РСТ Уз 856-94

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

СИСТЕМА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ
СТРОИТЕЛЬСТВО

ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

Издание официальное

Государственный комитет Республики Узбекистан
по архитектуре и строительству
Ташкент

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 РАЗРАБОТАН и ВНЕСЕН Узбекским научно-исследовательским и проектным институтом типового и экспериментального проектирования жилых и общественных зданий (АО УзЛИТТИ) им. Х.Асамова.

2 УТВЕРЖДЕН и ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом Государственного комитета Республики Узбекистан по архитектуре и строительству от 03.02. 1998 г. №12 .

3 Стандарт соответствует государственной системе стандартизации Республики Узбекистан. Основные положения (РСТ Уз 1.0-92 и РСТ Уз 1.11-95).

4 Разделы 1, 3, 4 настоящего стандарта представляют собой полный аутентичный текст ГОСТ 4.217-81.

5 С вводом в действие настоящего стандарта на территории Республики Узбекистан прекращается действие ГОСТ 4.217-81.

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госкомархитектстроя.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

	стр.
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Номенклатура показателей качества	1
4 Применяемость критериев показателей качества	4

МСТ УЗ 856 - 98

С Т А Н Д А Р Т Р Е С П У Б Л И К И У З Б Е К И С Т А Н

Полимерные вяжущие гидроизоляционные составы

Технические требования и методы испытаний

Кўтарувчан полимерли гидроизоляция қоришмалари

Техник талаблар ва синаш усуллари

Polymeric waterproofing mixtures

Specifications and methods of tests

Дата введения 01.05.01
2003.05.01

Ўзгартиш киритилган

Настоящий стандарт распространяется на сухие смеси для изготовления полимерцементных мастик (далее мастик).

Стандарт устанавливает требования к полимерцементной мастике для гидроизоляции:

- подземных сооружений, промышленных установок и других конструкций, подлежащих постоянному и циклическому воздействию воды;
- кровли строительного покрытия плоских форм.

Полимерцементные мастики, могут эксплуатироваться в сильно агрессивной среде (при условии устройства соответствующих отделочных покрытий, химически стойких), в том числе морской воды по ГОСТ 4.210.

Настоящий стандарт применяется при новом строительстве.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ 4.200-79 ОПКП. Отделочные работы. Цветовые покрытия.

3 НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА

3.1. Номенклатура показателей качества по маркам, группам жесткости и условия обеспечения показателей качества приведены в таблице 1.

3.2. Для отдельных видов форм при соответствующем обосновании могут применяться дополнительно другие показатели качества.

УСТАНОВЛЕНИЕ
Госстроя Узбекистана
09 » марта 1998 года
766

РСП №3 856-98

Таблица 1

Наименование показателей качества и единицы измерения	Условные обозначения показателей качества
1. Технический уровень	
1.1. Показатели назначения	
1.1.1. Наименование формы	–
1.1.2. Наибольшее число одновременно формуемых изделий, шт.	$n_{ф}$
1.1.3. Число типоразмеров и марок изделий, изготовляемых в форме, шт	$n_т$; $n_м$
1.1.4. Масса формы, кг	$M_ф$
1.1.5. Наименование технологии изготовления изделий	–
1.1.6. Способ перемещения при изготовлении изделий	–
1.1.7. Способ распалубки	–
1.1.8. Метод натяжения арматуры	–
1.1.9. Механизм для уплотнения бетонной смеси	–
1.1.10. Способ крепления формы к механизму для уплотнения	–
1.1.11. Метод ускоренного твердения бетона	–
1.2. Показатели конструктивности	
1.2.1. Внутренние основные проектные размеры собранной незагруженной формы (длина, ширина, высота, длина диагонали, диаметр), мм	$l,b,h,д,d$
1.2.2. *Показатели жесткости формы, оцениваемой по параметрам деформативности:*	
1.2.2.1. Прогиб формы в загруженном состоянии (от собственной массы, массы бетона и усилий извлечения арматуры), мм	y
1.2.2.2. Сближение упоров от силы натяжения арматуры, мм	$Δl$
1.2.2.3. Прогиб свободного угла при диагональном опирании (для перемещаемых форм), мм	$y_д$
1.2.2.4. Прогиб бортов загруженной формы, мм.	y
1.2.3. *Показатели геометрической точности*	
1.2.3.1. Отклонения внутренних размеров форм по длине, ширине, высоте, длине диагонали и диаметру, мм	$б$
1.2.3.2. Отклонения от проектных размеров элементов формы, образующих отверстия и уступы в изделиях, мм	$б$
1.2.3.3. Отклонение от плоскостности (неплоскостность) рабочей поверхности поддона, мм	$Δ$
1.2.3.4. Отклонения от проектного положения арматурных выпусков, закладных деталей и монтажных петель, мм	$б$
1.2.3.5. Отклонение от размеров между рабочими поверхностями упоров в формах, мм	$б$
1.2.3.6. Отклонение от перпендикулярности (скрещиваемости) внутренних плоскостей бортов к плоскости поддона, мм	$Δ$

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Наименование критериев, показателей качества и единицы измерения	Условные обозначения показателей качества
1.2.3.7. Отклонение от прямолинейности (непрямолинейность) профиля рабочих поверхностей поддона и бортов, мм	Δ
1.2.3.8. Непрямоугольность (разность длин диагоналей прямолинейных форм и их прямоугольных элементов), мм	Δ
1.2.3.9. Отклонение от прямолинейности образующих цилиндрических поверхностей, мм	Δ
1.2.3.10. Отклонение от овальности цилиндрических элементов форм, мм	Δ
1.2.3.11. Зазор между примыкающими частями форм и поддоном, мм	
1.2.4. Параметры шероховатости рабочих поверхностей, мкм	R_a, R_z
1.3. Показатели надежности	
1.3.1. Ресурс до первого капитального ремонта, циклов	$T_к$
1.3.2. Ресурс до списания, циклов	$T_{сп}$
1.3.3. Гарантийный срок эксплуатации, мес	$T_г$
1.3.4. Сохраняемость при хранении, мес	$T_с$
1.4. Показатели технологичности	
1.4.1. Удельная металлоемкость (масса формы на 1 м³ изделия), кг/м³	$M_у$
1.4.2. Разборность формы (число отделяемых основных элементов), шт	$P_а$
1.4.3. Удельная трудоемкость изготовления, чел-ч/т	$T_п$
1.4.4. Удельная трудоемкость сборки, разборки и перекладки формы, чел-ч/т	$T_м$
1.5. Показатели транспортабельности	
1.5.1. Габаритные размеры (длина, ширина, высота, диаметр), мм	L, B, H, D
1.5.2. Наименование устройств для захвата и транспортирования	–
1.5.3. Способ транспортирования от завода-изготовителя	–
1.5.4. Удельная трудоемкость погрузки и разгрузки, чел-ч	$T_т$
1.6. Эстетические показатели	
1.6.1. Товарный вид, балл	–
1.7. Эргономические показатели	
1.7.1. Удобство обслуживания (расположение, укладки арматуры и закладных деталей, чистки), балл	–
1.8. Показатели стандартизации и унификации	

Продолжение таблицы 1.

Наименование критериев, показателей качества и единицы измерения	Условные обозначения показателей качества
1.6.1. Коэффициент повторяемости, % 1.6.2. Коэффициент применяемости, %	$K_п$ $K_у$
1.8. Показатели безопасности 1.8.1. Наличие приспособлений, обеспечивающих безопасность работ при распаковке, навешении арматуры, сборке и транспортировании	–
2. Стабильность показателей качества	
2.1. Показатель соблюдения стандартов и технических условий, %	–
3. Экономическая эффективность	
3.1. Цена формы, сум. 3.2. Себестоимость, сум/ед. продукции (т.ив.) 3.3. Рентабельность, %	Ц С Р

4. Применяемость критериев показателей качества

4.1. Применяемость критериев качества форм в зависимости от вида решаемых задач - по ГОСТ 4.200.

4.2. Номенклатура показателей качества устанавливается в зависимости от назначения конкретных видов форм.

4.3. Показатели п. 1.2 Таблицы 1 являются регулируемыми.

УДК 693.556.41.032.5:658.562:006.354

РСТ Уз 856-98
501

Ключевые слова: формы отливок, показатели качества, показатели конструктивности, показатели технологичности, показатели надежности, показатели трещиностойкости.

Отзывы и предложения просим направлять в адрес института АО УзЛИТИ. Адрес института: 700095, г. Ташкент, ул. Нукусская, 17

Подготовлено к изданию АО УзЛИТИ

РОТ № 856-98

Генеральный директор АО "Алатау" к.т.н. С.А. Ходжаев

Зам. генерального директора по научной работе к.т.н. А.М. Кенжаев

Ученый секретарь к.ф.-м.н. А.С. Давидович