МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
31360—
2024**

ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ КАМЕННОЙ КЛАДКИ. БЛОКИ ИЗ ЯЧЕИСТОГО БЕТОНА АВТОКЛАВНОГО ТВЕРДЕНИЯ

Технические условия

Издание официальное

**Москва
Российский институт стандартизации
2024**

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Национальной ассоциацией производителей автоклавного газобетона (НААГ)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 144 «Строительные материалы и изделия»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 29 марта 2024 г. № 171-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 апреля 2024 г. № 533-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 31360—2024 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2025 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 31360—2007

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2024

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Технические требования 3
5 Требования безопасности и охраны окружающей среды 5
6 Правила приемки 6
7 Методы испытаний 7
8 Транспортирование и хранение 8
9 Указания по применению 8
Приложение А (обязательное) Правила отбора изделий для контроля при организации производства и независимых контрольных испытаниях 9

Поправка к ГОСТ 31360—2024 Изделия для каменной кладки. Блоки из ячеистого бетона автоклавного твердения. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

(ИУС № 10 2024 г.)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ КАМЕННОЙ КЛАДКИ. БЛОКИ ИЗ ЯЧЕИСТОГО БЕТОНА АВТОКЛАВНОГО ТВЕРДЕНИЯ

Технические условия

Masonry units. Autoclaved aerated concrete blocks.
Specifications

Дата введения — 2025—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стеновые неармированные изделия, изготовленные в виде блоков из ячеистого конструкционно-теплоизоляционного бетона автоклавного твердения (далее — изделия), предназначенные для применения в качестве несущих и самонесущих элементов в наружных и внутренних стенах и перегородках зданий при эксплуатации в неагрессивной среде. При использовании изделий в составе наружных ограждений помещений с влажным и мокрым режимами эксплуатации должна быть обеспечена защита изделий от переувлажнения.

Настоящий стандарт устанавливает технические требования, методы испытаний и оценки соответствия качества изделий настоящему стандарту.

Примечание — Армированные изделия из ячеистого бетона автоклавного твердения изготавливают в соответствии с ГОСТ 19010.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 3560 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 10180 Бетоны. Методы определения прочности по контрольным образцам

ГОСТ 12730.1 Бетоны. Метод определения плотности

ГОСТ 12730.2 Бетоны. Метод определения влажности

ГОСТ 13015 Изделия бетонные и железобетонные для строительства. Общие технические требования. Правила приемки, маркировки, транспортирования и хранения

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 18105 Бетоны. Правила контроля и оценки прочности

ГОСТ 19010[1)] Блоки стеновые бетонные и железобетонные для зданий. Общие технические условия

ГОСТ 21520 Блоки из ячеистых бетонов стеновые мелкие. Технические условия

ГОСТ 25485 Бетоны ячеистые. Общие технические условия

ГОСТ 25898 Материалы и изделия строительные. Методы определения паропроницаемости и сопротивления паропроницанию

ГОСТ 26433.1[2)] Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления

[1)] В Российской Федерации действует ГОСТ Р 59957—2021.

[2)] В Российской Федерации действует ГОСТ Р 58939—2020.

Издание официальное

ГОСТ 27005 Бетоны легкие и ячеистые. Правила контроля средней плотности

ГОСТ 30108 Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов

ГОСТ 30244 Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть

ГОСТ 31359—2024 Бетоны ячеистые автоклавного твердения. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **блок:** Изделие в форме прямоугольного параллелепипеда.

3.2 **лотковый блок:** Изделие с выемкой постоянного сечения в постельной поверхности.

3.3 **карманы для захвата:** Несквозные углубления в торцевой поверхности изделий, предназначенные для удобства монтажа изделий.

3.4 **номинальный размер:** Нормируемый размер изделия, фактический размер которого соответствует границам допускаемых отклонений.

3.5 **доборный элемент:** Изделие специальной формы, предназначенное для замыкания кладки.

3.6 **изделие с пазогребневой системой:** Изделие с комплементарными выступами и углублениями на вертикальных гранях (тычках).

3.7 **изделие с пазами:** Изделие с пазами на вертикальных гранях (тычках) предназначенными для повышения удобства герметизации вертикальных швов в кладке.

3.8 **ширина (толщина):** Размер изделия между гладкими вертикальными гранями (без выступов и пазов для пазогребневого соединения), формирующий толщину стены при кладке в один блок.

3.9 **длина:** Размер изделия, формирующий при кладке длину стены.

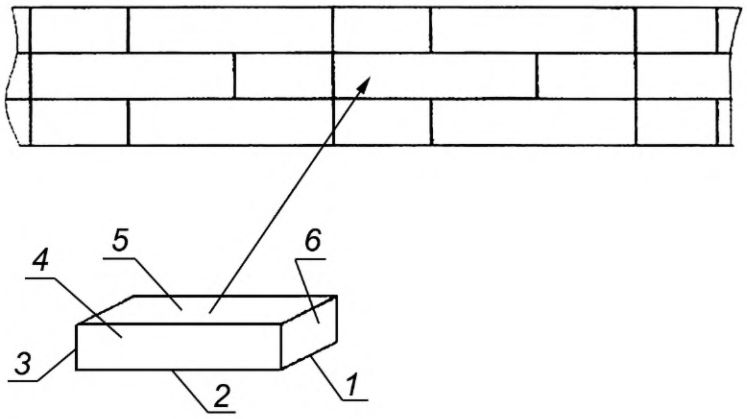
3.10 **высота:** Размер изделия, определяющий высоту ряда кладки.

3.11 **постель:** Рабочая грань изделия, расположенная параллельно основанию кладки (см. рисунок 1).

3.12 **ложок (лицо):** Наибольшая грань изделия, расположенная перпендикулярно к постели (см. рисунок 1).

3.13 **тычок:** Наименьшая грань изделия, расположенная перпендикулярно к постели (см. рисунок 1).

Примечание к 3.8—3.13 — В блоках, имеющих форму полнотелого плоскоповерхностного прямоугольного параллелепипеда, понятия «ширина», «толщина», «длина», «высота» применены для наиболее типичного положения изделия в кладке. Фактическое положение изделия в кладке может быть произвольным.



1 — ширина (толщина)*; 2* — длина*; 3* — высота*; 4* — ложок*; 5* — постель*; 6* — тычок

Рисунок 1 — Размеры и поверхности

4 Технические требования

4.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и должны быть изготовлены по технологической документации, утвержденной предприятием-изготовителем.

4.2 Основные виды и размеры

4.2.1 Изделия изготавливают в виде блоков. Блоки допускается изготавливать с пазогребневой системой, с пазами, карманами для захвата, а также лотковой формы.

Блоки могут иметь сквозные или несквозные пустоты. Форма и размеры технологических пустот должны соответствовать указанным в рабочей документации. Толщина наружной стенки блока и стенки между пустотами не должна быть менее 25 мм.

4.2.2 Максимальные размеры неармированных изделий, как правило, не должны превышать следующих значений:

- длина — 1500 мм;
- ширина — 650 мм;
- высота — 1000 мм.

4.2.3 В зависимости от предельных отклонений размеров и формы изделия подразделяют на две категории, требования к которым приведены в таблице 1.

Таблица 1 — Требования к категориям I и II изделий

В миллиметрах

Наименование показателя	Значение показателя для изделий	
	категории I	категории II
Отклонения от линейных размеров		
Отклонение геометрических размеров, не более: - по длине - ширине - высоте	 ±3,0 ±2,0 ±1,0	 ±4,0 ±3,0 ±4,0
Отклонение от прямоугольной формы (разность длин диагоналей), не более	2	4
Отклонение от прямолинейности ребер, не более	1	3
Повреждения углов и ребер		
Отбитости углов (не более двух на одном изделии), не более	5	10
Отбитости ребер на одном изделии общей длиной не более двукратной длины продольного ребра и глубиной, не более	5	10

Окончание таблицы 1

Примечания

1 Отбитости углов и ребер глубиной до 3 мм для изделий категории I и до 5 мм для изделий категории II не являются браковочными дефектами.

2 Число блоков с отклонениями от линейных размеров, превышающими указанные в настоящей таблице, не должно превышать в сумме 5 % партии.

3 Число блоков с повреждениями углов и ребер, превышающими указанные в настоящей таблице, не должно превышать в сумме 5 % партии.

4 Изделия категории I рекомендуется применять для кладки с тонким швом, категории II — на кладочном растворе общего назначения.

5 Размеры отбитостей изделий по пазу и гребню не должны превышать: по глубине — 10 мм, по длине — 30 мм.

4.2.4 Изготовитель по заявке потребителя может изготавливать изделия размерами, отличными от приведенных в 4.2.2, с учетом требований таблицы 1, исходя из возможностей имеющегося оборудования.

4.2.5 Условное обозначение изделий должно состоять из наименования изделия (блок), обозначения категории в соответствии с таблицей 1, размеров по длине, ширине и высоте в миллиметрах, марки по средней плотности (или фактической средней плотности в сухом состоянии с округлением до 5 кг/м^3), класса по прочности на сжатие, марки по морозостойкости и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения блока категории I, длиной 600, высотой 200 и шириной 300 мм, марки по средней плотности D500, класса по прочности на сжатие B2,5, марки по морозостойкости F25:

Блок I/600 × 200 × 300/D500/B2,5/F25 ГОСТ 31360—2024

Допускается в условное обозначение включать дополнительные сведения для полной идентификации изделий.

4.3 Характеристики

4.3.1 Для изделий определяют следующие физико-механические и теплофизические характеристики:

- среднюю плотность;
- прочность на сжатие;
- теплопроводность;
- усадку при высыхании;
- морозостойкость;
- паропроницаемость.

4.3.2 Изготовитель указывает класс изделий по прочности на сжатие, марку по средней плотности в сухом состоянии или фактическую среднюю плотность и декларируемые предельные отклоенния, марку по морозостойкости, теплопроводность в сухом состоянии, значение усадки при высыхании и паропроницаемость. Характеристики бетона должны соответствовать требованиям ГОСТ 31359.

4.3.3 Средняя плотность

Фактическая средняя плотность изделий должна быть не выше требуемой, определяемой по ГОСТ 27005 в зависимости от нормируемой средней плотности (марки по средней плотности) и фактической однородности плотности ячеистого бетона.

4.3.4 Прочность на сжатие

4.3.4.1 Класс по прочности на сжатие изделий должен быть не ниже B1,5.

4.3.4.2 Фактическая прочность изделий не должна быть ниже требуемой прочности, определяемой по ГОСТ 18105 в зависимости от нормируемой прочности и фактической однородности ячеистого бетона по прочности.

4.3.4.3 Классы по прочности на сжатие изделий назначают в соответствии с нормами строительного проектирования в зависимости от условий эксплуатации конструкций, в которых применяются эти изделия.

4.3.5 Теплопроводность

4.3.5.1 Для изделий, предназначенных для применения в ограждающих конструкциях, к которым предъявляются требования к величине сопротивления теплопередаче, теплопроводность изделий в сухом состоянии следует определять в соответствии с приложением В ГОСТ 31359—2024.

4.3.5.2 Производитель должен указывать значения теплопроводности ячеистого бетона с учетом фактических значений средней плотности в сухом состоянии по зависимости, определяемой в соответствии с приложением Г ГОСТ 31359—2024.

4.3.6 Морозостойкость

4.3.6.1 Для изделий, подвергающихся переменному замораживанию и оттаиванию, определяют марку ячеистого бетона по морозостойкости в соответствии с ГОСТ 25485.

4.3.6.2 Марку изделий по морозостойкости назначают в зависимости от условий эксплуатации конструкции и расчетных зимних температур наружного воздуха в районе строительства в соответствии с нормами строительного проектирования и принимают не ниже:

- F25 — для изделий, предназначенных для использования в наружных стенах;
- F15 — для остальных изделий.

4.3.7 Усадка при высыхании

Усадка при высыхании изделий не должна превышать значений, установленных в ГОСТ 31359.

4.3.8 Паропроницаемость

Паропроницаемость изделий характеризуют коэффициентом паропроницаемости ячеистого бетона, применяемого для изготовления изделий и определяемого по ГОСТ 25898.

4.3.9 Удельная эффективная активность естественных радионуклидов в изделиях не должна превышать 370 Бк/кг в соответствии с ГОСТ 30108.

4.4 Пожарно-технические характеристики

Изделия относятся к группе негорючих материалов (НГ) в соответствии с ГОСТ 30244.

4.5 Требования к материалам

Изделия следует изготавливать из конструкционно-теплоизоляционного ячеистого бетона по ГОСТ 31359.

4.6 Маркировка

4.6.1 Маркировка изделий — по ГОСТ 13015 с учетом требований, приведенных в 4.6.2—4.6.4.

4.6.2 Маркировку наносят на каждую упаковочную единицу. Маркировка должна быть четкой и стойкой к атмосферным воздействиям.

4.6.3 Маркировка должна содержать:

- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;
- класс изделий по прочности на сжатие;
- марку изделий по средней плотности (или фактическую среднюю плотность и декларируемые предельные отклонения);
- марку изделий по морозостойкости;
- номер партии;
- отметку о прохождении технического контроля.

4.6.4 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

4.7 Упаковка

4.7.1 Изделия укладывают на поддоны и фиксируют при помощи полимерной пленки, перевязкой полиэстеровой или стальной лентой по ГОСТ 3560 или другим способом, обеспечивающим неподвижность и сохранность изделий при транспортировании.

4.7.2 По согласованию с потребителем допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании.

5 Требования безопасности и охраны окружающей среды

5.1 При обработке изделий инструментами и механизмами, вызывающими повышенное пылеобразование (штроборезы, шлифовальные машины и др.), необходимо принимать меры по защите органов дыхания и кожных покровов.

5.2 Отходы, образующиеся при изготовлении или применении изделий, подлежат утилизации в соответствии с законодательством в области охраны окружающей среды.

6 Правила приемки

6.1 Приемку изделий проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 13015, настоящего стандарта, а также договора на изготовление (поставку) продукции.

6.2 Изделия принимают партиями. Партией считают число изделий, изготовленных из одного сырья, по одной технологии, одной марки по средней плотности, одного класса по прочности на сжатие, в объеме не менее сменной, но не более суточной выработки или заказа. В договоре на поставку может быть установлен иной объем партии.

6.3 Изготовитель несет ответственность за соответствие качества продукции требованиям настоящего стандарта.

Качество изделий обеспечивают:

- входным контролем сырьевых материалов, применяемых для изготовления изделий;
- операционным производственным (технологическим) контролем;
- приемочным контролем готовых изделий;
- постоянно проводимым статистическим заводским контролем качества изделий.

Приемочный контроль включает в себя приемо-сдаточные и периодические испытания, проводимые в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2 — Приемо-сдаточные и периодические испытания

Наименование показателя	Вид испытания		Периодичность контроля	Метод испытания
	Приемо-сдаточное	Периодическое		
Размеры, прямолинейность ребер	+	–	Каждая партия	По ГОСТ 26433.1
Глубина отбитостей углов и ребер	+	–	Каждая партия	По ГОСТ 21520
Разность длин диагоналей	+	–	Каждая партия	По 7.1
Средняя плотность	+	–	Каждая партия	По ГОСТ 12730.1
Прочность на сжатие	+	–	Каждая партия	По ГОСТ 10180
Влажность после автоклавной обработки	+	–	Каждая партия	По ГОСТ 12730.2
Усадка при высыхании	–	+	Не реже одного раза в три месяца, а также при организации массового производства и смене сырья	По ГОСТ 25485
Теплопроводность	–	+		По ГОСТ 31359
Морозостойкость	–	+		По ГОСТ 25485
Паропроницаемость	–	+		По ГОСТ 25898

6.4 Изготовитель проводит дополнительные испытания изделий по показателям качества, не установленным настоящим стандартом, исходя из целевого назначения изделия, в сроки, согласованные с потребителем.

6.5 Для проведения приемо-сдаточных испытаний отбирают из партии методом случайного отбора не менее 30 блоков из наружных и внутренних рядов. Если более трех изделий из указанного числа не соответствуют требованиям настоящего стандарта по размерам, внешнему виду и форме, от партии отбирают 24 изделия.

Если более шести изделий не соответствуют требованиям настоящего стандарта по размерам, внешнему виду и форме, проводят сплошной контроль партии изделий по этим показателям.

6.6 При удовлетворительных результатах приемо-сдаточных испытаний изделий по физико-механическим показателям партию принимают.

6.7 Результаты периодических испытаний распространяют на все поставляемые партии изделий до проведения следующих периодических испытаний.

6.8 Удельную эффективную активность естественных радионуклидов $A_{эфф}$ изделий контролируют при входном контроле по данным документов предприятия — поставщика сырьевых материалов. При отсутствии данных поставщика сырьевых материалов о величине $A_{эфф}$ испытание по этому показателю следует проводить не реже одного раза в год и каждый раз при смене поставщика сырьевых материалов в аккредитованных испытательных лабораториях.

6.9 При организации производства изделий, смене поставщика сырья и перед предложением изделий к реализации проводят испытания для доказательства соответствия качества изделий требованиям настоящего стандарта, в том числе в части измененных свойств.

Правила отбора изделий для проведения испытаний при организации производства и независимом контроле приведены в приложении А.

6.10 При проведении испытаний изделий потребителем, инспекционном контроле и сертификационных испытаниях объем выборки и правила оценки результатов контроля принимают в соответствии с требованиями настоящего раздела, применяя методы контроля по разделу 7.

В случае разногласий контрольную проверку проводят в присутствии представителя предприятия-изготовителя. Перечень контролируемых параметров устанавливают по соглашению сторон.

6.11 Изготовитель должен проводить контроль качества поступающих на предприятие материалов и полуфабрикатов и операционный контроль производственного процесса. Если в исходных материалах или производственном процессе произойдут существенные изменения, которые могут привести к ухудшению качества готового изделия, то после устранения этих изменений проводят испытания изделий по всем показателям в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

6.12 Для оценки стабильности технологического процесса на предприятии результаты контроля качества готовой продукции ежемесячно подвергают статистической обработке и устанавливают соответствие требованиям технологического регламента.

6.13 Каждую партию изделий сопровождают документом о качестве, в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- назначение изделий;
- условное обозначение изделий;
- объем поставляемой партии, $м^3$;
- размеры изделий;
- класс по прочности на сжатие;
- значения требуемой прочности на сжатие;
- марку по средней плотности;
- значения требуемой плотности;
- марку по морозостойкости;
- удельную эффективную активность естественных радионуклидов;
- теплопроводность в сухом состоянии;
- усадку при высыхании;
- паропроницаемость;
- влажность после автоклавной обработки;
- номер и дату выдачи документа о качестве;
- номер партии;
- обозначение настоящего стандарта.

7 Методы испытаний

7.1 Размеры и прямолинейность ребер определяют по ГОСТ 26433.1. Глубину отбитостей углов и ребер определяют по ГОСТ 21520.

Разность длин диагоналей определяют по значениям длин диагоналей двух наибольших граней изделия, измеренных металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с погрешностью не более 1 мм. За результат измерения принимают наибольшее из двух полученных значений.

7.2 Среднюю плотность определяют по ГОСТ 12730.1.

7.3 Прочность на сжатие определяют по ГОСТ 10180.

7.4 Усадку при высыхании определяют по ГОСТ 25485.

7.5 Теплопроводность определяют по ГОСТ 31359.

7.6 Морозостойкость определяют по ГОСТ 25485.

7.7 Паропроницаемость определяют по ГОСТ 25898.

7.8 Удельную эффективную активность естественных радионуклидов определяют по ГОСТ 30108.

7.9 Влажность определяют по ГОСТ 12730.2.

7.10 Допускается при проведении испытаний применять другие методы (за исключением испытаний при постановке продукции на производство и в случае разногласий между заинтересованными сторонами) при условии, что эти методы соответствуют следующим условиям:

- наличие корреляционной связи между результатами, полученными основным и альтернативным методами;
- доступность проверки информации, являющейся основанием для установления такой связи.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Погрузку в транспортные средства и перевозку изделий осуществляют в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте конкретного вида.

Изделия перевозят транспортными пакетами, сформированными с использованием поддонов и скрепляющих средств.

8.2 При транспортировании изделий должна быть обеспечена их защита от механических повреждений.

8.3 Изделия должны храниться у изготовителя и потребителя на ровных подготовленных площадках на подкладках или поддонах в условиях, исключающих переувлажнение изделий.

8.4 При контроле хранения изделий на складе готовой продукции проверяют правильность сортировки изделий по видам, категориям, маркам по средней плотности, высоте штабеля изделий в соответствии с технологическим регламентом, а также выполнение мер защиты изделий от механических повреждений и переувлажнения.

8.5 Изделия при хранении укладывают в штабели. Высота штабеля должна обеспечивать сохранность изделий.

8.6 Погрузку и выгрузку изделий из транспортных средств следует осуществлять механизированным способом при помощи специальных грузозахватных устройств или другим способом, исключающим повреждение изделий.

Погрузка изделий «навалом» и выгрузка их сбрасыванием не допускаются.

9 Указания по применению

9.1 Изделия применяют в соответствии с требованиями строительных норм, сводов правил или проектной документации.

9.2 При монтаже изделий с максимальными размерами, установленными в 4.2.2, следует пользоваться средствами механизации.

Приложение А
(обязательное)

Правила отбора изделий для контроля при организации производства и независимых контрольных испытаниях

А.1 При организации производства изделий и при независимых контрольных испытаниях оценивают физико-механические и теплофизические показатели изделий в соответствии с настоящим стандартом и заявленные изготовителем.

А.2 При отборе контролируемых изделий и проведении контрольных испытаний могут принимать участие представители всех заинтересованных сторон.

А.3 Для проведения испытаний отбирают не менее 12 изделий.

Число образцов для испытаний принимают по таблице А.1. Отбор образцов проводят не ранее чем через 12 ч после окончания автоклавной обработки и выгрузки изделий из автоклава.

Таблица А.1 — Число образцов для испытаний

Наименование показателя	Номер пункта	Метод испытания	Число образцов
Размеры	4.2.2, 4.2.3	По ГОСТ 26433.1	6
Средняя плотность	4.3.3	По ГОСТ 12730.1	6
Прочность на сжатие	4.3.4	По ГОСТ 10180	6
Теплопроводность	4.3.5	По ГОСТ 31359	3
Морозостойкость	4.3.6	По ГОСТ 25485	24
Усадка при высыхании	4.3.7	По ГОСТ 25485	3

А.4 Применяют следующие методы отбора изделий: случайный отбор, представительский отбор, отбор изделий из штабеля.

А.5 Случайный отбор проводят способом, при котором все изделия имеют равную вероятность быть отобранными в выборку. Необходимое число изделий отбирают случайно, не обращая внимания на внешний вид выбранных изделий, за исключением изделий, поврежденных при транспортировании, которые отбирать не допускается.

Примечание — Отбор изделий указанным выше способом возможен в случае, если изделия, составляющие выборку, транспортируют неупакованными или если они разделены на большое число небольших стопок перед их использованием.

А.6 При невозможности случайного отбора изделий, если имеется доступ к ограниченному числу изделий, применяют метод представительского отбора. Штабель делят не менее чем на шесть частей равной величины. Из каждой части отбирают методом случайного отбора равное число изделий, но не более четырех так, чтобы получилась выборка требуемой величины, не обращая внимания на внешний вид изделий, за исключением изделий, поврежденных при транспортировании, которые отбирать не допускается.

Примечание — При отборе изделий следует отодвинуть некоторые части штабеля, чтобы обеспечить доступ к изделиям, находящимся внутри штабеля.

А.7 При отборе изделий из штабеля, состоящего из упакованных изделий, выбирают не менее шести упаковок, от каждой из которых отбирают равное число случайно выбранных изделий, но не более четырех так, чтобы получилась выборка требуемой величины, не обращая внимания на внешний вид изделий, за исключением изделий, поврежденных при транспортировании, которые отбирать не допускается.

А.8 Если отобранные изделия используют более чем в одном испытании, выборку делят на части в зависимости от числа изделий, используемых в конкретном испытании.

УДК 666.973.6:006.354 МКС 91.100.30

Ключевые слова: ячеистый бетон автоклавного твердения, изделия стеновые неармированные, наружные стены зданий и сооружений, внутренние стены и перегородки, технические требования, правила приемки, методы испытаний

Редактор *Е.В. Якубова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 25.04.2024. Подписано в печать 02.05.2024. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,24.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Поправка к ГОСТ 31360—2024 Изделия для каменной кладки. Блоки из ячеистого бетона автоклавного твердения. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

(ИУС № 10 2024 г.)