

## **Правила приемки вибропрессованных изделий «Выбор» для мощения на строительном объекте**

При входном контроле партии продукции на объекте следует выборочно осуществлять проверку на наличие дефектов (геометрия, внешний вид) согласно ГОСТ 17608.

Для определения дефектных изделий, необходимо с поддона отобрать в произвольном порядке не менее 10 изделий (отбирать следует со всего объема поддона). Для определения толщины изделий необходимо использовать линейку с ценой деления 1 мм или штангенциркуль.

Для определения дефектов по геометрическим параметрам следует руководствоваться ГОСТ 17608 п.4.5; для определения дефектов внешнего вида следует руководствоваться ГОСТ 17608 п.4.6.

Если более 3-х единичных значений будут иметь отклонения по толщине или наличию дефектов, то необходимо отобрать дополнительно 10 изделий и повторить процедуру измерений и фиксации каких-либо отклонений. В случае, если в этих дополнительно отобранных образцах более трех единичных значений будут иметь отклонения по толщине или наличию дефектов, то запрещается укладка изделий с поддона. В этом случае, дополнительно производится оценка геометрических параметров и внешнего вида изделий, поступившей партии еще с двух транспортных поддонов (по десять изделий). В случае подтверждения значительных отклонений по геометрическим параметрам или по внешнему виду партия бракуется и составляется претензия поставщику.






В случае, если при повторном отборе дефекты не подтвердились, следует руководствоваться ГОСТ 17608 п.8.11. Если есть превышение дефектной продукции свыше 3%, продукция подлежит обмену в количестве, равном количеству дефектной продукции.

Все плиты с дефектами необходимо аккуратно сложить на поддон и сделать фото. Пример.



**! Претензия не принимается, если продукция была повреждена при перевозке и неправильной разгрузке.**

Согласно ГОСТ 17608 п.4.6 Требования к качеству поверхности и внешнему виду, представлены фото дефектной продукции, не соответствующей ГОСТ.

Наименование дефекта	Фото
	Жировые пятна
	Отколы углов
	Ржавчина
	Раковина более 10 мм
	Раковина более 10 мм

**Примечание:** Не являются недостатками следующие особенности Продукции:

- Проявления высолов, выцветов на поверхности бетонных изделий;
- Запыленность продукции;
- Незначительные отличия цвета бетонных изделий одной партии от другой;
- Количество плит бетонных тротуарных разных типоразмеров (смешанные коллекции) в одном ряду поддона не нормируется при условии сохранения утвержденной квадратуры ряда.

**Запрещено:**

- Использовать лом для очистки плиты от льда;
- Проливать на плиту машинной и иное масло, краску;
- Затирать швы мощения пескоцементом, заполнять клеем, цементным раствором;
- Чистить снегоуборочной техникой с металлическим совком;
- Осуществлять на мощении резкие маневры на шипованной резине (торможение, резкий поворот);
- Посыпать поверхность плиты реагентами «антилед»;
- Допускать нагрузки сверх нормы;
- Укладывать продукцию поверх бетонного основания, не оснащенного дренажными отверстиями.