

Изменение № 2 ГОСТ 25781—83 Формы стальные для изготовления железобетонных изделий. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 05.08.87 № 164

Дата введения 01.10.87

На обложке и первой странице стандарта под словами «Издание официальное» проставить букву: Е.

Под наименованием стандарта исключить код ОКП: 48 4224.

Вводная часть. Первый абзац после слов «(далее — формы)» дополнить словами: «и бортоснастку»;

второй абзац после слова «лифтов» дополнить словами: «для изделий из ячеистых бетонов».

Пункт 2.2.1. Третий абзац изложить в новой редакции: «жесткость конструкции, ограничивающую деформации от статических и динамических нагрузок и технологических воздействий, превышающие установленные настоящим стандартом и технической документацией на форму».

Пункт 2.3.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Формы должны изготавливаться из стали марок БСт3 с гарантией свариваемости (оговаривается при заказе стали) или ВСт3 по ГОСТ 380—71: любой категории и степени раскисления».

Пункт 2.4.2. Первый абзац. Заменить слово: «защищена» на «зачищена».

Пункт 2.5.5. Заменить слова: «не грубее Ra 40 мкм» на « $Ra \leq 40$ мкм».

Пункт 2.6.2. Примечание изложить в новой редакции:

«Примечания:

1. Классы точности бетонных и железобетонных изделий определяют по нормативно-технической и проектной документации на эти изделия, и также по ГОСТ 21779—82. Точность форм принимают на 1—2 класса выше точности изделий.

2. В случае технической необходимости по усмотрению предприятия (организации)-разработчика технической документации на формы допускается изменять величины предельных отклонений внутренних размеров формы с сохранением величины поля допуска».

Пункт 2.6.3а изложить в новой редакции: «2.6.3а. Предельные отклонения от номинального размера между кромкой борта и фасонным элементом профиля на всей его длине (в поперечном сечении борта) не должны превышать ± 2 мм. В технически обоснованных случаях допускается в рабочей документации на формы назначать другие предельные отклонения».

Пункт 2.6.6. Первый абзац. Заменить слова: «плюс 2, минус 1 мм» на ± 2 мм;

второй абзац. Заменить слова: «1 мм на всей высоте упора» на « $1/50$ размера по высоте участка опирания анкера предварительно напрягаемого арматурного стержня».

Пункт 2.6.7. Второй абзац изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 222)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25781—83)

«Высота борта	Отклонение от перпендикулярности
До 250	2,5
Св. 250 до 500	3,5»;

дополнить абзацем: «При высоте бортов св. 500 мм отклонение от перпендикулярности их рабочей поверхности к плоскости поддона не регламентируется; при наличии такого требования к изготовляемому в форме железобетонному изделию допускаемые отклонения назначаются на один класс выше по сравнению с изделием».

Пункт 2.6.8 дополнить абзацем: «Для форм с предварительно задаваемым выгибом (прогибом), указанным в технической документации на форму, регламентируется отклонение от прямолинейности рабочей поверхности поддона только на длине 2 м».

Пункт 2.6.9. Второй абзац изложить в новой редакции: «Для поддонов с предварительно задаваемым выгибом (прогибом) отклонение от плоскостности рабочей поверхности не регламентируется. Величина выгиба (прогиба) не должна выходить за пределы номинального интервала выгиба (прогиба), указанного в технической документации на форму».

Пункт 2.6.10 исключить.

Пункт 2.6.11. Первый абзац. Исключить слова: «При этом толщина плит, устанавливаемых на одну форму, не должна отличаться более чем на 1 мм».

Пункт 2.6.15. Заменить слова: «0,5 длины примыкания; для форм, аттестуемых по высшей категории качества, общая длина местных зазоров не должна превышать 0,25 длины примыкания» на «одной трети длины примыкания».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.6.9а, 2.6.17: «2.6.9а, Указанные в пп. 2.6.8 и 2.6.9 требования к допускаемым отклонениям от прямолинейности и плоскостности рабочей поверхности поддона не распространяется на поверхности (кессоны поддона), образующие выемки в ребристых плитах покрытий и перекрытий. Отклонения от прямолинейности и плоскостности указанных поверхностей не регламентируются».

2.6.17. В технически обоснованных случаях рекомендуется производить отжиг формы в сборе или ее элементов в отдельности».

Пункт 2.8.1. Первый абзац. Заменить слова: «покрытий 4/1 и 8₁₀₀°С по ГОСТ 9,032—74» на

«8₁₀₀°С — для форм, изготовляемых для внутреннего рынка во всех климатических исполнениях, и для поставки на экспорт в климатических исполнениях У, ХЛ, ТС по ГОСТ 15150—69;

4/1₁₀₀°С — для форм, поставляемых на экспорт в климатическом исполнении ТВ по ГОСТ 15150—69»;

второй абзац. Заменить обозначение: VI на VII.

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Средний ресурс форм до капитального ремонта должен быть не менее 550 циклов; установленный ресурс — не менее 320 циклов».

Примечание. Величина ресурса подтверждается на основании отзывов потребителей форм».

(Продолжение см. с. 223)

Пункт 3.8. Заменить слово: «парение» на «выделение пара».

Пункт 4.2. Первый, третий абзацы изложить в новой редакции: «Каждая форма должна быть укомплектована сопроводительной документацией, в состав которой входят паспорт и сборочный чертеж формы. Опалубочные чертежи изделий, изготовляемых в данной форме, включают в состав сборочного чертежа формы по усмотрению организации-разработчика технической документации на форму. Карту смазки на формы (поддоны) не составляют. Места смазки, вид смазочного материала и периодичность смазки указывают в паспорте на форму или ее элементы»;

«Допускается партию однотипных форм или форм одного вида и назначения для каждого конкретного потребителя комплектовать одним паспортом, при этом ведомость комплекта поставки, свидетельство о приемке и гарантийное обязательство, входящие в состав паспорта, составляют на каждую форму»;

дополнить абзацем: «Сопроводительная документация на формы, поставляемые на экспорт — по ГОСТ 6.37—79 и заказу-наряду внешнеторговой организации».

Пункт 5.3. Первый абзац. Заменить слово: «конструкторской» на «технической»;

предпоследний абзац исключить;

последний абзац изложить в новой редакции: «Перечень форм, подлежащих предварительным и приемочным испытаниям, в том числе форм, в которых производится пробное изготовление изделий, устанавливает разработчик технической документации по согласованию с предприятием-изготовителем форм (число пробных формовок определяется соглашением сторон). Целесообразность проведения пробного изготовления изделий при приемочных испытаниях устанавливает организация-разработчик технической документации совместно с предприятием-изготовителем форм».

Пункт 5.4 дополнить абзацем: «Поддоны или другие элементы форм, поставляемые как конечная продукция, испытывают в количестве 1 шт. от партии 2000 шт., но не реже чем один раз в год».

Пункт 6.4 дополнить словами: «в местах плотного, без зазора, прилегания бортов к настилу поддона».

(Продолжение см. с. 224)

Раздел 6 дополнить пунктом — 6.5а: «6.5а. Предварительно задаваемый выгиб (прогиб) поддона измеряют струной и измерительной линейкой. Измерения проводят по краям поддона по его поперечной оси».

Пункт 6.7 дополнить абзацем: «Отклонение от перпендикулярности опорной поверхности упора к рабочей поверхности настила поддона проверяют путем измерения зазоров между нижней и верхней точками участка опирания анкера и ребром поверочного угольника 90° по ГОСТ 3749—77, установленного на настиле поддона, или другими средствами измерения, аттестованными в установленном порядке. Величину зазоров измеряют измерительной линейкой или щупом».

Пункт 6.8. Исключить слова: «большим или меньшим 90°».

Пункт 6.10. Первый абзац после слова «струны» дополнить словами: «из проволоки диаметром не более 0,5 мм по ГОСТ 3282—74 или ГОСТ 9389—75, натягиваемой усилием не менее 5 кгс».

Пункт 6.11. Заменить слова: «по пп. 6.6—6.10а» на «по пп. 6.5—6.10а».

Пункт 6.12 изложить в новой редакции: «6.12. Швы сварных соединений контролируют по ГОСТ 3242—79».

Пункт 7.1.2. Исключить слова: «по ГОСТ 1.9—67»; после слов «условное обозначение формы» дополнить словами: «присвоенное ей в технической документации»; заменить слова: «заводской номер формы» на «порядковый номер формы по системе нумерации предприятия-изготовителя».

Пункт 7.1.3. Заменить слова: «надпись СССР» на «условное обозначение формы, присвоенное ей в технической документации»; «заводской номер» на «порядковый номер формы по системе нумерации предприятия-изготовителя».

Пункт 7.3.1 исключить.

Пункт 7.3.2 дополнить абзацем: «При температуре окружающей среды минус 40 °С и ниже подъем форм должен производиться при помощи инвентарных приспособлений по схеме строповки, разработанной организацией-разработчиком технической документации на эти формы».

Пункт 7.3.4. Исключить слова: «при температуре воздуха не ниже минус 30 °С».

Приложение 4. Заменить слова: «размеров деталей» на «свободных размеров деталей».

(ИУС № 12 1987 г.)