

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ
«РОССИЙСКИЕ АВТОМОБИЛЬНЫЕ ДОРОГИ»
(ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «АВТОДОР»)

Страстной б-р, д. 9, Москва, 127006
тел.: (495) 727-11-95, факс: (495) 249-07-72
e-mail: info@ruhw.ru
www.ruhw.ru

24.11.2020 № 21470-ТП

на № от

Генеральному директору
ООО «ВЕГА – Технология
Гранулирования»

А.В. Капустину

141, Московская обл., г. Королев,
ул. Кирова, д. 1 пом. IV

vega_tg@mail.ru

Уважаемый Александр Викторович!

Рассмотрев материалы, представленные письмами от 10.08.2020 № 17 и от 12.10.2020 № 18, согласовываем стандарт организации ООО «ВЕГА – Технология Гранулирования» СТО 23.99.13-001-5523517-2019 «Стабилизирующая добавка ЩМА (щебеночно-мастичный асфальт) «ВЕГА ТГ-66». Технические условия» (далее – СТО) для добровольного применения на объектах Государственной компании сроком на один год с даты настоящего согласования.

По истечении указанного срока необходимо направить аналитический отчет с результатами мониторинга и оценкой применения материала в соответствии с требованиями согласованного СТО на объектах Государственной компании и прочих объектах.

Контактное лицо: начальник отдела технической политики и инновационных технологий Департамента проектирования, технической политики и инновационных технологий Рюмин Юрий Анатольевич, тел. (495) 727-11-95, доб. 32-36, e-mail: Yu.Ryumin@russianhighways.ru.

С уважением,

Первый заместитель
председателя правления
по технической политике



А.В. Борисов

Титаренко Марина Альбертовна
тел. (495) 727-11-95 (30-59)



**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ВЕГА-Технология Гранулирования»**

ОКПД 2 23.99.13.120

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «ВЕГА-Технология Гранулирования»
/А.В. Капустин/
«26» сентября 2019 г.



**СТАБИЛИЗИРУЮЩАЯ ДОБАВКА ЦМА (ЩЕБЕНОЧНО-МАСТИЧНЫЙ
АСФАЛЬТ) «ВЕГА ТГ – 66»
СТО 23.99.13-001-5523517-2019
СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**

Дата введения в действие:
«26» сентября 2019 г.
Без ограничения срока действия

РАЗРАБОТАНО:
ООО «ВЕГА-Технология Гранулирования»

**Московская область,
г. Королев,
2019**

**Собственность ООО «ВЕГА-Технология Гранулирования»:
не копировать и не передавать организациям и частным лицам**

Инд. № подл.	Подп. и дата	Инд. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Настоящие технические условия распространяются на стабилизирующую добавку ЦМА (Щебеночно-мастичный асфальт) (далее – продукция).

Добавки используются для дорожных покрытий. Благодаря своим свойствам устойчив к интенсивным разрушениям дорожного полотна и образованием в нем колеи.

Продукцию выпускают в ассортименте марок:

- «ВЕГА ТГ – 66»;

Структура условного обозначения продукции:

- наименования продукция;

- обозначения настоящих ТУ.

Пример записи условного обозначения продукции при заказе и/или в прочей документации:

«Стабилизирующие добавки ЦМА (Щебеночно-мастичный асфальт) «ВЕГА ТГ – 66» СТО 23.99.13-001-5523517-2019».

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 1.4-2004

Нормативные документы, на которые даны ссылки в настоящем техническом условии.

Нормативные документы, на которые даны ссылки
в настоящем техническом условии.

Обозначение	Наименование документа
1	2
ГОСТ 8.579-2002	ГСИ. Требования к количеству фасованных товаров в упаковках любого вида при их производстве, расфасовке, продаже и импорте
ГОСТ 12.0.004-90	Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.019-2017	Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты
ГОСТ 12.1.044-2018	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожаро-взрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.007.0-75	Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.033-78	Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования

СТО 23.99.13-001-5523517-2019

Лист

2

Обозначение	Наименование документа
1	2
ГОСТ 12.3.009-76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.028-76	Система стандартов безопасности труда. Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия
ГОСТ 12.4.068-79	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты дерматологические. Классификация и общие требования
ГОСТ 12.4.101-93	ССБТ. Одежда специальная для ограниченной защиты от токсичных веществ. Общие технические требования и методы испытаний
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация
ГОСТ 12.4.131-83	Халаты женские. Технические условия
ГОСТ 12.4.132-83	Халаты мужские. Технические условия
ГОСТ Р 12.4.230.1-2007	ССБТ. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 9758-2012	Заполнители пористые неорганические для строительных работ. Методы испытаний
ГОСТ 10700-97	Макулатура бумажная и картонная. Технические условия
ГОСТ 11305-2013	Торф и продукты его переработки. Методы определения влаги
ГОСТ 11501-78	Битумы нефтяные. Метод определения глубины проникания иглы.
ГОСТ 11506-73	Битумы нефтяные. Метод определения температуры размягчения по кольцу и шару
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 19041-85	Транспортные пакеты и блок-пакеты пилопродукции. Пакетирование, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 20010-93	Перчатки резиновые технические. Технические условия
ГОСТ 22245-90	Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
ГОСТ 27680-88	Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Методы контроля размеров и формы

Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подл. и дата
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
СТО 23.99.13-001-5523517-2019				
				Лист
				3

Обозначение	Наименование документа
1	2
ГОСТ 31015-2002	Смеси асфальтобетонные и асфальтобетон щебеночно-мастичные. Технические условия
ГОСТ 30090-93	Мешки и мешочные ткани. Общие технические условия
ГОСТ Р 53228-2008	Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания
ГОСТ Р 55126-2012	Биотопливо твердое. Подтверждение качества топлива. Часть 1. Общие требования
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
ТР ТС 005/2012	Технический регламент таможенного союза «О безопасности упаковки»

1 Технические требования

1.1 Основные технические требования и характеристики

1.1.1 Продукция должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.1.2 Продукцию изготавливают в форме цилиндрических гранул.

1.1.3 Основные размеры продукции должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение
Форма сечения	круг
Наружный диаметр, мм, не более	4-6
Предельные отклонения по длине изделия, мм	± 5
Предельные отклонения линейных размеров профиля, мм	$\pm 0,3$

1.1.4 По физическим показателям продукция должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование параметра	Значение
Содержание общей влаги, %, не более	8
Насыпная плотность, г/л (кг/м ³), не более	400-480
Массовая доля целлюлозного волокна, %	85-90
Массовая доля битума, %	10-15

Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

СТО 23.99.13-001-5523517-2019

Лист

4

1.2 Требования к сырью и материалам

1.2.1 В производстве продукции должны использоваться материалы, предназначенные для их изготовления, безопасность которых подтверждена в установленном порядке сертификатом соответствия или декларацией о соответствии и (или) протоколом испытаний.

1.2.2 Сырьем для изготовления продукции служит целлюлозное волокно по ГОСТ 31015-2002, используемое для изготовления СД «ВЕГА ТГ – 66», В качестве связующего компонента применяют битумы нефтяные дорожные вязкие по ГОСТ 22245, с глубиной проникания иглы при 25 °С по ГОСТ 11501 не более 90 мм±10 и температурой размягчения по ГОСТ 11506 не менее 47 °С.

1.2.3 Ориентировочное количество стабилизирующей добавки “ВЕГА ТГ – 66” в ЩМАС, обеспечивающее показатель стекания вяжущего по ГОСТ 31015-2002, как правило, составляет от 0,3% до 0,4% от массы смеси.

1.2.4 Сырье при постановке на производство должно проходить входной контроль качества в соответствии с ГОСТ 24297.

1.3 Комплектность

1.3.1 Комплектность заказа должна соответствовать условиям заказа или оговорена в договоре на поставку.

1.3.2 В комплект поставки продукции должно входить:

- добавки в транспортной упаковке;
- сопроводительные товарно-транспортные документы.

1.4 Маркировка

1.4.1 При поставке продукции в упакованном виде маркировка наносится на ярлык, этикетку или непосредственно на транспортную тару.

1.4.2 Маркировочные данные наносятся типографским способом или с помощью клише, трафарета или ярлыков по ГОСТ 14192.

1.4.3 Маркировка продукции должна содержать следующие данные:

- наименование продукции;
- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя и/или торговый знак и юридический адрес;
- область применения продукции;
- способ применения;
- массу нетто одной упаковки;
- дату изготовления (месяц, год);
- обозначение настоящего СТО;
- срок годности продукции.

1.4.4 Содержание транспортной маркировки в соответствии с общими требованиями к маркировке грузов, установленными в ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков: «Беречь от влаги» и «Пределы температуры».

1.5 Упаковка

1.5.1 Упаковка продукции должна соответствовать требованиям ТР ТС 005/2011.

1.5.2 Добавки упаковывают массой нетто 500-1000 кг в транспортную упаковку

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	СТО 23.99.13-001-5523517-2019					Лист
					Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	5

мешки Биг Бэг по ГОСТ 30090-93.

1.5.3 Упаковка должна быть сухой, прочной, герметичной и обеспечивать сохранность продукции на протяжении всего цикла хранения и транспортирования продукции.

1.5.4 Предел допускаемых отклонений содержимого нетто от номинального количества не должен превышать значений, согласно ГОСТ 8.579.

1.5.5 Пакетирование продукции – по ГОСТ 19041.

1.5.6 Для защиты изделий от механических повреждений в местах соприкосновения деталей друг с другом, с кузовом транспортного средства, с тарой жёсткой конструкции и с упаковочными материалами должны применяться вспомогательные упаковочные средства.

2 Требования безопасности и охраны окружающей среды

2.1 Добавки не являются токсичным продуктом. По степени воздействия на организм человека по ГОСТ 12.1.007 продукция относится к малоопасным веществам 4-го класса опасности.

2.2 Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны производственных помещений должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005.

2.3 Общие требования безопасности при работе производственного оборудования - по ГОСТ 12.2.003, а при проведении погрузочно-разгрузочных работ - по ГОСТ 12.3.009.

2.4 Продукция является горючим материалом по ГОСТ 12.1.044.

Общие требования пожарной безопасности на производстве - по ГОСТ 12.1.004.

2.5 Производство изделий должно соответствовать СП 2.2.2.1327-03 «Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту».

2.6 При работе с электрооборудованием должны выполняться требования ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.1.019.

Электрооборудование производственного цеха должно отвечать требованиям ГОСТ 12.2.007.0.

Движущиеся части машин и механизмов должны иметь ограждения.

2.7 Производственный персонал должен применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011, в том числе:

- защитные очки по ГОСТ Р 12.4.230.1;
- защитные резиновые перчатки по ГОСТ 20010;
- респираторы фильтрующего типа по ГОСТ 12.4.028;
- спецодежду по ГОСТ 12.4.101, ГОСТ 12.4.103, ГОСТ 12.4.131 или ГОСТ 12.4.132.

Для защиты кожного покрова работающим необходимо во время работы применять защитные перчатки и дерматологические средства по ГОСТ 12.4.068.

2.8 При производстве изделий рабочие, операторы должны проходить предварительные (при поступлении на работу) и периодические медицинские осмотры в соответствии с действующими нормативными документами.

2.9 Рабочие места должны быть оборудованы в соответствии с требованиями

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	СТО 23.99.13-001-5523517-2019					Лист
					Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	6

ГОСТ 12.2.033

2.10 Производственные помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной системой вентиляции по ГОСТ 12.4.021.

2.11 Выполнение требований техники безопасности должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ и эксплуатации производственного оборудования.

Все работающие должны пройти обучение безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

3 Правила приёмки

3.1 Приемку продукции проводит служба технического контроля изготовителя. Испытания продукции могут проводить изготовитель или независимая испытательная лаборатория по договоренности с ней изготовителя.

Основанием для принятия решения о приемке партий продукции являются положительные данные контроля и результаты испытаний.

3.2 Поставку и приемку продукции производят партиями.

Партией считают количество однородной продукции, изготовленной за определенный промежуток времени и сопровождаемое одним документом о качестве.

3.3 Документ о качестве (паспорт) должен содержать следующие основные данные:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
- адрес предприятия-изготовителя;
- обозначение продукции;
- массу нетто;
- вид тары и количество упаковочных единиц в партии;
- номер партии;
- дату изготовления;
- обозначение настоящих технических условий;
- результаты испытаний или заключение о соответствии продукции требованиям технических условий и конструкторской документации (ОТК предприятия изготовителя);
- сведения о сертификации при ее осуществлении.

Приведенные данные могут быть уточнены, расширены или дополнены.

3.4 Для проверки соответствия качества продукции требованиям настоящих технических условий устанавливаются следующие категории испытаний по ГОСТ 16504:

- входной контроль покупных материалов в соответствии с п.1.3;
- технический (операционный) контроль;
- приемо-сдаточные испытания;
- периодические испытания;
- типовые испытания;
- сертификационные испытания (при необходимости).

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	СТО 23.99.13-001-5523517-2019					Лист
					Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	7

Приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания проводят в соответствии с требованиями таблицы 1 и 2.

3.5 Все материалы должны быть подвергнуты входному контролю в порядке и объеме, установленном на предприятии-изготовителе.

3.6 В процессе изготовления продукции должен быть обеспечен операционный контроль за выполнением правил и норм, установленных технологической документацией изготовителя.

3.7 Для проверки качества продукции отбирают 5% упаковок от партии.

3.8 Приемо-сдаточные испытания.

3.8.1 Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая партия изготовленного продукции.

3.8.2 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания проб, отобранных от удвоенного количества упаковок той же партии или проб продукции, отобранных от каждого контейнера.

Результаты повторного испытания продукции, поставляемой в упаковке, распространяются на всю партию.

3.9 Периодические испытания проводят не реже одного раза в квартал в объеме трех партий продукции, прошедшего приемо-сдаточные испытания.

Периодические испытания по остальным показателям проводят не реже одного раза в год в объеме одной партии продукции, прошедшего приемо-сдаточные испытания.

3.9.1 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, проверяемых периодически, по нему проводят повторные испытания проб, отобранных от удвоенного количества упаковок.

Результаты повторного испытания распространяются на всю партию.

3.10 Типовые испытания проводятся при изменении технологии изготовления продукции.

Объем типовых испытаний должен определяться характером изменений, вносимых в технологию изготовления.

3.10.1 Типовые испытания следует проводить по программе, составленной в соответствии с учетом изменений, внесенных технологию изготовления продукции.

3.10.2 В типовые испытания должна входить проверка характеристик, на которые могли повлиять изменения, внесенные в технологию изготовления.

3.10.3 При отрицательных результатах типовых испытаний предлагаемые изменения не принимаются.

3.11 При необходимости и (или) по согласованию с заказчиком (потребителем), программа испытаний может быть дополнена другими видами испытаний и уточнена.

3.12 Порядок проведения испытаний устанавливает изготовитель.

3.13 Сертификационные испытания, при их выполнении, осуществляют в соответствии с действующими требованиями по сертификации продукции.

4 Методы контроля

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата						
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	СТО 23.99.13-001-5523517-2019					Лист
										8

4.1 Контроль качества продукции проводится на всех стадиях производства, упаковки, хранения и отгрузки.

4.2 Контроль внешнего вида и соответствие маркировки производится визуально или с применением простых средств измерений.

4.3 Контроль геометрических размеров изделий производится по ГОСТ 27680 с помощью линейки по ГОСТ 8026.

4.4 Контроль геометрии и внешнего вида упаковки производится визуально или с применением простых средств измерения с учетом следующих дополнений: упаковка должна соответствовать техническим характеристикам, описанным в производственном задании в соответствии с требованиями настоящего СТО.

4.5 Массу упаковок проверяют взвешиванием двух упаковок на весах любого типа по ГОСТ Р 53228 с точностью до 0,1 кг и вычислением среднеарифметического значения. При выявлении отклонений более чем в пяти упаковках вся партия бракуется.

4.6 Методы испытаний продукции на соответствие физическим показателям:

- массовую долю общей влаги определяют по ГОСТ 11305;
- насыпную плотность определяют по ГОСТ 9758;
- массовые доли компонентов продукции определяют согласно рецептуры по программе производственного контроля.

5 Транспортирование и хранение

5.1 Транспортирование продукции производят всеми видами транспорта в условиях, предохраняющих упаковку от повреждений, с соблюдением правил перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

5.2 Продукция должна храниться при температуре окружающего воздуха не выше плюс 25 °С в штабелях высотой не более 3 м под навесом или в складских помещениях при соблюдении правил противопожарной безопасности.

5.3 Добавки могут храниться навалом на специальных сухих и чистых площадках, имеющих бетонное основание и ограждение высотой не менее 1,5 м.

6 Гарантия изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества продукции требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2 Гарантийный срок хранения - 12 месяцев со дня изготовления.

6.3 Срок хранения продукции в неповрежденной упаковке неограничен.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата						
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	СТО 23.99.13-001-5523517-2019					Лист
										9

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

СТО 23.99.13-001-5523517-2019

Лист регистрации изменений

[illegible][illegible]