



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

Входной контроль электрокорунда белого (крупки), огнеупорные фракции

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

1. Назначение документа

Настоящая инструкция устанавливает порядок входного контроля электрокорунда белого (крупки), поставляемого ООО «Литпромабразив».

Инструкция применяется при поставке продукции по ТУ 3988-012-00658716-2002 «Электрокорунд белый. Крупки. Технические условия» (с учётом Изменения № 1), 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, фракции, количеству и показателям, указанным в счёте, спецификации, паспорте качества и применимых технических условиях.

2. Область применения

Инструкция применяется к электрокорунду белому (крупки) фракций от минус 250 мм до минус 0,1 мм по ТУ 3988-012-00658716-2002, предназначенному для обдирки литья, производства огнеупорных изделий, набивных масс и применения в других отраслях промышленности.

При заказе указываются наименование продукции, фракция и обозначение технических условий. Пример записи: «Электрокорунд белый фракции минус 5 плюс 3 мм ТУ 3988-012-00658716-2002».

Перечень фракций и нормируемые для них показатели приведены в разделе 4 настоящей инструкции.

3. Нормативные документы

При входном контроле применяются:

- ТУ 3988-012-00658716-2002 «Электрокорунд белый. Крупки. Технические условия» с Изменением № 1;
- ГОСТ 28654 «Материалы шлифовальные из электрокорунда. Методы определения химического состава»;
- ГОСТ 3647 «Материалы шлифовальные. Классификация. Зернистость и зерновой состав. Методы контроля»;
- ГОСТ 27707 «Огнеупоры неформованные. Метод определения зернового состава»;
- ГОСТ Р 51568 «Сита лабораторные из металлической проволочной сетки»;



- ГОСТ 27595 — в части транспортной маркировки, транспортирования и хранения;
- ГОСТ 14192 — маркировка грузов; ГОСТ 22235 — погрузочно-разгрузочные работы на железнодорожном транспорте;
- ГОСТ 8.579 — требования к количеству фасованных товаров в упаковках;
- ГОСТ 12.1.005, ГОСТ 12.1.007, ГОСТ 12.4.021, ГОСТ 12.4.028, ГОСТ 12.4.103, ГОСТ Р 12.4.013 — требования безопасности и средства защиты;
- иные документы, прямо указанные в применимых технических условиях 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 ТУ 3988-012-00658716-2002, счётом, спецификацией и паспортом качества.

4.1. Химический состав

Массовые доли компонентов по фракциям должны соответствовать значениям:

Наименование фракции	Fe ₂ O ₃ , %, не более	SiO ₂ , %, не более	Na ₂ O, %, не более	Al ₂ O ₃ , %, не менее
Минус 250	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 50	0,03	0,1	0,3	99,4
Минус 20 плюс 10	0,03	0,1	0,3	99,4
Минус 10 плюс 6	0,03	0,1	0,3	99,4
Минус 10	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 8 плюс 5	0,03	0,1	0,3	99,4
Минус 6 плюс 3	0,03	0,1	0,3	99,4
Минус 6	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 5 плюс 3	0,03	0,1	0,3	99,4
Минус 5 плюс 2	0,03	0,1	0,3	99,4
Минус 3 плюс 1	0,03	0,1	0,3	99,4
Минус 3 плюс 0,5	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 3 плюс 0,2	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 3	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 2 плюс 0,2	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 1,5 плюс 0,5	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 1 плюс 0,5	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 1	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 0,63	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 0,5 плюс 0,1	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 0,5	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 0,3	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 0,2	0,04	0,1	0,3	99,4
Минус 0,1	0,04	0,1	0,3	99,4

Фракция минус 1,5 плюс 0,5 мм введена Изменением № 1 к техническим условиям. Массовая доля оксида алюминия определяется расчётом — как разность 100 % и суммы массовых долей примесей.

4.2. Зерновой состав



Зерновой состав каждой фракции должен соответствовать таблице 2 ТУ 3988-012-00658716-2002, устанавливающей для каждой фракции размеры сит и предельное количество зёрен, задерживающихся на сите и проходящих через сито. Значения по конкретной поставляемой фракции приводятся в спецификации и паспорте качества на партию.

Зерновой состав фракции минус 1,5 плюс 0,5 мм (Изменение № 1) должен соответствовать значениям:

Наименование фракции	Сито 1,4 мм — задерживается, %, не более	Сито 1,0 мм — задерживается, %	Сито 0,5 мм — задерживается, %	Сито 0,5 мм — проходит, %, не более
Минус 1,5 плюс 0,5 мм	5	10—30	40—75	20

4.3. Размер кусков

В электрокорунде белом фракции минус 250 допускается наличие единичных кусков размером до 300 мм.

4.4. Маркировка

Маркировка — по ГОСТ 14192. При отгрузке в упакованном виде на каждом грузовом месте закрепляется этикетка (ярлык) или наносится маркировка с указанием: наименования предприятия-производителя и (или) его товарного знака, наименования продукции, номера партии, массы нетто, даты выпуска, штампа отдела технического контроля, обозначения технических условий.

При отгрузке насыпью без упаковки железнодорожным, автомобильным или другими видами транспорта указанные сведения содержатся в товаросопроводительных документах.

4.5. Упаковка

Продукция отгружается насыпью либо, по согласованию сторон, упаковывается в тару по соответствующей нормативной документации, обеспечивающую сохранность продукции при хранении и транспортировании. Количество фасованного товара в упаковке должно соответствовать требованиям ГОСТ 8.579 и не превышать нормируемой грузоподъёмности тары. Упаковкой считается отдельное погрузочное место (например, паллет). Договором могут устанавливаться дополнительные требования к упаковке.

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 внешнего вида продукции (визуально);
- проверку целостности тары либо состояния транспортного средства при поставке насыпью;
- проверку упаковки и маркировки (визуально);
- сверку наименования продукции, фракции, 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;



- контроль размера кусков — для фракций минус 250 и минус 50;
- оформление результатов входного контроля.

Тара, поступившая с разрывами или следами подмочки, контролируется отдельно и в объединённую пробу не включается.

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 проб материала крупностью 10 мм и более производится совком или лопатой. Отбор проб материала крупностью менее 10 мм производится щупом от 10 % упаковочных мест. При отгрузке навалом допускается отбор проб с поверхности продукции.

Масса общей пробы — не менее 3 кг.

Полученная проба делится на две части при помощи струйчатого делителя или методом квартования. Одна часть направляется на испытания.

Вторая часть опечатывается, маркируется и хранится как арбитражная проба не менее двух месяцев после приёмки партии, если больший срок не согласован сторонами письменно.

Пробу для определения химического состава крупностью более 10 мм дробят на щековой лабораторной дробилке до крупности 10 мм, сокращают методом квартования до массы 300 г и измельчают на валковой лабораторной дробилке до получения материала крупностью минус 630 мкм.

На арбитражной пробе должны быть указаны:

- наименование продукции;
- фракция;
- 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

Испытания проводятся по методам, предусмотренным ТУ 3988-012-00658716-2002:

Показатель	Метод определения
Химический состав	ГОСТ 28654, на пробе, подготовленной в порядке раздела 6; массовая доля Al_2O_3 рассчитывается как разность 100 % и суммы массовых долей примесей
Зерновой состав	ГОСТ 3647, ГОСТ 27707 с применением сит по ГОСТ Р 51568
Размер кусков фракции минус 250	замер наиболее крупных кусков штангенциркулем по наибольшему размеру либо другими методами с точностью не ниже приведённой
Размер кусков фракции минус 50	вручную на сетке 50 мм по ГОСТ Р 51568



Показатель	Метод определения
Упаковка и маркировка	визуально

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

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

Результаты испытаний по методикам, не предусмотренным применимыми техническими условиями 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 хотя бы по одному из обязательных показателей, Покупатель проводит повторный анализ по этому показателю на вновь отобранной пробе удвоенной выборки, взятой из той же партии.

Результаты повторных анализов распространяются на всю партию.

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

Если повторный анализ 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;
- фракция;
- 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 ТУ 3988-012-00658716-2002 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 зёрен, «сыпучести», «крупности на вид» или иных признаков, если такие признаки не указаны в счёте, спецификации, договоре или применимых технических условиях как обязательные показатели качества;
- наличие единичных кусков размером до 300 мм во фракции минус 250 — такие куски допускаются техническими условиями;
- результаты испытаний по методикам, не предусмотренным применимыми техническими условиями и не согласованным сторонами письменно, в том числе рассев на ситах, не соответствующих ГОСТ Р 51568;
- 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, в том числе по пробам массой менее 3 кг;
- 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 применимых технических условий 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 отдельно по фракциям и отдельно от других сыпучих материалов в местах, исключающих попадание влаги, загрязнение и смешивание.

Транспортирование осуществляется насыпью или в упакованном виде всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта; погрузочно-разгрузочные работы при отправке железнодорожным транспортом — по ГОСТ 22235. Транспортная маркировка, транспортирование и хранение — в соответствии с ГОСТ 27595.

Электрокорунд не горюч, пожаровзрывобезопасен, не токсичен, не радиоактивен; опасным грузом не является и по ГОСТ 19433 не классифицируется. По степени воздействия вредных веществ на организм человека относится к четвёртому классу опасности по ГОСТ 12.1.005 и ГОСТ 12.1.007; предельно допустимая концентрация в воздухе рабочей зоны в виде аэрозоля дезинтеграции — 6 мг/м³. Пыль электрокорунда раздражает верхние дыхательные пути, кожу и слизистые оболочки глаз, фиброгенна. При операциях, сопровождающихся интенсивным пылевыделением, применяются средства защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.028, глаз — по ГОСТ Р 12.4.013, спецодежда — по ГОСТ 12.4.103; помещения обеспечиваются приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021.

Арбитражная проба хранится в закрытой маркированной таре в сухом помещении не менее двух 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 зерновому составу, отличающиеся от установленных техническими условиями для заказанной фракции;
- требования к отсутствию единичных кусков размером более номинального размера фракции;
- требования к цвету, оттенку, внешнему виду или форме зёрен;
- требования к совместимости со связующими, набивными и огнеупорными массами, 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 применимых технических условиях;
- 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 применимыми техническими условиями, подтверждены в порядке настоящей инструкции.

Соответствие продукции требованиям технических условий гарантируется в течение неограниченного срока при соблюдении условий транспортирования и хранения.

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.