

ИЗМЕНЕНИЕ N 2 ГОСТ 25781-83 "ФОРМЫ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ"

Группа Ж33

Дата введения

1 октября 1987 года

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:

"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 изготавливаемому 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 $\delta_{\text{ГОСТ}}$ по ГОСТ 9.032-74" на

" $\delta_{\text{ГОСТ}}$ - для форм, изготавливаемых для внутреннего рынка во всех климатических исполнениях, и для поставки на экспорт в климатических исполнениях У, ХЛ, ТС по ГОСТ 15150-69;

4/1 $_{\text{ГОСТ}}$ - 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".

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, изготавливаемых 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".

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 поперечного 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 6.1.1. 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".