

ЎЗБЕКИСТОН МИЛЛИЙ СТАНДАРТИ

ШИШАТОЛАЛИ БЎЙРА БИЛАН МУСТАЎКАМЛАНГАН ГИПС ЛИСТЛАР

Техник шартлар

О‘зМSt 323:2024

Расмий нашр

**Тошкент
2024**

Муқаддима

1 СТҚ 21 “Қурилиш ва уй-жой коммунал хўжалиги” Стандартлаштириш бўйича техник қўмитаси томонидан ИШЛАБ ЧИҚИЛДИ ВА ТАСДИҚЛАШАГА ТАҚДИМ ЭТИЛДИ.

2 Ўзбекистон стандартлар институти томонидан 4-октябр, 2024-йилдаги 42/MSt-сон буйруғи билан ТАСДИҚЛАНДИ.

3 Ушбу стандарт EN 15283-1:2008+A1:2009 “Тола билан мустаҳкамланган гипс листлари. Таърифлар, талаблар ва синов усуллари. 1-қисм. Бўйра билан мустаҳкамланган листлар. (EN 15283-1:2008+A1:2009 “Gypsum boards with fibrous reinforcement - Definitions, requirements and test methods - Part 1: Gypsum boards with mat reinforcement”)” стандартига нисбатан техник оғишларни киритиш орқали ўзгартирилган бўлиб, уларнинг изоҳи ушбу стандартнинг кириш қисмида келтирилган.

4 ДАСТЛАБКИ АМАЛГА КИРИТИЛИШИ.

Ушбу миллий стандарт ва унга бўлган ўзгартишларни Ўзбекистон ҳудудида амалга киритиш ҳақидаги ахборат Стандартлаштириш бўйича миллий органнинг расмий веб-сайтлари ва стандартларнинг йиллик ахборат кўрсаткичларида қайд этилади. Ушбу стандартни қайта кўриб чиқиш ёки бекор қилиш ҳақидаги мувофиқ ахборот Стандартлаштириш бўйича миллий органнинг расмий веб-сайтлари ва стандартларнинг йиллик ахборат кўрсаткичларида қайд этилади.

Ушбу стандартни Ўзбекистон ҳудудида расмий чоп этиш мутлақ ҳуқуқи Ўзбекистон стандартлар институтига тегишли.

Мундарижа

Кириш	4
1. Қўллаш соҳаси	Ошибка! Закладка не определена.
2. Норматив ҳужжатларга ҳаволалар	5
3. Атамалар ва таърифлар.....	7
3.1. Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар.....	7
3.2. Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларнинг қўшимча хусусиятлари	8
3.3. Умумий шартлар.....	8
3.4. Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларнинг ён томони профиллари	8
3.5. Белгилар ва қисқартмалар	9
3.6. Гипс хомашёсидан тайёрланадиган маҳсулотларининг таснифи.....	9
3.7. Шишатола билан мустаҳкамланган гипс листлар ва ёрдамчи маҳсулотларининг таснифи.....	10
4. Талаблар	10
4.1. Механик хоссалари.....	10
4.3. Акустик хоссалар.....	11
4.4. Буғ ўтказувчанлик (сув буғига қаршилик коэффиенти сифатида ифодаланади) ..	12
4.5. Термик қаршилик (иссиқлик ўтказувчанлиги сифатида ифодаланади).....	12
4.6. Хавфли моддалар.....	12
4.7. Ўлчамлар ва кўрсаткичлардан чекинишлар	12
4.8. Сув шимувчанлик коэффиенти камайтирилган Н1 ва Н2 туридаги шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларга қўшимча талаблар	13
4.9. Сирт қаттиқлиги оширилган I-турдаги шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар учун қўшимча талаблар	13
4.10. Юқори ҳароратларда бўйранинг гипсли ўзакга юқори адгезияли (ёпишқоқлик) F турдаги шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларга қўшимча талаблар ...	13
4.11. Зарбга бардошлилик	13
5. Синов усуллари	13
5.1. Намунани танлаб олиш	13
5.2. Кенглигини аниқлаш.....	13
5.3. Узунликни аниқлаш	14
5.4. Қалинликни аниқлаш	15
5.5. Тўғрибурчаклилини ва қирралар профили қалинлигини аниқлаш	15
5.6. Эгилишда бузувчи юкни аниқлаш	16
5.7. Юк остида букилишни аниқлаш	17
5.8. Умумий сув шимувчанликини аниқлаш.....	17
5.9. Листнинг сирт қаттиқлигини аниқлаш.....	18
5.10. Листнинг зичлигини аниқлаш	19
6. Мувофиқликни баҳолаш.....	20
6.1. Умумий қоидалар	20
6.2. Дастлабки стандарт синовлар.....	20
6.3. Заводда ишлаб чиқариш назорати	20
7. Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларни маркировкалаш	21
8. Маркировкалаш, этикетлаш ва қадоқлаш.....	22
Илова.....	23

Кириш

Мазкур Миллий стандарт EN 15283-1:2008+A1:2009 рақамли Европа стандартига қуйидаги ўзгаришлар киритиб қабул қилинган.

“Норматив ҳаволалар” бўлимидаги Давлатлараро ёки миллий стандарт сифатида қабул қилинмаган Европа стандартларига ҳаволалар амалдаги стандартларга ҳаволалар билан алмаштирилган.

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларнинг қўшимча хусусиятларини қисқартирилган белгилари ўзбек тилининг лотин алифбосидаги ҳарфлар билан алмаштирилган.

Ёнғин хавфсизлиги талаблари ва чиқарилган зарарли моддалар миқдори давлатлараро ва миллий стандартлар талабларига мувофиқлаштирилди.

Синов усуллари амалдаги давлатлараро ёки миллий стандартларга ҳаволалар ва/ёки амалдаги синов усуллари билан алмаштирилган.

Ушбу ҳужжатнинг баъзи элементлари патент ҳуқуқларига эга бўлиши мумкин. СТҚ 21 “Қурилиш ва уй-жой коммунал хўжалиги” Стандартлаштириш бўйича техник қўмита (ва/ёки Қурилиш ва уй-жой коммунал хўжалиги вазирлиги ҳузуридаги Техник меъёрлаш ва стандартлаштириш илмий-тадқиқот институти) мазкур стандартдаги ҳар қандай ёки барча патент ҳуқуқларини аниқлаш учун жавобгар эмас.

ЎЗБЕКИСТОН МИЛЛИЙ СТАНДАРТИ

О‘зМSt 323:2024 Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар. Техник шартлар

О‘зМSt 323:2024 Гипсовые плиты армированные стекломатом. Технические условия

О‘зМSt 323:2024 Gypsum boards with glass mat reinforcement. Specifications

Амалга киритиш санаси: 4-ноябр, 2024-йил

1. Қўлланиш доираси

Ушбу стандарт қурилишда ташқи девор, бино фасади, нишабли томлар, пардеворлар, осма шифтлар, ички девор қопламаларини ўрнатиш учун ишлатиладиган шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларга нисбатан қўлланилади;

Шунингдек, мазкур стандарт талабларига жавоб берадиган шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлари эвакуация йўллари пардозлаш учун асосларни қурилишда, қурилиш контрукциялари ва муҳандислик коммуникацияларининг ёнғиндан ҳимоя қилиш тизимлари, шамоллатиш ва тутунни чиқариб ташлаш ҳаво каналлари қурилмалари тизимлари ва бошқа ёнғинга қарши ҳимоя тизимларини ўрнатишда қўлланилади.

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлари турли усуллар билан, масалан, михлар, шуруплар, скобалар ёки гипс асосидаги боғловчи ёки бошқа елимловчи моддалар билан ўрнатилиши мумкин. Улар, шунингдек, осма шифт тизимларида қўлланилиши ёки полга ётқизилиши мумкин.

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлари бевосита юзани (ташқи фасад, деворларнинг ички юзалари ва пардадеворлар) пардозловчи воситалар ёки гипс сувоғи билан тугатилиши мумкин.

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлари уларнинг турига, ўлчамига, қалинлигига ва чеккаларининг профилига қараб фойдаланиш учун танланади. Листлар, масалан, деворларни, шифтлар (шу жумладан осма шифтлар) ни, пардадеворларни курук усулда қоплаш учун ёки юк кўтарувчи устунлар ва тўсинларнинг қопламаси сифатида ишлатилиши мумкин. Шунингдек, поллар, шамоллатиш ва тутун чиқариш ва кабел каналлари учун қўлланилиши мумкин.

2. Норматив ҳужжатларга ҳаволалар

Ушбу ҳужжатни қўллаш учун қуйидаги ҳавола қилинган ҳужжатлар мажбурийдир. Санаси кўрсатилган ҳаволалар учун фақат келтирилган нашр амал қилади. Санаси кўрсатилмаган ҳаволалар учун ҳавола қилинган ҳужжатнинг сўнгги нашри (шу жумладан ҳар қандай тузатишлар) қўлланилади.

О‘з DSt EN 14019:2020 (EN 14019-2016, IDT) Навесные стены - Ударопрочность - Требования к характеристикам (Осма деворлар – Зарбга мустаҳкамлик – Хоссаларга талаблар)

О‘з DSt ISO 354:2019 (ISO 354:2003, IDT) Акустика - Реверберация хонасида овоз

ютилишини ўлчаш

O'z DSt ISO 1716:2019 Махсулотни ёнғин синовига реакцияси. Ёниш ялпи иссиқлигини аниқлаш

O'z DSt ISO 9001:2015 (ISO 9001:2015, IDT) Сифат менежменти тизимлари. Талаблар

O'z DSt ISO 10140-2:2019 (ISO 10140-2 :2010, IDT) Акустика-Қурилиш элементларининг товуш изоляциясини лаборатория ўлчови - 2-қисм: Ҳаводаги товуш изоляциясини ўлчаш

O'z DSt ISO 10140-3:2019 Акустика-Қурилиш элементларининг товуш изоляциясини лаборатория ўлчови - 3-қисм: Таъсир товуш изоляциясини ўлчаш

O'z DSt ISO 12354-1:2019 (ISO 12354-1:2017, IDT) Қурилиш акустикаси - элементларнинг ишлашдан биноларнинг акустик кўрсаткичларини баҳолаш 1-қисм : Хоналар ўртасида ҳаводан товуш изоляцияси

O'z DSt ISO 12571:2019 Гидротепловые характеристики строительных материалов и изделий. Определение свойств гидроскопической сорбции (Қурилиш материаллари ва махсулотларининг гидротермик хусусиятлари. Гидроскопик сорбсия хоссаларини аниқлаш)

O'z DSt ISO 12572:2019 (ISO 12572:2016, IDT) Гигротермическая характеристика строительных материалов и изделий. Определение свойств паропроницаемости. Метод чашки (Қурилиш материаллари ва буюмларининг гигротермик хусусиятлари. Бўғ ўтказувчанлик хусусиятларини аниқлаш. Чашка усули)

ГОСТ EN 13950-2015 Панели многослойные гипсокартонные для теплозвукоизоляции. Технические условия (Иссиқлик ва товуш изоляцияловчи кўпқаватли гипсокартон панеллар. Техник шартлар)

ГОСТ Р EN 1363-2-2014 Конструкции строительные. Испытания на огнестойкость. Часть 2. Альтернативные и дополнительные методы (Қурилиш конструкциялари. Ёнғинга чидамлилигини текшириш усуллари. 2-қисм: Муқобил ва қўшимча усуллар)

ГОСТ 8.640-2014 Государственная система обеспечения единства измерений. Государственная поверочная схема для средств измерений силы (Ўлчовларнинг бир хиллигини таъминлашнинг давлат тизими. Куч ўлчаш воситаларини давлат томонидан текшириш схемаси)

ГОСТ 12.1.044-2018 (ISO 4589-84) Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения (Меҳнат хавфсизлиги стандартлари тизими. Моддалар ва материалларнинг ёнғин ва портлаш хавфи. Кўрсаткичларнинг номенклатураси ва уларни аниқлаш усуллари)

ГОСТ 166-89 (ISO 3599-76) Штангенциркули. Технические условия (Штангенциркуллар. Техник шартлар)

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия (Металл ўлчов чизғичлари. Техник шартлар)

ГОСТ 2789-73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики (Сиртнинг ғадири-будирлиги. Параметрлар ва хусусиятлари)

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия (Микрометрлар. Техник шартлар)

ГОСТ 7076-99 Материалы и изделия строительные. Метод определения теплопроводности и термического сопротивления при стационарном тепловом режиме (Қурилиш материаллари ва махсулотлари. Стационар иссиқлик режимида иссиқлик ўтказувчанлиги ва иссиқлик қаршилигини аниқлаш усули)

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия (Металл ўлчов рулеткалари. Техник шартлар)

ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия (Текшириш чизғичлари. Техник шартлар)

ГОСТ 11358-89 Толщиномеры и стенкоммеры индикаторные с ценой деления 0,01 и

0,1 mm. Технические условия (Бўлиниш қийматлар 0,01 ва 0,1 mm бўлган қалинлик ўлчагичлари ва индикаторли девор ўлчагичлари. Техник шартлар)

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов (Юқларни маркировкалаш)

ГОСТ 19300-86 Средства измерений шероховатости поверхности профильным методом. Профилографы-профилометры контактные. Типы и основные параметры (Профил усули билан сиртнинг ғадири-будиригини ўлчаш асбоблари. Контактли профилографлар-профилометрлари. Турлари ва асосий параметрлари)

ГОСТ 25380-2014 Здания и сооружения. Метод измерения плотности тепловых потоков, проходящих через ограждающие конструкции (Бинолар ва иншоотлар. Қурилиш конструкциялари орқали ўтадиган иссиқлик оқимларининг зичлигини ўлчаш усули)

ГОСТ 25898-2012 Материалы и изделия строительные. Методы определения паропроницаемости и сопротивления паропроницанию (Қурилиш материаллари ва маҳсулотлари. Буғ ўтказувчанлиги ва буғ ўтказувчанлиги қаршилигини аниқлаш усуллари)

ГОСТ 28840-90 Машины для испытания материалов на растяжение, сжатие и изгиб. Общие технические требования (Материалларни кучланиш, сиқиш ва эгилиш учун синов машиналари. Умумий техник талаблар)

ГОСТ 30108-94 Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов (Қурилиш материаллари ва маҳсулотлари. Табiiй радионуклидларнинг солиштирма самарали фаоллигини аниқлаш)

ГОСТ 30244-97 Материалы строительные. Методы испытаний на распространение пламени (Қурилиш материаллари. Аланганинг тарқалишига синов усули)

ГОСТ 30247.0-94 Конструкции строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Общие требования (Қурилиш конструкциялари. Ёнғинга чидамлилигини текшириш усуллари. Умумий талаблар)

ГОСТ 30247.1-94 Конструкции строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Несущие и ограждающие конструкции (Қурилиш конструкциялари. Ёнғинга чидамлилигини текшириш усуллари. Юк кўтарувчи ва тўсувчи конструкциялар)

ГОСТ 30402-96 Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость (Қурилиш материаллари. Алангаланишни синаш усули)

ГОСТ 31704-2011 (EN ISO 354:2003) Материалы звукопоглощающие. Метод измерения звукопоглощения в реверберационной камере (Овозни ютувчи материаллар. Реверберация камерасида товуш ютилишини ўлчаш усули)

ГОСТ 32614-2012 (EN 520:2009) Плиты гипсовые строительные. Технические условия

ГОСТ 34337-2017 (EN 14118-1:2003, EN 14118-2:2003, EN 14118-3:2003) Стекловолокно. Маты. Общие технические требования и методы испытаний (Шишатола. Бўйралар. Умумий техник талаблар ва синов усуллари)

3. Атамалар ва таърифлар

Ушбу хужжатнинг мақсадлари учун қуйидаги атамалар ва таърифлар қўлланилади.

3.1. Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар

Гипсли асосга (ядрога) устидан ва тагидан маҳкам ёпишган тўқилган ёки тўқилмаган шишатолали бўйра (мат) дан иборат лист (плита). Лист бир ёки бир нечта шишатолали бўйра (мат) қатламларидан иборат бўлиши мумкин ҳамда органик ёки ноорганик иплар ёки толалар билан арматураланган (кучайтирилган) бўлиши мумкин. Лист юзаси унинг қўллаш шароитидан келиб чиққан ҳолда турлича бўлиши мумкин, шунингдек, листга қўшимча хоссалар бериш учун унинг гипсли ядроси иплар ёки толалар билан арматураланган бўлиши мумкин. Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар одатда саноат

миқёсида узлуксиз равишда ишлаб чиқарилади.

Сирти ва чеккаларининг профили листдан фойдаланиш турига қараб фарқланади.
Идентификация қилиш учун ушбу листлар **GM** деб белгиланади.

3.2. Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларнинг қўшимча хусусиятлари

3.2.1. шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларнинг қўшимча хусусиятлари

қуйида келтирилган шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларнинг хоссалари битта листда мужассам бўлиши мумкин, бу ҳолда маркировкада ҳар бир кониктирилган хоссаларни кўрсатувчи белгиланишлар кўрсатиб ўтилади.

3.2.2. камайтирилган сув шимувчанликга эга шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар

шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларга сувни сингдириш тезлигини камайтирадиган қўшимчалар қўшилиши мумкин, бунда листларни пасайтирилган сув шимувчанлик талаб қилинадиган жойларда (ошхона, ювиниш хоналари ва шу кабилар) қўллаш имконияти бўлади. Идентификация қилиш учун ушбу листлар сув шимувчанликнинг кўрсаткичларига қараб **GM-H1** ёки **GM-H2** деб белгиланади.

3.2.3. оширилган сирт қаттиқлигига эга шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар

Махсус ҳолатлар учун листлар сирти оширилган қаттиқликга эга бўлиши мумкин. Идентификация қилиш учун ушбу листлар **GM-I** деб белгиланади.

3.2.4. оширилган мустаҳкамликка эга шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар

Листлар махсус ҳолатлар учун оширилган мустаҳкамликка эга бўлиши мумкин. Идентификация қилиш учун бундай листлар **GM-R** деб белгиланади.

3.2.5. юқори ҳароратларда бўйранинг гипсли ядрога юқори адгезияли (ёпишқоқлик) шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар

Мазкур листлар юқори ҳароратларда ҳам бўйранинг гипсли асосга юқори адгезив хоссаларни сақлаб қолиши учун гипсга минерал толалар ва/ёки бошқа қўшимчалар қўшилиши мумкин. Идентификация қилиш учун бундай турдаги листлар **GM-F** деб белгиланади.

3.3. Умумий шартлар

3.3.1. ён томони: листнинг бўйлама томони

3.3.2. чеккаси: ён томонига кўндаланг томон

3.3.3. юзи: фойдаланишда таъсирларни қабул қилиш учун мўлжалланган сирт

3.3.4. орқаси: юзга қарама-қарши бўлган сирт

3.3.5. кенглиги: листнинг чеккалари орасидаги энг қисқа масофа

3.3.6. номинал кенглик (*k*): ишлаб чиқарувчи томонидан эълон қилинган кенглик

3.3.7. узунлиги: листнинг чеккалари орасидаги энг қисқа масофа

3.3.8. номинал узунлик (*u*): ишлаб чиқарувчи томонидан эълон қилинган узунлик

3.3.9. қалинлиги: юз ва орқа сиртлари орасидаги энг қисқа масофа, чеккаларининг профиллари бундан мустасно

3.3.10. номинал қалинлиги (*q*): ишлаб чиқарувчи томонидан эълон қилинган қалинлик

3.3.11. тўғрибурчаклилиги (*b*): листнинг тўғрибурчалилиги

3.4. Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларнинг ён томони

профиллари

Лист ён томонларининг профили квадрат, конуссимон, қияланган, ярим айлана, юмалок, чўққили ёки уларнинг комбинацияси бўлиши мумкин. Лист қирраларининг баъзи кенг тарқалган профиллари эскизлари ГОСТ 32614 да келтирилган.

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларнинг учлари одатда квадрат шаклида бўлади. Махсус ҳолатлар учун бошқа турдаги профиллар ишлаб чиқарилиши мумкин.

3.5. Белгилар ва қисқартмалар

Маҳсулотларни маркировкалаш ва хоссаларини соддалаштирилган ҳолда кўрсатиш учун уларни 1-жадвалда келтирилган белгилар ва қисқартмалар ёрдамида кўрсатиш мумкин.

1-жадвал - Белгилар ва қисқартмалар

Талаб	Кичик банд	Белги ёки қисқартма
Оловга реакция	4.2.1	R2F
Силжишга мустаҳкамлиги	4.1.3	↑↓
Сув буғига қаршилиқ коэффиценти	4.4	μ
Иссиқлик ўтказувчанлиги	4.5	λ
Оловбардошлилик	4.2.2	FR
Зарбга бардошлилик	4.11	→I
Эгилишдаги мустаҳкамлик чегараси	4.1.1	F
Акустик сингдириш	4.3.2	α
Товуш изоляцияси	4.3.1	R
Адабиётга қаранг		www.korxona_nomi.uz

3.6. Гипс хомашёсидан тайёрланадиган маҳсулотларининг таснифи

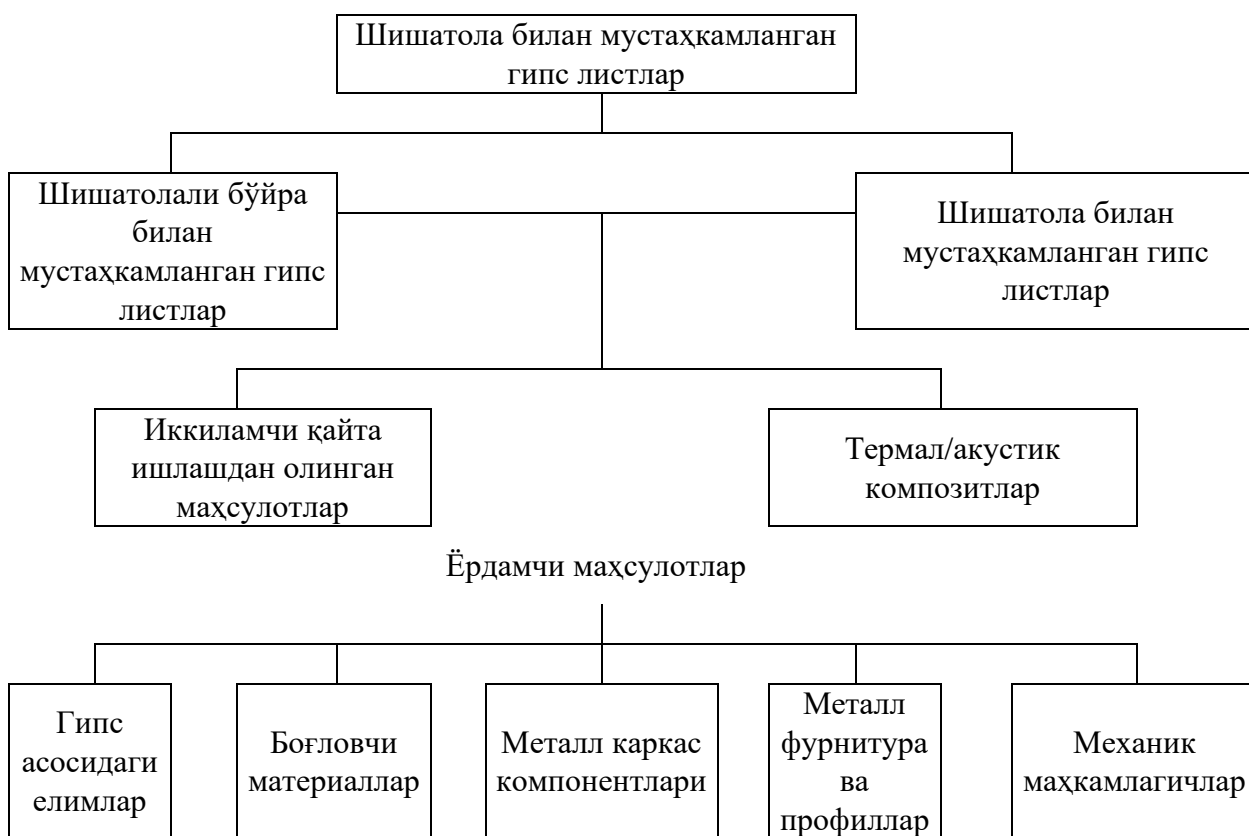


қурилиш сувоғи
Б5 – Гипс асосидаги
енгил қурилиш
сувоғи
Б6 – Гипс-оҳакли
енгил қурилиш
сувоғи
Б7 – Сирт
қаттиқлиги
оширилган гипс
сувоғи

С3 – Акустик
сувоқлар
С4 – Иссиқлик
изоляцияловчи
сувоқлари
С5 - Ёнғинга қарши
сувоқ
С6 – Юпқа қатламли
сувоқ

плиталар;
- Гипсокартонлар;
- Шишатолали
бўйра билан
муштаҳкамланган гипс
листлар

3.7. Шишатола билан муштаҳкамланган гипс листлар ва ёрдамчи маҳсулотларининг таснифи



4. Талаблар

4.1. Механик хоссалари

4.1.1. Эгилишдаги муштаҳкамлик чегараси

Мазкур стандартнинг 5.6-бандида келтирилган синов усулида аниқланадиган шишатолали бўйра билан муштаҳкамланган гипс листларни эгилишда бузувчи куч, қийматлари 2-жадвалда келтирилган қийматлардан кам бўлмаслиги лозим, унда q -листнинг қалинлиги, mm.

2-жадвал – Эгилишга бўлган мустаҳкамлик

Тури	Листнинг номинал қалинлиги, mm	Эгилишда бузувчи юк, N	
		Кўндаланг йўналиш бўйича	Бўйлама йўналиш бўйича
GM, GM-H1, GM-H2, GM-I, GM-F	q	$16,8 \cdot q$	$43 \cdot q$
GM-R	q	$24 \cdot q$	$58 \cdot q$

Бундан ташқари, синовдан ўтказилаётган бирорта лист мустаҳкамлиги бу қийматлардан 10% дан паст бўлмаслиги керак.

4.1.2. Юк остида эгилиш

Зарур бўлган ҳолларда ҳамда амалдаги талабларга мувофиқ, юк остида эгилиш мазкур стандартнинг 5.7-бандида тавсифланган синов усулига мувофиқ аниқланиши керак.

4.1.3. Силжишга мустаҳкамлик (уланиш/асос мустаҳкамлиги)

Агар шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлардан қурилиш конструкцияларини (яъни деворлар, пардеворлар, томнинг конструкциялари) мустаҳкамлаш учун фойдаланиш назарда тутилган бўлса, листларнинг силжишга шартли мустаҳкамлиги ГОСТ 32614 да келтирилган синов усулига мувофиқ аниқланиши керак. Изох - Ушбу синов жараёнида листнинг силжишга ҳақиқий мустаҳкамлиги эмас, балки листларнинг мазкур қўлланилишида муҳим хусусият ҳисобланган асос билан уланиш кучи ўлчанади.

4.2. Ёнғин пайтида ўзини тутиши

4.2.1. Оловга реакция

Агар шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар очиқ ҳолатларда қўллаш учун мўлжалланган бўлса, шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар ГОСТ 30244га мувофиқ таснифланиши мумкин.

Агар шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларни тайёр конструкция сифатида синовдан ўтказиш талаб қилинса, листларни мазкур стандартнинг иловасига мувофиқ қурилган конструкция сифатида синалади.

4.2.2. Оловбардошлилик (Ёнғинга чидамлилик)

Ёнғинга чидамлилик алоҳида маҳсулотнинг эмас, балки йиғилган тизимнинг хусусиятидир.

Зарур бўлган ҳолларда ва мавжуд талабларга мувофиқ, шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлардан барпо этиладиган конструкциянинг ёнғинга чидамлилиги, ГОСТ 30244га мувофиқ таснифланиши мумкин.

4.3. Акустик хоссалар

4.3.1. Тўғридан-тўғри ҳавонинг шовқинини изоляция қилиш

Тўғридан-тўғри ҳаво шовқинини изоляция қилиш алоҳида маҳсулотнинг эмас, балки йиғилган тизимнинг хусусиятидир.

Зарур бўлган ҳолларда ва мавжуд талабларга мувофиқ, шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлардан барпо этиладиган конструкциянинг тўғридан-тўғри ҳаво товуш изоляцияси, O'z DSt ISO 12354-1, O'z DSt ISO 10140-2 ва O'z DSt ISO 10140-3га мувофиқ таснифланиши мумкин.

4.3.2. Акустик абсорбция (ютилиш)

Акустик абсорбция алоҳида маҳсулотнинг эмас, балки йиғилган тизимнинг хусусиятидир.

Агар листлар акустик изоляциялаш учун мўлжалланган бўлса, овозни ютиш ГОСТ EN

13950 стандартига мувофиқ ўлчаниши керак.

4.4. Буг ўтказувчанлик (сув буғига қаршилик коэффиценти сифатида ифодаланади)

Агар шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларнинг ишлатилиши намлик диффузиясини камайтиришга қаратилган бўлса, ГОСТ 32614 да гипс маҳсулотлари учун сув буғига қаршилик коэффиценти бўйича келтирилган қийматларидан фойдаланиш керак.

Зарур бўлган ҳолларда ва мавжуд талабларга мувофиқ, шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар ГОСТ 25898 да кўрсатилган сув буғини ўтказувчанликка ва ўтказишга қаршилик кўрсатишга аниқлаш усулига мувофиқ синовдан ўтказилиши керак.

4.5. Термик қаршилик (иссиқлик ўтказувчанлиги сифатида ифодаланади)

Агар листлар биноларни (деворлар, пардеворлар, шифтлар) қуришда термик қаршилигини ошириш учун мўлжалланган бўлса, ГОСТ EN 13950 да гипс маҳсулотларининг иссиқлик ўтказувчанлигининг берилган қийматларидан фойдаланиш керак.

Агар керак бўлса ва меъёрий талабларга мувофиқ, иссиқлик қаршилиги ГОСТ EN 13950 да кўрсатилган синов усулига мувофиқ аниқланиши керак.

4.6. Хавфли моддалар

Маҳсулотларда ишлатиладиган материаллардан (шу жумладан, ишлаб чиқариш жараёнида) атмосферага ажралиб чиқадиган ифлослантирувчи моддалар миқдори “Ўзбекистон Республикаси корхоналари учун ифлосланиш манбаларини инвентаризация қилиш ва атмосферага ифлослантирувчи моддалар чиқарилишини тартибга солиш бўйича йўриқнома”да келтирилган максимал рухсат этилган концентратциялардан ошмаслиги лозим.

4.7. Ўлчамлар ва кўрсаткичлардан чекинишлар

4.7.1. Кенглиги

ИЗОҲ. Одатда номинал кенгликлар: 900 mm, 1200 mm ва 1250 mm.

Бошқа кенгликларда ҳам бўлиши мумкин.

Кенглигини мазкур стандартнинг 5.2-бандида келтирилгандек ўлчанади ва номинал кенглик билан таққосланади.

Кўрсаткичлардан чекинишлар $+0/- 4$ mm бўлиши мумкин.

4.7.2. Узунлиги

Узунлиги мазкур стандартнинг 5.3-бандида келтирилгандек ўлчанади ва номинал узунлик билан таққосланади.

Кўрсаткичлардан чекинишлар $+0/- 5$ mm бўлиши мумкин.

4.7.3. Қалинлиги

ИЗОҲ. Одатда номинал қалинлиги 12,5 mm, 15 mm, 20 mm ва 25 mm ни ташкил қилади.

6,0 mm дан кам бўлмаган бошқа номинал қалинликда ҳам бўлиши мумкин.

Қалинлиги мазкур стандартнинг 5.4-бандида келтирилгандек ўлчанади ва номинал қалинлик билан таққосланади.

Қалинлиги 18 mm дан кам бўлганда чекиниш $\pm 0,7$ mm бўлиши мумкин.

Қалинлиги 18 mm ва ундан ортиқ бўлган листлар учун ўлчамлардан чекиниш бардошлилик бўлиши керак $\pm (0,04 \times \text{қалинлик, mm да})$.

Хар бир листни ўлчашда уларнинг индивидуал қалинликлари орасидаги фарқ 0,8 mm дан ошмаслиги керак.

4.7.4. Тўртбурчаклилик

Мазкур стандартнинг 5.5-бандида кўрсатилгандек ўлчаганда, тўртбурчаклиликдан оғиш, ҳар бир метр кенглиги учун 2,5 mm дан ошмаслиги керак.

4.7.5. Чекка ва ён томони профиллари

Чекка ва ён томон профили уланиш тизимига, декоратив ва эстетик жиҳатларга қараб кескин фарқланиши мумкин.

Конуссимон қирра ва тораётган қирранинг яримайлана профилли бундан истисно.

ГОСТ 32614 га кўра ўлчашда, ҳар бир алоҳида кўрсаткич қуйидаги чегараларда бўлиши керак:

- конусликнинг чуқурлиги: 0,6 mm дан 2,5 mm гача;
- конуснинг кенглиги: 40 mm дан 80 mm гача.

4.8. Сув шимувчанлик коэффиценти камайтирилган Н1 ва Н2 туридаги шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларга қўшимча талаблар

Листларнинг мазкур стандартнинг 5.8 бандига кўра аниқланган умумий сув шимувчанлиги Н1 тури учун 5% дан ва Н2 тури учун 10% дан ошмаслиги керак.

4.9. Сирт қаттиқлиги оширилган I-турдаги шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар учун қўшимча талаблар

Листнинг сирт қаттиқлиги 5.9 да тасвирланган синов усулига мувофиқ сиртда ҳосил бўлган чуқурлашнинг диаметри билан тавсифланади.

Чуқурлашнинг диаметри 15 mm дан ошмаслиги керак.

4.10. Юқори ҳароратларда бўйранинг гипсли ўзакга юқори адгезияли (ёпишқоқлик) F турдаги шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларга қўшимча талаблар

F турдаги (ёки комбинацияланган) листлар ГОСТ 32614 стандарти талабларига мувофиқ синовдан ўтказилганда, олтига намунанинг бирортаси ҳам синиб кетмаслиги лозим.

4.11. Зарбга бардошлилик

Изоҳ - Зарбга бардошлилик - алоҳида маҳсулотга эмас, балки йиғилган тизимга боғлиқ бўлган хусусият.

Зарур бўлганда ва меъёрий талабларга мувофиқ, шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлардан йиғилган тизимнинг зарбга бардошлилиги O'z DSt EN 14019 га мувофиқ аниқланиши керак.

5. Синов усуллари

5.1. Намунани танлаб олиш

5.2–5.5 бандларидаги синовлар учун ҳар бир турдаги ва қалинликдаги листлардан ГОСТ 32614 нинг 5.1-бандига кўра учтадан намуна танлаб олиш талаб қилинади.

5.6-5.10 синовларни ўша танлаб олинган учта листдан кесиб олинган намуналарда амалга оширилади.

5.2. Кенглигини аниқлаш

5.2.1. Тамойил

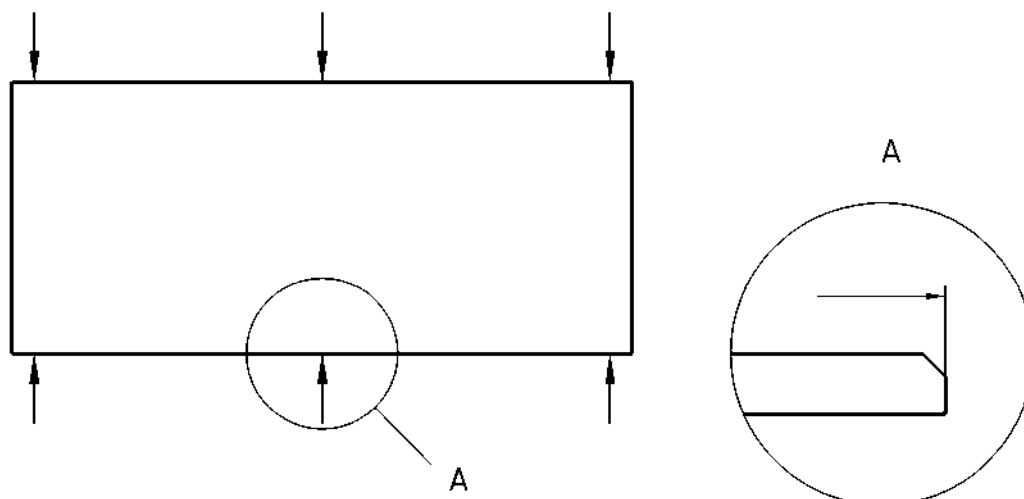
Кенглиги уч нуктада ўлчанади.

5.2.2. Ускуналар

ГОСТ 32614 нинг 5.2.2-бандига кўра

5.2.3. Тартиб-қоидаси

ГОСТ 32614 нинг 5.2.3-бандига кўра листларнинг ён томонларидан 1-расмда тасвирланганидек 1 миллиметр аниқлик билан учта ўлчов қилинг: чеккаларига яқин жойларидан биттадан ўлчов ва биттаси листнинг ўртасидан ёки унга яқин жойидан.



1-расм. Кенгликни аниқлаш

5.2.4. Натижаларни ифодалаш

Миллиметрда ифодаланган ҳар бир ўлчанган қиймат қайд этилади ва листнинг номинал кенглиги билан таққосланади.

5.3. Узунликни аниқлаш

5.3.1. Тамойил

Узунлик уч нуқтада ўлчанади.

5.3.2. Усуналар

ГОСТ 32614 нинг 5.3.2-бандига кўра.



2-расм - Узунликни аниқлаш

5.3.3. Тартиб-қоидаси

ГОСТ 32614 нинг 5.3.4-бандига кўра Листларнинг чеккалари оралиғи 2-расмда

таъсирланганидек 1 миллиметр аниқлик билан учта ўлчов қилинг: ён томонларига яқин жойларидан биттадан ўлчов ва биттаси ўртасидан ёки унга яқин жойидан.

5.3.4. Натижаларни ифодалаш

Миллиметрда ифодаланган ҳар бир ўлчанган қиймат қайд этилади ва листнинг номинал узунлиги билан таққосланади.

5.4. Қалинликни аниқлаш

5.4.1. Тамойил

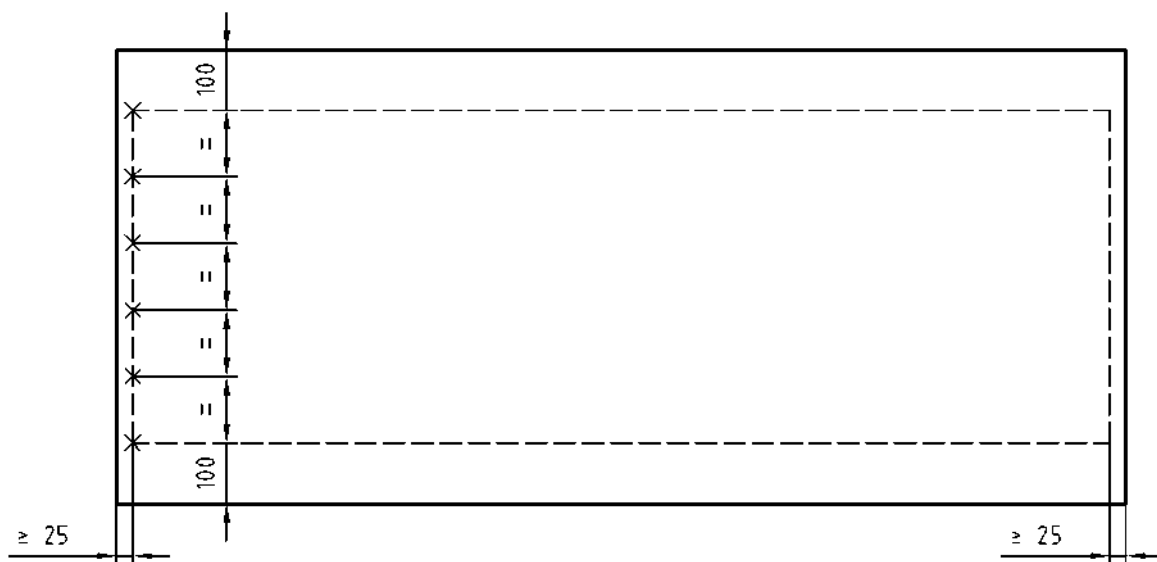
Листнинг қалинлиги листнинг бир чеккасига яқин олти та нуктада ўлчанади.

5.4.2. Ускуналар

ГОСТ 32614 нинг 5.4.2-бандига кўра.

5.4.3. Тартиб-қоида

ГОСТ 32614 нинг 5.4.3-бандига кўра бир чеккасидан 0,1 mm аниқлик билан кенглиги бўйлаб тахминан тенг ораликда ва чеккаларидан камида 25 mm ва ён томонидан 100 mm масофада олти та ўлчовни амалга оширинг (3-расм). Номинал кенглиги 600 mm дан ошмайдиган листлар учун учта ўлчов етарли.



3-расм. Қалинликни аниқлаш

5.4.4. Натижаларни ифодалаш

Ҳар бир алоҳида ўлчовни ёзиб олинг.

Ҳар бир лист учун олинган қалинликни ўртача қиймат сифатида 0,1 mm аниқликда ёзинг.

5.5. Тўғрибурчаклиликни ва қирралар профили қалинлигини аниқлаш

5.5.1. Тамойил

А усули: иккита лист бир-бири билан таққосланади ва тўғрибурчаклилик аниқланади.
Б усули: листнинг иккита диагонали ўлчанади.

5.5.2. Ускуналар

ГОСТ 32614 нинг 5.5.2-бандига кўра.

5.5.3. Тартиб-қоида

ГОСТ 32614 нинг 5.5.3-бандига кўра аниқланади.

5.5.4. Натижаларни ифодалаш

ГОСТ 32614 нинг 5.5.4-бандига кўра ифодаланади.

5.5.5. Қирралар профили қалинлигини аниқлаш

ГОСТ 32614 нинг 5.6-бандига кўра аниқланади.

5.6. Эгилишда бузувчи юкни аниқлаш

ГОСТ 32614 нинг 5.7-бандига асосан аниқланади ёки қуйида келтирилган кетма-кетликда бажарилади.

5.6.1. Тамойил

Листларнинг эгилишга мустаҳкамлиги эгилишдаги бузиш юки билан тавсифланади.

Листлардан кесилган 400 x 300 mm ўлчамдаги намуналар маълум юкга дучор бўлади, бу юк синиш содир бўлгунга қадар назорат қилинадиган тезликда ортириб борилади.

5.6.2. Ускуналар

Кўрсаткичларни 2% гача аниқлик билан ўқий оладиган ва керакли юкни 250 N/min $\pm$ 125 N/min тезликда бера оладиган юклаш машинаси.

5.6.3. Тартиб-қоидаси

5.6.3.1. Намуналарни тайёрлаш

Ҳар бир листдан иккита тўғри тўртбурчак намунани кесиб олинг (5-расмда кўрсатилгандек).

Бир намуна бўйлама йўналишда (L билан кўрсатилган), иккинчиси кўндаланг йўналишда (T билан кўрсатилган) олинади (5-расм).

Намуналарни листнинг четларидан камида 100 mm узоқликда кесиб олинг, кенглиги 600 mm дан кам бўлган листлар бундан мустасно, бу ҳолатда четларидан қолдириладиган масофа ҳар томонидан бир хилда камайтирилиши мумкин.

Намуналар $40 \pm 2^\circ\text{C}$ ҳароратда доимий массагача қурилади ва уларни қуритадиган печдан олингандан кейин 10 дақиқа ичида синовдан ўтказилади.

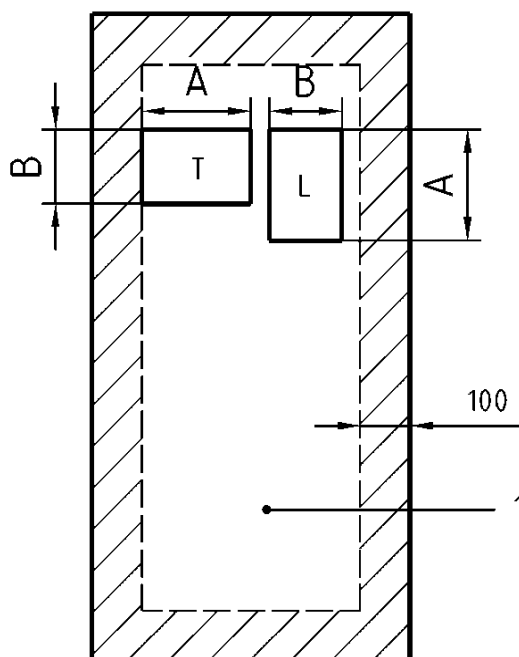
Изоҳ: Қуритиш жавонида қуритилган намуна 24 соат давомида қуритилганда массаси аввалги қуритишдан кейинги ўлчанган массасинининг қийматидан 0,1% дан кам фарқ қилганда доимий массагача қуриган намуна.

5.6.3.2. Синов

Юклаш машинасига (прессга) бўйлама намуналарни юзини пастга ва кўндаланг намуналарни юзини тепага қаратиб, ўқлари бир-биридан 350 mm $\pm$ 1 mm масофада жойлаштирилган, радиуси 3 mm дан 15 mm гача иккита параллел таянчга жойлаштирилади.

Намунанинг тепасидан пастдаги таянчларга параллел равишда улар оралиғининг марказига (± 2 mm) радиуси 3 mm дан 15 mm гача бўлган тепа таянч ёрдамида 250 N/min $\pm$ 125 N/min тезликда юк берилади. Намунани синишигача олиб борилади ва у учун юкланган куч қийматини 1 N гача аниқликда ёзиб олинади.

Намунага юк тушишидан бошлаб унинг синишигача бўлган вақт 20 сониядан кам бўлмаслиги керак.



1. листдан намуна олинадиган қисм.

$A = (400 \pm 1,5)$

$B = (300 \pm 1,5)$

5-расм. Эгилишда бузувчи юкни аниқлаш учун намуна олиш схемаси
(кенглиги 1200 mm бўлган лист учун мисол)

5.6.3.3. Натижаларни ифодалаш

Ҳар бир эгилишда бузувчи юк қийматларини ёзиб олинг ва учта бўйлама намуналар (L) ва учта кўндаланг намуналар (T) учун ўртача қийматларини ҳисобланг.

5.7. Юк остида букилишни аниқлаш

ГОСТ 32614 нинг 5.8-бандига асосан аниқланади ёки қуйида келтирилган кетма-кетликда бажарилади.

Синов эгилишда бузувчи юкни аниқлаш 5.6 даги синов билан бир хил, лекин қўлланиладиган юк таъсиридаги эгилиш доимий ёзиб борилади.

Учта бўйлама намуналар (L), шунингдек учта кўндаланг намуналар (T) юк остида ўртача эгилишини ҳар қандай юк учун қайд этилган қийматларнинг ўртача қиймати сифатида ҳисобланг.

5.8. Умумий сув шимувчанликни аниқлаш

ГОСТ 32614 нинг 5.9-бандига асосан аниқланади ёки қуйида келтирилган кетма-кетликда бажарилади.

5.8.1. Тамойил

Муътадиллаштирилган (нормал шароитга мослаштирилган) намуналар $23 (\pm 2)^\circ\text{C}$ ҳароратда сувга ботирилади ва вазннинг фоизда ўсиши аниқланади.

5.8.2. Қурилма

- 0,1 g гача аниқликдаги тарози;
- намунани жойлаштириш учун етарлича катта бўлган $23 (\pm 2)^\circ\text{C}$ ҳароратли сув хаммоми;
- 1 min гача аниқликдаги соат.

5.8.3. Тартиб-қоида

Ҳар бир листнинг тахминан ўртасидан $300 \text{ mm} \times 300 \text{ mm} (\pm 1,5) \text{ mm}$ ва чеккаларидан

камида 150 mm масофада намуна кесиб олинг. Кесилган намунанинг четларини қайта ишламанг ва сиртига зарар етказманг.

Намуналарни $23 (\pm 2)^\circ\text{C}$ ҳароратда ва $50 (\pm 5)\%$ нисбий намликда доимий массагача келтиринг, уларни 0,1 g гача аниқликда тортинг ва дарҳол синовни ўтказинг.

Намунани устидан 25-35 mm қалинликдаги сув қатлами билан қопланган $23 (\pm 2)^\circ\text{C}$ ҳароратли сув ҳаммомига 2 соат ($\pm 2 \text{ min}$) га ботиринг.

Намунани горизонтал равишда жойлаштиринг, лекин уни идишнинг пастки қисмига босманг.

Намунани ҳаммомдан олинганда, унинг юзаси ва четларидан ортиқча сувни артиб олинг ва вазнини дарҳол 0,1 g аниқликда тортинг.

5.8.4. Натижаларни ифодалаш

Ҳар бир намунанинг массасининг дастлабки массасига нисбатан ўсишини фоизда ҳисобланг. Массанинг ўртача фоиз ўсишини шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларнинг сув шимувчанлиги сифатида ёзиб қўйинг.

5.9. Листнинг сирт қаттиқлигини аниқлаш

ГОСТ 32614 нинг 5.12-бандига асосан аниқланади ёки қуйида келтирилган кетма-кетликда бажарилади.

5.9.1. Тамойил

Маълум баландликдан кичик пўлат шарнинг эркин тушиши натижасида листнинг сиртга етказилган зарар ўлчанади.

5.9.2. Ускуналар

- а) Диаметри 50 mm ва массаси $510 (\pm 10) \text{ g}$ бўлган пўлат шар;
- б) намунанинг сиртига берилган зарбага бардош бера оладиган қаттиқ, текис горизонтал стол (масалан, қалинлиги 20 mm бўлган пўлат стол);
- с) копирка (карбонли қоғоз);
- д) 0,5 mm аниқликдаги чизгич;
- е) пўлат шар учун таянч.

5.9.3. Тартиб-қоида

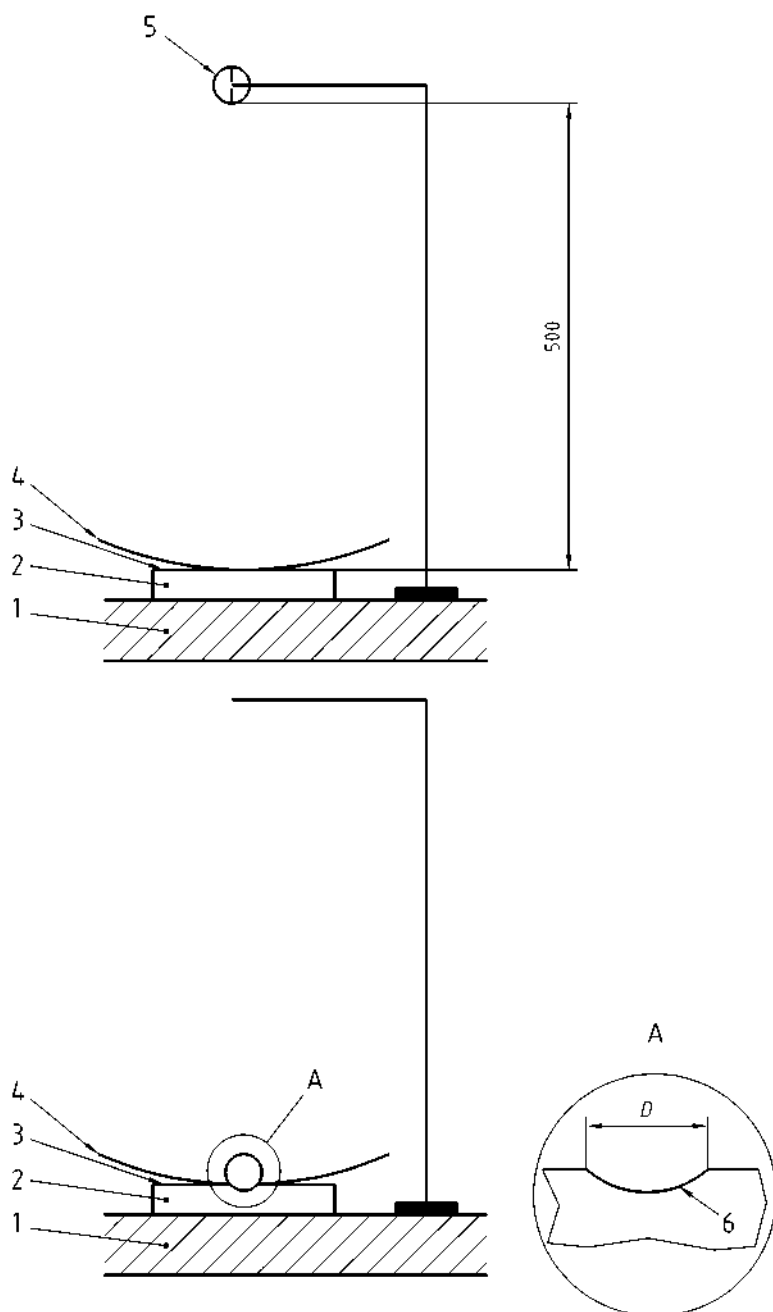
5.9.3.1. Намуна тайёрлаш

I турдаги листдан ўлчами 300x400 mm бўлган битта намуна кесиб олинади. Намуна 5.8.3 га мувофиқ доимий массагача келтирилади.

5.9.3.2. Синов (6-расм)

Намунани қаттиқ стол устига юзини юқорига қаратиб қўйинг ва унинг устига копиркани ёпинг. Сўнг пўлат шарни таянч қисқичларига лист юзасидан шарнинг пастки қисмигача 500 mm масофада жойлаштиринг.

Шар листга тушиши керак. Кейин копирка қоғозини олиб ташланг ва зарбадан листга тушган рангли айлана диаметрини (D) 1 mm гача аниқлик билан ўлчанг.



1-қаттиқ стол; 2-намуна (лист); 3-листнинг юз томони; 4-копирка қоғози; 5-пўлат шар; 6-рангли эффект.

6-расм. Сиртнинг қаттиқлигини синаш тартиби

Ушбу синовни бир намунанинг ўзида уч марта такрорланг.

5.9.4. Натижаларни ифодалаш

Учта ўлчанган қийматнинг ўртача қийматини ҳисобланг.

Листнинг сирт қаттиқлиги мазкур ўртача қиймат билан тавсифланади.

5.10. Листнинг зичлигини аниқлаш

ГОСТ 32614 нинг 5.11-бандига асосан аниқланади.

6. Мувофиқликни баҳолаш

6.1. Умумий қоидалар

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар ушбу стандарт талабларига ва белгиланган қийматларга (шу жумладан синфларга) мувофиқлиги:

- дастлабки стандарт синовлар (ДСС);
- ишлаб чиқарувчи томонидан заводдаги саноат назорати (ЗСН).

Синов мақсадлари учун, шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларни оилаларга бирлаштириш мумкин, шу билан бирга танланган хусусият ушбу оила ичидаги барча шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар учун умумий ҳисобланади.

Маҳсулотларни оилаларга бирлаштириш ёки хоссалари тўғрисидаги қарор мувофиқлигини декларациялашга жавобгар ишлаб чиқарувчи томонидан қабул қилинади.

6.2. Дастлабки стандарт синовлар

Ушбу стандартга мувофиқлигини баҳолаш учун дастлабки стандарт синовлар ўтказилиши керак.

Дастлабки турдаги синовлар янги шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларни ишлаб чиқариш бошида (агар у илгари синовдан ўтган оилага тегишли бўлмаса) ёки янги ишлаб чиқариш усулининг бошида (агар бу эълон қилинган хусусиятларга таъсир қилиши мумкин бўлса) ўтказилиши керак.

Илгари ушбу стандарт талабларига мувофиқ ўтказилган синовлар (бир хил маҳсулот, бир хил хусусиятлар, синов усули, намуна олиш тартиби, мувофиқликни баҳолаш тизими ва бошқалар) ҳисобга олиниши мумкин.

Маҳсулотни 4-бандда кўрсатилган, зарур бўлган барча хоссалари қуйидаги истиснолардан ташқари дастлабки стандарт синовлардан ўтказилиши керак:

- моддаларнинг бошқариладиган ташланмаларни билвосита тегишли модданинг таркибини кузатиш орқали баҳолаш мумкин;
- жадвал қийматларидан фойдаланганда.

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларнинг бир ёки бир нечта хоссаларини сезиларли даражада ўзгартириши мумкин бўлган унинг конструкциясидаги, хом ашё ёки бутловчи қисмларни етказиб берувчидаги ёки ишлаб чиқариш жараёнидаги (маҳсулотлар оиласини аниқлашни ҳисобга олган ҳолда) ўзгаришлар юз берганда, дастлабки стандарт синовлар ўтказилади, бунда, тегишли хусусиятлар учун бу синовлар такрорланиши мумкин.

Намуна олиш 5.1 га мувофиқ амалга оширилиши керак.

Бундай синовларнинг натижалари ишлаб чиқарувчи томонидан қайд этилиши ва камида беш йил давомида сақланиши керак.

6.3. Заводда ишлаб чиқариш назорати

6.3.1. Умумий қоидалар

Ишлаб чиқарувчи сотилаётган маҳсулотларнинг белгиланган эксплуатация хусусиятларига мос келишини таъминлаши учун ЗСН тизимини яратиши, хужжатлаштириши ва сақлаши керак. ЗСН тизими хом ашё ва бошқа материаллар, ускуналар, ишлаб чиқариш жараёни ва маҳсулотларни мунтазам текширувлар, синовлар ва натижаларни назорат қилиб боришдан иборат бўлиши керак.

О'zDSt ISO 9001 талабларига жавоб берадиган ҳамда ушбу стандарт талаблари асосида махсус ишлаб чиқилган ЗСН тизими юқоридаги талабларга жавоб беради деб ҳисобланади.

Чора кўришни талаб қиладиган текширувлар, синовлар ёки баҳолаш натижалари, бошқа ҳар қандай ҳаракатлар каби қайд этилиши керак. Назорат қийматлари ёки мезонларига мос бўлмаган тақдирда амалга ошириладиган ҳаракатлар ишлаб

чиқарувчининг ЗСН процедураларида кўрсатилган муддатлар ичида қайд этилиши ва сақланиши керак.

6.3.2. Ускуналар

а) Синов

Барча тортиш, ўлчаш ва синаш ускуналари амалдаги тартибга мувофиқ мунтазам текширилиб борилиши ва калибрланган бўлиши лозим.

б) Ишлаб чиқариш

Ишлаб чиқариш жараёнида қўлланиладиган ускуналарнинг ишлатилиши, эскириши ёки ишдан чиқиши ишлаб чиқариш жараёнидаги узилишларга олиб келмаслиги учун уларнинг барчаси мунтазам равишда текширилиб турилиши лозим. Текширувлар ва техник хизмат кўрсатиш ускуналар ишлаб чиқарувчисининг ёзма процедураларига мувофиқ амалга оширилиши ва қайд этилиши керак ва қайдлар ишлаб чиқарувчининг ЗСН процедураларида кўрсатилган муддат давомида сақланиши керак.

6.3.3. Хом ашё ва бутловчи қисмлар

Барча кириб келувчи хом ашё ва бутловчи қисмларнинг техник хусусиятлари, шунингдек уларнинг мувофиқлигини баҳолаш учун текшириш схемаси хужжатлаштирилиши керак.

6.3.4. Маҳсулотни синаш ва баҳолаш

Ишлаб чиқарувчи маҳсулотнинг барча хусусиятларининг эълон қилинган қийматлари сақланишини таъминлаш учун процедураларни ўрнатиши керак.

6.3.5. Мос келмайдиган маҳсулотлар

Ишлаб чиқарувчи мос келмайдиган маҳсулотлар билан қандай ишлаш кераклигини белгилайдиган ёзма процедураларга эга бўлиши керак. Ҳар қандай бундай ҳодисалар содир бўлганда қайд этилиши керак ва бу ёзувлар ишлаб чиқарувчининг ёзма процедураларида белгиланган муддат давомида сақланиши керак.

6.3.6. Синовнинг бошқа усуллари

Заводдаги саноат назорати учун бошқа синов усулларида фойдаланиш мумкин:

а) Агар муқобил синовлар Ўзбекистон Республикаси ҳудудида амалдаги стандартлар талаблари билан ўзаро корреляциянинг мавжудлигини намойиш этилса;

б) Корреляция асосланган маълумотларни текшириш имкони мавжуд бўлса.

7. Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларни маркировкалаш

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар қуйидагича маркировкаланади:

а) «Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар» ибораси;

б) ушбу стандартга ҳавола;

с) 3.1, 3.2.2, 3.2.3 ва 3.2.4 да келтирилганидек лист тури.

— GM

— GM-H1, GM-H2

— GM-I

— GM-R

— GM-F

Функциялар керак бўлганда бирлаштирилиши мумкин.

Изоҳ 1 - Маркировка ҳарфларини қуйидаги тартибда келтириш тавсия этилади.

д) миллиметрдаги ўлчамлар, қуйидаги тартибда:

— кенглиги;

— узунлиги;

— қалинлиги.

е) ён томон профили:

Изоҳ 2. Қирраларнинг профили учун қуйидаги қисқартмалар ишлатилиши мумкин:

— квадрат: SE

— қиялаб кесилган: BE

— конуссимон: TE

— ярим айлана: HRE

— ярим айлана конуссимон: HRTE

— юмалоқ: RE

— қияланган: IE

Маркировкаш мисоллари:

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар
O'zMSt GM/1200/2400/15/TE

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар O'zMSt G-
H1/1250/3000/12,5/SE

8. Маркировкаш, этикетлаш ва қадоқлаш

Ушбу стандартга мос келадиган шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листларни маркировка белгилари листнинг ўзида, қадоқнинг устида ёки кузатувчи тижорий хужжатларда (масалан, ҳисоб-фактурада) қуйидаги бандларни ўз ичига олган ҳолда қўйилиши керак:

а) ушбу стандартга ҳавола;

б) листлар ишлаб чиқарувчисининг номи, товар белгиси ёки идентификацияниг бошқа воситалари;

в) Ишлаб чиқариш санаси;

г) 7-бўлимга мувофиқ листларни идентификациялаш белгилари.

Изоҳ: SE (европа мувофиқлиги белгиси) бўйича ҳам маркировкашга йўл қўйилади.
EN 15283-1:2008+A1:2009 нинг ZA-иловасига қаранг.

Илова
Синов ўтказиш учун листларни ўрнатиш ва маҳкамлаш

1 Умумий қоидалар

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар қуйида келтирилгандек ўрнатилиши ва маҳкамланиши керак. Бу энг оғир шароитларни яратади ва мазкур таснифлаш барча яқуний фойдаланиш усулларига қўлланилиши керак. Берилган қалинликдаги лист учун олинган натижалар ундан каттароқ қалинликдаги барча листларга қўллаш мумкин.

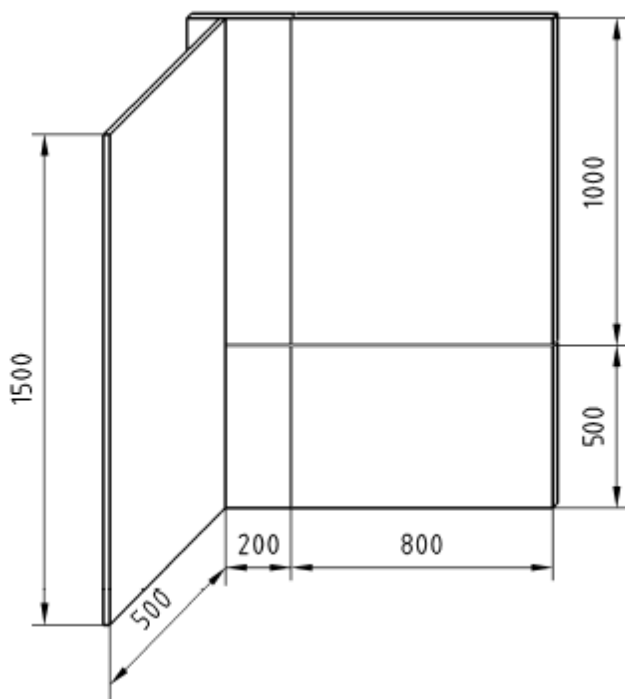
Листлар 1а–1с расмларида кўрсатилгандек, профилли металл каркасли конструкцияга механик равишда боғланиши керак.

Конструкция 1б-расмда кўрсатилгандек жойлаштирилган перемичка узунлиги 70 - 80 mm ва металл қалинлиги 0,5 - 0,6 mm бўлган вертикал профилли металл устунлардан иборат бўлиши керак.

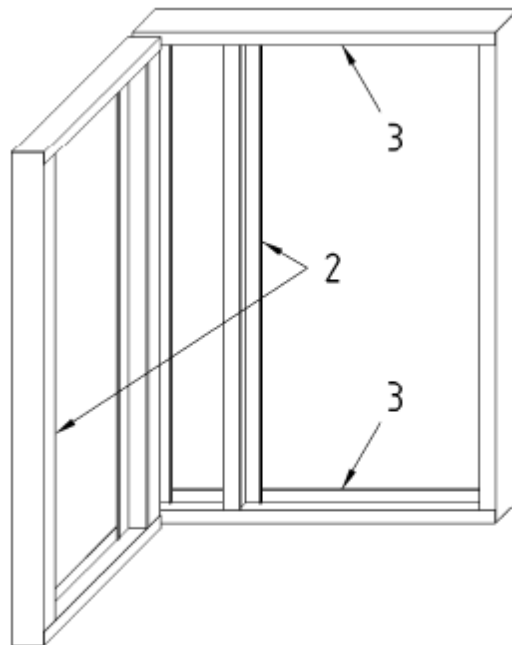
Механик маҳкамлагич сифатида бурама винтлар ишлатилиши керак, улар лист устидан ҳар бир таянч элементининг маркази бўйлаб 300 (± 30) mm масофада бураб қотирилиши керак. 1а-расмда кўрсатилгандек жойлаштирилган вертикал ва горизонтал чоклар бўлишини таъминлаш керак. Қўшни листлар орасидаги барча бўғинлар бирлаштирилиши ва тўлдирилмаслиги керак.

Листлар орқасидаги конструкциялар орасида ҳосил бўлган бўшлиқ 35 (± 5) kg/m³ зичликдаги антипиренлар билан ишлов берилган полиуретан (ПУ) плиталари билан тўлдирилиши керак. ПУ қалинлиги конструкция қалинлигидан 10-15 mm камроқ бўлиши керак.

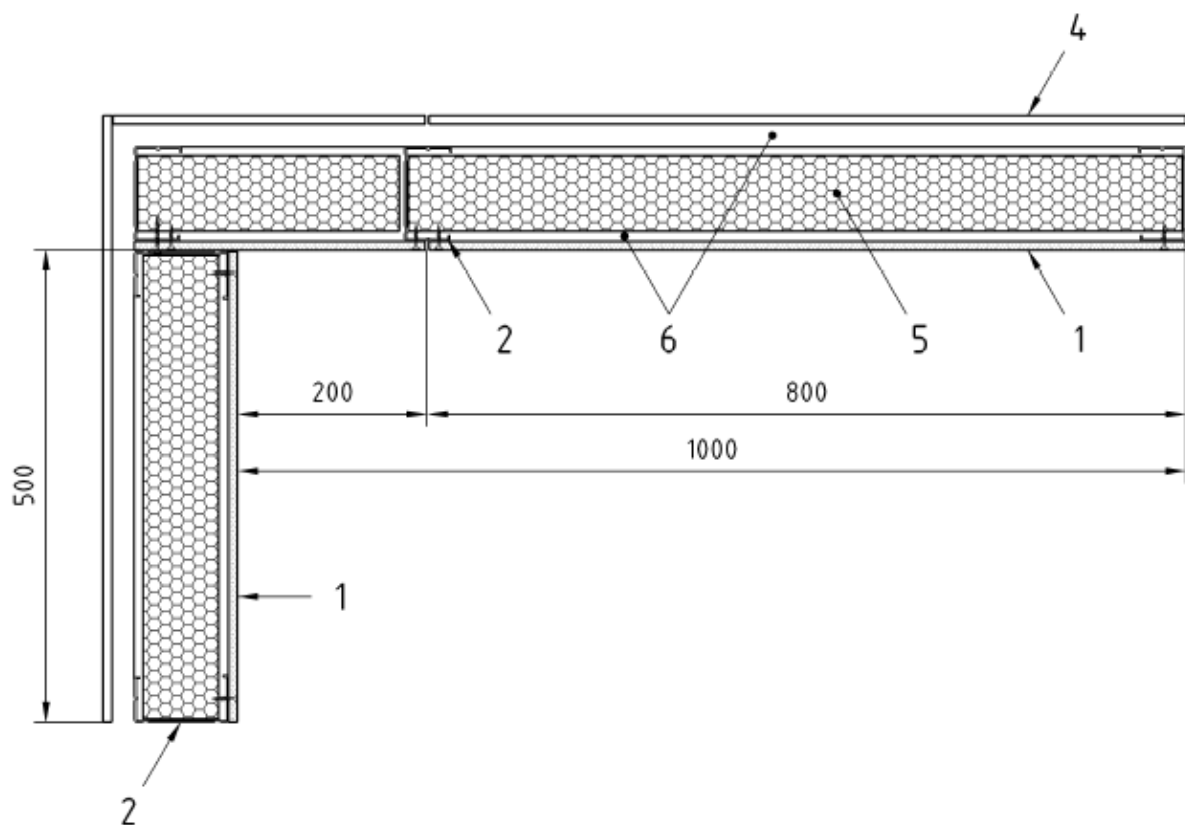
Полиуретан ва асос орасида 40 mm ҳаво бўшлиғини қолдириш керак.



1а-расм. Чоклар



1б-расм. Металл профилли конструкциянинг тузилиш



- 1 шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс лист
- 2 металл синч
- 3 U-профил
- 4 асос
- 5 кўпикполиуретанли тўлдирувчи
- 6 ҳаво бўшлиғи

1с-расм. Металл каркасга ўрнатиш ва маҳкамлаш

2 Чокларни тўлдириш

Листлар ўрнатилиши ва маҳкамланиши керак, улар оқасидаги бўшлиқ юқоридаги 1 да кўрсатилганидек тўлдириш керак, чокларни гипс асосидаги боғловчи материаллар билан ёпиш керак.

Берилган қалинликдаги лист учун олинган натижалар ундан каттароқ қалинликдаги барча листларга қўллаш мумкин.

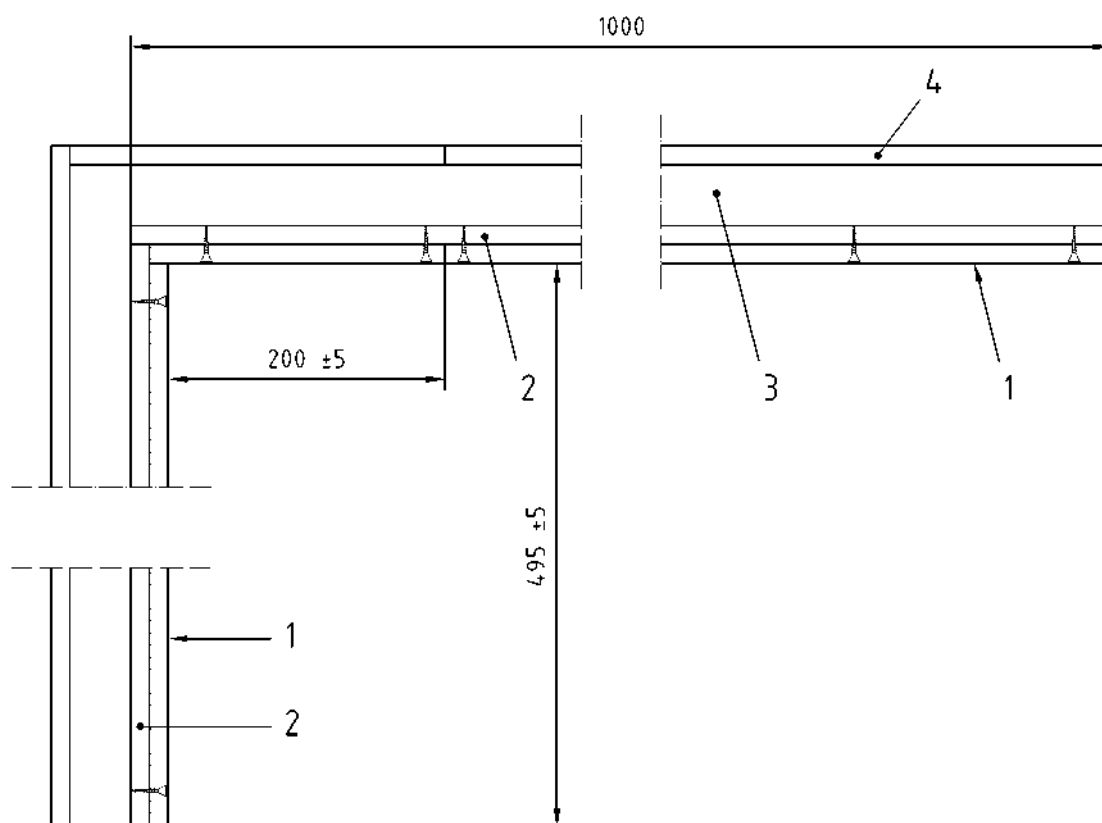
3 Ёғоч каркасга ўрнатиш

Шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар қуйида келтирилгандек ўрнатилиши ва маҳкамланиши керак. Мазкур усул қуйида кўрсатилганидек, зичлиги камида 350 kg/m^3 бўлган ҳар қандай ёғоч асосли конструкцияга, барча якуний фойдаланиш усулларида қўлланилиши мумкин. Берилган қалинликдаги лист учун олинган натижалар ундан каттароқ қалинликдаги барча листларга қўллаш мумкин.

Листлар 2 расмда кўрсатилгандек, $15\text{--}20 (\pm 2) \text{ mm}$ қалинликда бўлган, ёнмайдиган қилиб ишлов берилган, зичлиги $350 (\pm 50) \text{ kg/m}^3$ бўлган бутун ёғоч каркасли конструкцияга механик равишда боғланиши керак.

Механик маҳкамлагич сифатида бурама винтлар ишлатилиши керак, улар лист устидан ҳар бир таянч элементининг маркази бўйлаб $300 (\pm 30) \text{ mm}$ масофада бураб қотирилиши керак.

Вертикал ва горизонтал чоклар 1а-расмда кўрсатилгандек жойлаштирилиши керак. Қўшни листлар орасидаги барча чоклар бирлаштирилиши ва тўлдирилмаслиги керак.



1. шишатолали бўйра билан мустаҳкамланган гипс листлар
2. ёғоч тахталар
3. ҳаво бўшлиғи
4. асос

2-расм. Листларни ёғоч каркасга маҳкамлаш