

## Ж. СТРОИТЕЛЬСТВО И СТРОЙМАТЕРИАЛЫ

Группа Ж14

**Изменение № 2 ГОСТ 16233—77 Листы асбестоцементные волнистые унифицированного профиля 54/200 и детали к ним. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 28.03.88 № 53**

Дата введения 15.04.88

Пункт 1.2. Чертеж 1. Исключить размеры: R41 (3 раза); R49; R71; R32.

Пункт 1.3. Таблица 1. Заменить размер:  $b_2$  на  $b_2^*$ ;

графа «Отклонение от размеров для листов высшего сорта высшей категории качества». Заменить значения: для размера  $t$  —  $\begin{matrix} +0,8 \\ -0,2 \end{matrix}$  на  $\begin{matrix} +0,7 \\ -0,3 \end{matrix}$ ; для размера  $b_1$  —  $\begin{matrix} +5 \\ -4 \end{matrix}$  на  $\pm 5$ ; для размера  $b_2^*$  —  $\pm 4$  на «—»;

графа «Отклонение от размеров для листов высшего сорта первой категории качества». Заменить значения: для размера  $t$  —  $\begin{matrix} +0,8 \\ -0,2 \end{matrix}$  на  $\begin{matrix} +0,7 \\ -0,3 \end{matrix}$ ; для размера  $b_1$  —  $\pm 5$  на  $\pm 7$ ; для размера  $b_2^*$  —  $\pm 5$  на «—»;

графа «Отклонение от размеров для листов первого сорта первой категории качества». Заменить значения: для размера  $b_1$  —  $\pm 5$  на  $\pm 7$ ; для размера  $b_2^*$  —  $\pm 5$  на «—»;

сноску изложить в новой редакции: «\*Размеры шага волны и перекрываемой кромки приведены как справочные и не являются браковочным признаком.

Справочная масса листов и деталей приведена в справочном приложении 2».

Пункт 2.4. Первый, второй абзацы изложить в новой редакции: «Листы и детали не должны иметь пробоин, трещин, отколов и посторонних включений.

Допускаются малозначительные дефекты:

1) отдельные сдиры протяженностью в любом направлении не более 100 мм;

2) на листах первого сорта отдельные выщербины с одной торцевой стороны листа размером не более 15 мм по длине листа. Суммарная величина выщербин, измеряемая в направлении ширины листа, не должна превышать 60 мм;

3) на лицевой поверхности листов первого сорта отдельные поверхностные разрывы длиной не более 100 мм и шириной не более 2 мм.

(Продолжение см. с. 240)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 16233—77)*

Суммарное число малозначительных дефектов на одном листе в любой комбинации не должно быть более трех, а число таких листов в выборке не должно быть более одной трети.

Определения дефектов — по ГОСТ 20430—84».

Пункт 2.5. Таблица 4. Графа «Нормы для листов высшего сорта высшей категории качества». Заменить значение сосредоточенной нагрузки от штампа при  $t=6$  мм: 16,5 на 1,65, при  $t=7,5$  мм: 23,5 на 2,35; графы «Нормы для листов высшего сорта первой категории качества», «Нормы для листов первого сорта первой категории качества». Заменить значение сосредоточенной нагрузки от штампа при  $t=6$  мм: 15 на 1,50, при  $t=7,5$  мм: 22 на 2,20.

Пункт 4.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Каждую партию листов (деталей) принимают путем проведения выборочного приемочного контроля по следующим показателям»:

Пункт 4.3 дополнить словами: «В состав партии должны входить листы одной толщины и одного сорта».

Пункт 4.4. Первый абзац. Заменить слова: «обязано проводить периодические испытания изделий» на «должно проводить периодический выборочный контроль изделий одной партии»;

дополнить абзацем: «В случае получения неудовлетворительных результатов по любому из указанных показателей (кроме морозостойкости) следует перейти на контроль по этому показателю каждой партии изделий. При получении положительных результатов контроля десяти следующих друг за другом партий переходят вновь к периодическому контролю».

Пункт 4.5. Второй абзац изложить в новой редакции: «Из стопы отбирают один лист (деталь), кроме двух верхних и двух нижних».

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.5.1, 4.5.2: «4.5.1. Партию листов (деталей) принимают, если:

1) при контроле по показателям внешнего вида, формы и размеров, состояния окрашенной поверхности, прочности цветного покрытия на истирание, сосредоточенной нагрузки от штампа, водонепроницаемости каждое изделие, отобранное для контроля, удовлетворяет требованиям настоящего стандарта;

2) при контроле по показателям плотности, предела прочности при изгибе, ударной вязкости средняя арифметическая из полученных при контроле величин удовлетворяет требованиям настоящего стандарта;

3) при контроле по показателю морозостойкости каждое изделие по отсутствию признаков расслоения и повреждения удовлетворяет требованиям настоящего стандарта и средняя арифметическая пределов прочности при изгибе подвергавшихся испытанию образцов составляет не менее 90 % от средней арифметической пределов прочности при изгибе контрольных образцов.

При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей, переходят на контроль по этому показателю в соответствии с п. 4.9.

*(Продолжение см. с. 241)*

4.5.2. В случае несоответствия партии листов (деталей) требованиям настоящего стандарта по внешнему виду, форме и размерам допускается ее повторное предъявление для приемки после разбраковки, а при несоответствии по физико-механическим показателям — после дополнительного выдерживания.

Партия листов толщиной 7,5 мм, не соответствующая требованиям стандарта по толщине или физико-механическим показателям, указанным в табл. 1 и 4, может быть принята как партия листов толщиной 6 мм при соответствии физико-механических показателей требованиям стандарта к этим листам, о чем должно быть указано в паспорте».

Пункт 4.6 исключить.

Пункт 4.7 изложить в новой редакции: «4.7. Допускается наличие в партии не более 5 % листов этой же партии или других принятых техническим контролем партий, которые имеют:

меньшее число волн — 5 при ширине листа не менее 925 мм, 4 при ширине не менее 725 мм;

длину, уменьшенную не более чем на 500 мм (неполномерные листы).

Неполномерные листы, включаемые в одну партию, должны иметь одинаковую длину в пределах допускаемых отклонений, указанных в табл. 1.

На листах с меньшим числом волн маркировка должна быть на одной из крайних волн».

Пункт 4.8 исключить.

Пункт 4.9. Первый абзац изложить в новой редакции: «Потребитель имеет право проводить контрольную проверку изделий в соответствии с требованиями, указанными ниже. Такой же порядок распространяется на инспекционные проверки»;

дополнить абзацами (после первого): «Отбор образцов для контроля осуществляют по табл. 5.

Оценку результатов контроля и решение о приемке партии по показателям внешнего вида, формы и размеров, состояния окрашенной поверхности, прочности цветного покрытия к истиранию, сосредоточенной нагрузке от штампа, водонепроницаемости осуществляют по табл. 5»;

дополнить абзацем: «Оценку результатов контроля по показателям плотности, предела прочности при изгибе, ударной вязкости, морозостойкости осуществляют по п. 4.5.1 (перечисления 2 и 3). При неудовлетворительных резуль-

(Продолжение см. с. 242)

татах контроля хотя бы по одному из показателей, партия приемке не подлежит».

Пункт 5.1.2 после слов «более чем на 10 %» исключить.

Пункт 6.1 изложить в новой редакции: «6.1. На лицевой стороне перекрывае-мой части всех листов должны быть нанесены краской:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение профиля листа и его толщина — 54/200—7,5 (54/200—6);

номер партии;

розничная цена (для листов, отгружаемых в торговую сеть).

Не менее чем на 1 % листов должны быть нанесены: сорт листов и штамп ОТК, а на деталях — штамп ОТК».

Пункт 6.2. Последний абзац. Заменить слова: «в правом верхнем углу пас-порта» на «в паспорте»; дополнить словами: «согласно Положению о государ-ственном Знаке качества № 39—8/775».

Пункты 6.3, 6.4 изложить в новой редакции: «6.3. Листы (детали) при хра-нении должны быть уложены в стопы по сортам на поддоны или поперечные деревянные бруски.

Стопы на поддонах допускается устанавливать в штабеля друг на друга, при этом общая высота штабеля не должна превышать 2,5 м.

Транспортные пакеты при хранении допускается устанавливать в штабеля друг на друга, при этом общая высота штабеля не должна превышать 3,5 м.

6.4. Транспортирование изделий должно осуществляться в соответствии с правилами перевозок грузов, установленными для данного вида транспорта, и другой документацией, утвержденной в установленном порядке».

Раздел 6 дополнить пунктами — 6.6, 6.7: «6.6. При транспортировании листы должны быть сформированы в транспортные пакеты.

Допускается транспортировать листы стопами без пакетов в железнодорож-ных вагонах и автомобилях. Число листов в штабеле, состоящем из одной или более стоп, при перевозке в железнодорожных вагонах не должно превышать 130 шт. для листов толщиной 7,5 мм и 150 шт. для листов толщиной 6 мм.

6.7. При транспортировании листов в районы Крайнего Севера и труднодо-ступные районы СССР тара и упаковка должны соответствовать ГОСТ 15846—79».

(ИУС № 7 1988 г.)