

**Изменение № 1 ГОСТ 20430—84 Листы асбестоцементные волнистые среднего профиля 40/150 и детали к ним. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 21.07.87 № 143**

**Дата введения 01.09.87**

Пункт 1.2. Таблица 1. Заменить размер:  $b_2$  на  $b_2^*$ ;  
 графа «Допускаемые отклонения для листов высшего сорта». Для размера  $h_1$  заменить значения:  $\pm \frac{+5}{-3}$  на  $\pm 5$ ; для размера  $b_1$  заменить значение:  $\pm 5$  на  $\pm 7$ ;  
 для размера  $b_2^*$  заменить значение:  $\pm 5$  на «—»;  
 графа «Допускаемые отклонения для листов первого сорта». Для размера  $h_1$  заменить значения:  $\pm \frac{+6}{-4}$  на  $\pm 6$ ; для размера  $b_1$  заменить значение:  $\pm 8$  на  $\pm 7$ ;  
 для размера  $b_2^*$  заменить значение:  $\pm 8$  на «—»;  
 сноску после слова «Размеры» дополнить словами: «перекрываемой кромки»;  
 заменить слова: «в справочном приложении» на «в справочном приложении 1».

Пункт 2.3. Первый, второй абзацы изложить в новой редакции:

«Листы и детали не должны иметь пробоины, трещины, 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 величиной не более 30 мм по длине листа. Суммарная величина выщербины, измеряемая в направлении ширины листа, не должна превышать 100 мм;
- 3) на лицевой поверхности листов первого сорта отдельные поверхностные разрывы длиной не более 100 мм и шириной не более 2 мм.

Суммарное число малозначительных дефектов на одном листе в любой комбинации не должно быть более 3, а число таких листов в выборке не должно быть более одной трети.

Определения дефектов приведены в справочном приложении 2».

Пункт 2.6. Таблица 3. Графа «Норма для листов высшего сорта». Заменить значение сосредоточенной нагрузки от штампа: 17,5 на 1,75;

графа «Норма для листов первого сорта». Заменить значение 15,0 на 1,50.

Пункт 5.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Каждую партию листов (деталей) принимают путем проведения выборочного приемочного контроля по следующим показателям».

Пункт 5.4 после слов «должно проводить» дополнить словом: «выборочный»; 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 5.5 изложить в новой редакции; дополнить пунктами — 5.5.1, 5.5.2:

«5.5. Для проведения на предприятии-изготовителе приемочного и периодического контроля от партии отбирают 3 листа (2 детали). Из стопы отбирают один лист (деталь), кроме двух верхних и двух нижних.

Порядок отбора должен соответствовать обязательному приложению 3.

5.5.1. 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, водопоглощения, предела прочности при изгибе, ударной вязкости средняя арифметическая из полученных при контроле величин удовлетворяет требованиям настоящего стандарта;

3) при контроле по показателю морозостойкости удовлетворяет требованиям настоящего стандарта каждое изделие по отсутствию признаков расслоения

(Продолжение см. с. 210)

а 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. 5.6.

5.5.2. В случае несоответствия партии листов (деталей) требованиям настоящего стандарта допускается ее повторное предъявление для приемки после разбраковки или дополнительного выдерживания».

Пункт 5.6. Первый абзац дополнить словами: «Такой же порядок распространяется на инспекционные проверки».

Пункт 5.6.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Отбор образцов для контроля осуществляют по табл. 5».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.6.2: «5.6.2. Оценку результатов контроля и решение о приемке партии по показателям внешнего вида, формы и размеров, состояния окрашенной поверхности, прочности цветного покрытия к истиранию, сосредоточенной нагрузки от штампа, водонепроницаемости осуществляют по табл. 5.

Оценку результатов контроля по показателям плотности, водопоглощения, предела прочности при изгибе, ударной вязкости, морозостойкости осуществляют по п. 5.5.1, перечисления 2 и 3. При неудовлетворительных результатах контроля хотя бы по одному из показателей, партия приемке не подлежит».

Пункт 5.7 изложить в новой редакции: «5.7. Допускается наличие в партии не более 5 % листов этой же партии или других принятых техническим контролем партий, которые имеют:

меньшее число волн: 6 при ширине листа не менее 830 мм, 5 при ширине не менее 680 мм;

длину, уменьшенную не более чем на 450 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 6.4 исключить.

Пункт 7.1. Первый абзац. Исключить слово: «несмываемой»;

второй абзац. Заменить слова: «условное обозначение» на «наименование».

Пункт 7.2. Последний абзац. Заменить слова и ссылку: «в правом верхнем углу паспорта» на «в паспорте»; ГОСТ 1.9—67 на «Положением о государственном Знаке качества № 39—8/775».

Пункты 7.3, 7.4, 7.7 изложить в новой редакции: «7.3. Транспортирование изделий должно осуществляться в соответствии с правилами перевозок грузов, установленными для транспорта данного вида, и другой документацией, утвержденной в установленном порядке.

7.4. При транспортировании листы должны быть сформированы в транспортные пакеты.

7.7. Допускается транспортировать листы стопами без пакетов в железнодорожных вагонах и автомобилях.

Число листов в штабеле, состоящем из одной или более стоп, при перевозке в железнодорожных вагонах не должно превышать 165 шт. при длине 1750 мм и 130 шт. при длине 2500 мм, а при перевозке в автомобилях — 100 шт.».

Пункты 7.8, 7.10 исключить.

Пункт 7.12. Второй абзац исключить;

дополнить абзацем: «Транспортные пакеты при хранении допускается устанавливать в штабели друг на друга, при этом общая высота штабеля не должна превышать 3,5 м».

Приложение справочное. Заменить слово: «Приложение» на «Приложение 1».

Стандарт дополнить справочным приложением — 2 и обязательным приложением — 3:

(Продолжение см. с. 211)

Дефекты асбестоцементных изделий и их определения

Термин	Определение
Трещина	Щель по всей толщине изделия, очевидная или выявленная смещением прилегающих участков изделия друг относительно друга или просмотром «на свет»
Сдир	Отсутствие части наружного слоя со стороны лицевой поверхности
Поверхностный разрыв	Разрыв поверхностного слоя изделия с его лицевой стороны

(Продолжение см. с. 212)

### Порядок отбора образцов при контроле качества продукции

Выборочный метод контроля качества продукции является обязательным как для служб технического контроля предприятий-изготовителей, так и для контролирующих организаций.

Указанный метод заключается в контроле определенной части продукции, по результатам которого делается вывод о качестве всей продукции в партии.

Обязательным является осуществление отбора «не глядя на продукцию». Не допускается «выбирать» стопы (штабели) или изделия, рассматривая их с целью выбора «лучших» или «худших».

Не допускается уменьшение или увеличение числа изделий, отбираемых для проверки качества по сравнению с установленным в настоящем стандарте».

(ИУС № 12 1987 г.)

---