедшей входной контроль по соответствующему показателю.

9. Порядок предъявления претензий по качеству

Претензии по качеству направляются Поставщику в течение 30 календарных дней с даты получения продукции Покупателем, если иной срок не согласован сторонами письменно.

До направления претензии Покупатель должен обеспечить сохранность спорной части партии, тары, маркировки, сопроводительных документов и арбитражной пробы.

К претензии должны быть приложены:

- номер и дата счёта, спецификации, УПД или иного документа поставки;
- наименование продукции;
- марка и зернистость;
- масса спорной продукции;
- номер партии при наличии;
- копия паспорта качества;
- акт входного контроля;
- описание выявленного несоответствия;
- протокол испытаний;
- сведения о порядке отбора проб;
- сведения об арбитражной пробе;
- фотографии тары, маркировки и продукции при наличии внешних замечаний;
- сведения об условиях хранения продукции после получения.

Претензия без документов, подтверждающих соблюдение порядка входного контроля, подлежит дополнительной проверке.

Если продукция была использована, смешана, переработана, расфасована, увлажнена, загрязнена или передана в производство до оформления входного контроля, претензия рассматривается с учётом возможности установить прослеживаемость спорной партии и сопоставимость пробы.

10. Арбитражный анализ



При расхождении результатов контроля Поставщика и Покупателя стороны могут провести арбитражный анализ.

Арбитражный анализ проводится независимой аккредитованной лабораторией, согласованной сторонами письменно.

Для арбитражного анализа используется арбитражная проба, отобранная и сохранённая в порядке раздела 6 настоящей инструкции.

Если стороны письменно не согласовали иную методику, анализ проводится по методике, предусмотренной ГОСТ 28818-90 для соответствующего показателя.

Результат арбитражного анализа используется сторонами при рассмотрении вопроса о соответствии продукции согласованным требованиям.

11. Обстоятельства, которые сами по себе не подтверждают несоответствие продукции

Не являются самостоятельным подтверждением несоответствия продукции:

- субъективная оценка цвета, оттенка, блеска, внешнего вида, формы частиц, «сыпучести», «крупности на вид» или иных признаков, если такие признаки не указаны в счёте, спецификации, договоре или применимом стандарте как обязательные показатели качества;
- результаты испытаний по методикам, не предусмотренным применимым стандартом и не согласованным сторонами письменно;
- требования внутренних стандартов Покупателя, если они не были направлены Поставщику и письменно согласованы до оплаты счёта;
- требования ведомственной, военной или иной специальной приёмки, если они не были письменно согласованы сторонами до оплаты счёта;
- требования к пригодности продукции для конкретного технологического процесса Покупателя, если такой процесс, критерии пригодности и методика проверки не были письменно согласованы сторонами до оплаты счёта;
- результаты, полученные по пробам без подтверждённого порядка отбора;
- результаты, полученные по пробам после смешивания продукции с другими материалами;
- результаты, полученные по пробам после использования, переработки, загрязнения или увлажнения продукции;
- отклонения, находящиеся в пределах допусков применимого стандарта или допускаемых расхождений метода испытаний;
- изменение свойств продукции вследствие нарушения условий хранения, транспортирования или применения после передачи продукции Покупателю.

Если Покупатель приобретает продукцию для специального применения, он самостоятельно оценивает пригодность продукции для своего технологического процесса до оплаты счёта.

При необходимости Покупатель вправе запросить образец продукции для предварительных испытаний.

12. Хранение продукции

Продукция должна храниться в сухих закрытых помещениях в таре, исключающей увлажнение, загрязнение и смешивание с другими материалами.

Транспортирование и хранение продукции осуществляются с учётом требований ГОСТ 27595-88.

Арбитражная проба хранится в закрытой маркированной таре в сухом помещении не менее трёх месяцев после приёмки партии.

13. Специальные требования Покупателя

Все специальные требования Покупателя должны быть согласованы письменно до оплаты счёта.



К специальным требованиям относятся, в том числе:

- требования внутренней приёмки Покупателя;
- требования военной или ведомственной приёмки;
- требования по отменённым, отраслевым или внутренним документам Покупателя;
- требования к цвету, оттенку, внешнему виду или форме частиц;
- требования к совместимости с герметиками, связующими, клеями, керамическими, композиционными или иными материалами;
- требования к применению продукции в конкретной технологии Покупателя;
- требования к показателям, не указанным в счёте, спецификации, паспорте качества или применимом стандарте;
- требования к дополнительным испытаниям;
- требования к конкретной лаборатории или методике контроля.

Если специальные требования не были письменно согласованы до оплаты счёта, они не считаются условиями поставки.

14. Заключительные положения

Партия считается соответствующей согласованным требованиям, если показатели, установленные счётом, спецификацией, паспортом качества и применимым стандартом, подтверждены в порядке настоящей инструкции.

Оплата счёта, содержащего ссылку на настоящую инструкцию, подтверждает согласие Покупателя с указанным порядком входного контроля.

Разногласия, не урегулированные настоящей инструкцией, рассматриваются в порядке, предусмотренном договором поставки и законодательством Российской Федерации.