



Рисунок 1 — Символическое изображение типа листа толщиной 10 мм

5.3.3 Качество маркировки должно быть таким, чтобы исключалась возможность оспорить ее содержание.

5.4 Упаковка

5.4.1 Листы могут поставляться в неупакованном и в упакованном виде (см. 9.1.2).

5.4.2 В труднодоступные районы, районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, а также по согласованию с потребителем листы должны поставляться в упакованном виде или в универсальных крупнотоннажных контейнерах. Тара и упаковка — по ГОСТ 15846.

6 Требования безопасности

6.1 Листы не пожаровзрывоопасны и относятся к группе негорючих строительных материалов по ГОСТ 30244.

6.2 Листы не токсичны и при непосредственном контакте не оказывают вредного воздействия на организм человека.

6.3 При механической обработке листов (при резке, пилении) возможно выделение хризотилцементной пыли, относящейся к классу опасности IV по ГОСТ 12.1.005. Предельно допустимая концентрация (ПДК) хризотилцементной пыли в воздухе рабочей зоны не должна превышать 6 мг/м^3 .

При механической обработке листов обязательно применение средств индивидуальной защиты органов дыхания. Стационарные участки обработки листов должны быть оборудованы средствами пылеулавливания с аппаратами для очистки воздуха.

Механическую обработку листов следует выполнять лезвийным режущим инструментом, образующим стружку. Обработка абразивным инструментом не допускается.

6.4 Измерение концентрации хризотилцементной пыли в воздухе рабочей зоны проводят по методикам, утвержденным органами санитарного надзора.

6.5 Утилизацию или ликвидацию отходов, образующихся в процессе производства и обработки листов, проводят в соответствии с действующими нормами.

7 Правила приемки

7.1 Общие положения

7.1.1 Приемку листов проводят партиями. Партия должна состоять из листов одного вида, изготовленных по одной технологии с применением одинаковых сырьевых материалов.

7.1.2 Объем партии листов устанавливают в количестве сменной выработки одной технологической линии.

7.1.3 Каждая партия листов должна быть принята службой технического контроля предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

Штамп службы технического контроля должен быть нанесен не менее чем на 1 % листов в партии.

7.1.4 Приемно-сдаточные испытания каждой партии листов проводят по следующим показателям:

- внешний вид;
- линейные размеры и форма;
- предел прочности при изгибе;