O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

SOPOL G‘ISHT VA TOSHLAR

Texnik shartlar

Rasmiy nashr

O‘zbekiston standartlar instituti

Toshkent sh.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

So‘z boshi

1. STQ 21 “Qurilish va uy-joy kommunal xo‘jaligi” Standartlashtirish bo‘yicha texnik qo‘mitasi tomonidan ISHLAB CHIQILDI.

2. O‘zbekiston standartlar institutining 2025-yil 8-sentabrdagi 106/MSt-sonli buyrug‘i bilan TASDIQLANDI.

3. O‘z DSt 3255:2017 O‘RNIGA IShLAB ChIQILDI.

Ushbu milliy standartni va unga bo‘lgan o‘zgartishlarni O‘zbekiston hududida amalga kiritish, qayta ko‘rib chiqish yoki bekor qilish haqidagi axborot Standartlashtirish bo‘yicha milliy organning rasmiy veb-saytlari va standartlarning yillik axborot ko‘rsatkichlarda chop etiladi.

Ushbu standartni O‘zbekiston hududida rasmiy tarqatish mutlaq huquqi O‘zbekiston standartlar institutiga tegishli

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

Mundarija

1 Qo‘llanish doirasi. 1
2 Standartlarga havolalar. 1
3 Atamalar va ta’riflar. 3
4 Tasniflash va shartli belgilar. 4
5 Texnik talablar. 5
6 Xavfsizlik va atrof-muhitni muhofaza qilish talablari. 11
7 Qabul qilish qoidalari. 12
8 Nazorat usullari. 14
9 Transportda tashish va saqlash. 16
10 Foydalanish bo‘yicha ko‘rsatmalar. 16
11 Ishlab chiqaruvchining kafolatlari. 17
A ilova (ma’lumot uchun) Mahsulotlarning turlari, o‘lchamlari va mahsulotlardagi kavaklarning joylashishi. 18
B ilova (normativ) Issiqlik texnikasi xususiyatlariga ko‘ra mahsulotlar guruhiga qarab, quruq holatda devorning issiqlik o‘tkazuvchanlik koeffitsiyentlari. 19
Bibliografiya. 20
Bibliografik ma’lumotlar. 21

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

SOPOL G‘ISHT VA TOSHLAR
Texnik shartlar

КИРПИЧ И КАМНИ КЕРАМИЧЕСКИЕ
Технические условия

CERAMIC BRICK END STONES
Spesifications

Amalga kiritish sanasi 08.10.2025 yil.

1 Qo‘llanish doirasi

Ushbu standart binolar va inshootlarning yuk ko‘taruvchi, o‘z-o‘zini ko‘taruvchi va ko‘tarmaydigan devorlarini hamda boshqa elementlarini qurish va qoplash uchun ishlatiladigan sopol g‘isht va toshlarga, shuningdek poydevorlar, gumbazlar, katta yuk ko‘tariladigan devorlarni qurish uchun ishlatiladigan klinker g‘ishtga hamda tutun quvurlari, sanoat va maishiy pechlarning tashqi devorlarini qurish uchun ishlatiladigan g‘ishtga tatbiq etiladi.

Ushbu standart yo‘llarni qoplashda qo‘llaniladigan g‘ishtlarga, tutun quvurlari va sanoat pechlarining ichki yuzasini terishda ishlatiladigan g‘ishtlarga, o‘tga chidamli va kislotaga chidamli g‘ishtlarga nisbatan tatbiq etilmaydi.

2 Standartlarga havolalar

Ushbu milliy standartda quyidagi standartlarga qilingan havolalardan foydalanildi:

ГОСТ 12.0.004-2015	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Организация обучения безопасности труда. Общие положения;
ГОСТ 12.1.003-2014	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Шум. Общие требования безопасности;
ГОСТ 12.1.004-91	Меҳнат хавфсизлиги стандартлари тизими. Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблар;
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны;
ГОСТ 12.1.019-2017	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты;
ГОСТ 12.1.030-81	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Электробезопасность. Защитное заземление, зануление;
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование производственное. Общие требования безопасности;
ГОСТ 12.3.009-76	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности;

Rasmiy nashr
STANDARTLARINSTITUTI/ATSSP4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов;
ГОСТ 17.2.3.02-2014	Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями;
ГОСТ 17.4.3.05-86	Охрана природы. Почвы. Требования к сточным водам и их осадкам для орошения и удобрения;
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия;
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия;
ГОСТ 473.1-2023	Изделия химически стойкие и термостойкие керамические. Метод определения кислотостойкости;
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90º. Технические условия;
ГОСТ 7025-91	Кирпич и камни керамические и силикатные. Методы определения водопоглощения, плотности и контроля морозостойкости;
ГОСТ 8462-85	Материалы стеновые. Методы определения пределов прочности при сжатии и изгибе;
ГОСТ 9169-2021	Сырье глинистое для керамической промышленности. Классификация
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия;
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов;
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля;
ГОСТ 25951-83	Плёнка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия;
ГОСТ 30108-94	Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов;
ГОСТ 30244-94	Материалы строительные. Методы испытания на горючесть;
O‘zMSt EN 772-9:2024 (EN 772-9:2005, IDT)	Tosh bloklarni sinash usullari. 9-qism. Qum bilan to‘ldirish orqali loy va kalsiy silikat bloklarining bo‘shliqlari hajmi va foizini hamda aniq hajmini aniqlash;
O‘zMSt EN 772-16:2024 (EN 772-16:2011, IDT)	Teriladigan bloklarning sinov usuli. 16 qism. O‘lchamlarni aniqlash;
O‘z DSt 12.0.001:2005	Меҳнат ҳавфсизлиги, меҳнатни илмий ташкил қилиш саноат санритария ва гигиенаси, стандарлари тизими.

Izoh: Ushbu milliy standartdan foydalanishda Standartlashtirish bo‘yicha milliy organning rasmiy veb-saytlari va standartlarning yillik axborot ko‘rsatkichlariga muvofiq standartlarni O‘zbekiston Respublikasi hududida amal qilinishi tekshirilishi kerak. Agar havola qilingan standart almashtirilgan (o‘zgartirilgan) bo‘lsa, unda ushbu standartdan foydalanishda almashtirilgan (o‘zgartirilgan) standartga amal qilish kerak. Agarda havola qilinayotgan standart almashtirilmasdan bekor qilingan bo‘lsa, unga havola qilingan qoida ushbu havolaga taalluqli bo‘lmagan qismida qo‘llaniladi.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

3 Atamalar va ta’riflar

Mazkur standartda quyidagi atamalar va ta’riflar qo‘llaniladi:

3.1 **g‘isht:** Qurilish qorishmalari ustiga terish uchun mo‘ljallangan dona sopol terim mahsuloti;

3.2 **qator qilib terilgan g‘isht:** Terimning ekspluatatsion xususiyatlarini ta’minlaydigan mahsulot;

3.3 **bir qatlamli g‘isht (normal format):** Nominal o‘lchamlari 250x120x65 mm bo‘lgan to‘g‘ri burchakli parallelepiped shaklidagi mahsulot;

3.4 **qalinlashtirilgan g‘isht:** Nominal o‘lchamlari 250x120x88 mm bo‘lgan to‘rtburchakli parallelepiped shaklidagi mahsulot;

3.5 **kavaksiz g‘isht:** Kavaklari bo‘lmagan yoki kavaklari 13% dan oshmaydigan mahsulot;

3.6 **kavakli g‘isht:** Har xil shakl va o‘lchamdagi bo‘shliqlarga ega mahsulot;

3.7 **fasad qismlar uchun g‘isht:** Terimning ekspluatatsion xususiyatlarini ta’minlaydigan va dekorativ material funksiyalarini bajaradigan mahsulot;

3.8 **tosh:** Terish uchun mo‘ljallangan nominal qalinligi 140 mm va undan ko‘p bo‘lgan katta formatli kavakli sopol mahsulot;

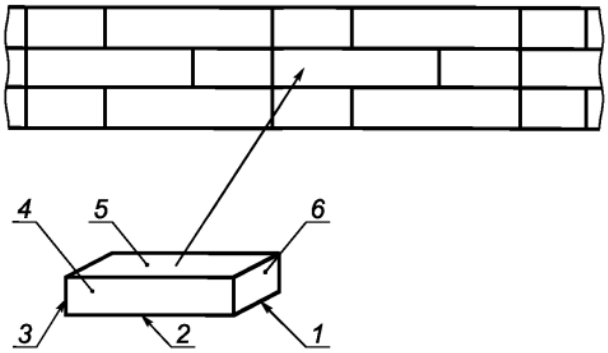
3.9 **oddiy formatdagi tosh:** Nominal o‘lchamlari 250x120x140 mm bo‘lgan mahsulot;

3.10 **yiriklashtirilgan tosh:** Nominal o‘lchamlari 250x250x140 mm bo‘lgan mahsulot;

3.11 **mahsulotning ustki qismi:** Devor poydevoriga parallel joylashgan mahsulotning ishchi yuzasi (1-rasm);

3.12 **old qismi:** Ustki qismga perpendikulyar joylashgan mahsulotning eng katta yuzasi (1-rasm);

3.13 **yon qismi:** Ustki qismga perpendikulyar joylashgan mahsulotning eng kichik yuzasi (1-rasm);



1 – kengligi; 2 – uzunligi; 3 – balandligi; 4 – yoni; 5 – ustki qismi; 6 – oldi.

1 - rasm. G‘ishtdan terilgan fragment.

3.14 **kavak:** Mahsulot hajmidagi kavaklar nisbati, foizda ifodalangan;

3.15 **yoriq:** 0,5 mm dan 5,0 mm gacha ochilish kengligi bo‘lgan mahsulotni qismlarga bo‘lmasdan yorilishi;

3.16 **bir tomondan ikkinchi tomonga o‘tgan yoriq:** Mahsulotning butun qalinligi bo‘ylab o‘tadigan yoriq, uzunligi mahsulotning kengligining yarmidan ko‘prog‘iga teng;

3.17 **darz:** Ochilish kengligi 0,5 mm dan oshmaydigan yoriq;

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

3.18 **kemtik:** Mahsulotning yuzasi, qirrasi va burchagidagi mexanik shikastlanish;

3.19 **mahsulotning singan qirralari:** Karbonat yoki boshqa qo‘shimchalar mavjudligi sababli mahsulotdagi nuqson;

3.20 **uvalanish:** Mahsulot sirti bo‘laklarining to‘kilishi;

3.21 **archilish:** Mahsulotni uning yuzasidan ingichka plastinkalarni ajratish shaklida yo‘q qilish;

3.22 **darz ketgan mahsulot:** O‘zgaruvchan harorat ta’siridan keyin mahsulotdagi yoriqning ko‘rinishi yoki hajmining ortishi;

3.23 **singan g‘isht bo‘laklari:** Mahsulotning ikki qismi, mahsulotning bo‘linib ketishidan hosil bo‘ladi. Ikki yoriqqa ega bo‘lgan mahsulot singan g‘isht bo‘laklari deb ataladi;

3.24 **kontakt dog‘:** Mahsulot yuzasining rangidan farq qiladigan, quritish yoki pishirish jarayonida yuzaga keladigan va mahsulot xususiyatlariga ta’sir qilmaydigan mahsulot yuzasining maydoni;

3.25 **qora o‘zak:** Mahsulotni yoqish jarayonida temir (II) oksididan hosil bo‘ladigan mahsulot ichidagi maydon;

3.26 **pishmagan va kuyib ketgan mahsulot:** Mahsulot xususiyatlariga ta’sir qiladigan pishirish nuqsonlari - pishmagan mahsulot, olovda yongandan keyin kulrang tusli qizil rangga ega bo‘lgan mahsulot - kuyib ketgan mahsulot, pishirish jarayonida deformatsiyalangan mahsulot.

4 Tasniflash va shartli belgilar

4.1 Mahsulotlar plastik shakl berish yoki yarim quruq presslash yo‘li bilan tayyorlanadi.

G‘isht kavaksiz va kavakli, tosh esa doim kavakli qilib tayyorlanadi.

4.2 Nominal o‘lchamlarga qarab, mahsulotlar turlarga bo‘linadi: bir qatlamli g‘isht (G‘-BQ) va qalinlashtirilgan g‘isht (G‘-Q), oddiy tosh (T) va yiriklashtirilgan tosh (T-Y).

4.3 Mustahkamlikligi bo‘yicha g‘ishtlar markalarga bo‘linadi: M 75, M 100, M 125,

M 150; M 175; M 200; M 250; M 300; klinkerli g‘isht - M 300, M 400, M 500, M 600, M 800, M 1000; toshlar – M 25, M 35, M 50, M 75, M 100, M 125, M 150, M 175, M 200, M 250, M 300; gorizontal kavakli g‘isht va toshlar - M 25, M 35, M 50, M 75, M 100.

4.4 Sovuqqa chidamliligiga ko‘ra mahsulotlar: F15, F25 F35, F50, F75, F100 markalarga bo‘linadi.

4.5 O‘rtacha zichlik bo‘yicha mahsulotlar 0,7; 0,8; 1,0; 1.2; 1.4; 2,0; 2,4 kabi sinflarga bo‘linadi.

4.6 Mahsulotning issiqlik texnikasi xususiyatlariga ko‘ra, o‘rtacha zichlik sinfiga qarab, ular 1-jadvalga muvofiq guruhlarga bo‘linadi.

Mahsulotlarning issiqlik texnikasi xususiyatlari bo‘yicha guruhlari

1- jadval

Mahsulotning o‘rtacha zichlik sinfi	Issiqlik xususiyatlari bo‘yicha mahsulotlar guruhi
0,7; 0,8	Yuqori samarador
1,0	Samaradorligi oshgan
1,2	Samarador
1,4	Shartli ravishda samarali
2,0; 2,4	Samarasiz (odatdagidek)

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDARTLASHTIRISH" MCHJ

4.7 Mahsulotlarning belgilari quyidagilardan iborat bo‘lishi kerak: mahsulot turini belgilash; K harflari – bir qatlamli va qalinlashtirilgan kavakli g‘ishtlar uchun mustahkamlik darajasi, o‘rtacha zichlik sinfi, sovuqqa chidamlilik darajasi va ushbu standartning belgilanishi.

Belgilarga misollar:

Qator qilib terilgan, kavakli, bir qatlamli g‘isht mustahkamlik darajasi M 75, o‘rtacha zichlik sinfi 2,0, sovuqqa chidamlilik darajasi F15:

G‘-BQ/75/2,0/15 O‘zMSt 705:2025.

Qator qilib terilgan, kavaksiz, qalinlashtirilgan g‘isht mustahkamlik darajasi M 100, o‘rtacha zichlik sinfi 2,4, sovuqqa chidamlilik darajasi F25:

G‘-KQ/100/2,4/25 O‘zMSt 705:2025.

Qator qilib terilgan, kavakli, bir qatlamli g‘isht, mustahkamlik darajasi M 100, o‘rtacha zichlik sinfi 1,2, sovuqqa chidamlilik darajasi F15:

G‘K-KBQ/100/1,2/15 O‘zMSt 705:2025.

Qator qilib terilgan kavakli qalinlashtirilgan g‘isht mustahkamlik darajasi M 100 o‘rtacha zichlik sinfi 1,4, sovuqqa chidamlilik darajasi F25:

G‘K-Q/100/1,4/25 O‘zMSt 705:2025.

Tosh mustahkamlik darajasi bo‘yicha M 100, o‘rtacha zichlik sinfi 2,0 sovuqqa chidamlilik darajasi F25:

T/100/2,0/25 O‘zMSt 705:2025.

Yiriklashtirilgan tosh mustahkamlik darajasi M 125, o‘rtacha zichlik sinfi 1,4 sovuqqa chidamlilik darajasi F35:

T-Y/125/1,4/35 O‘zMSt 705:2025.

4.8 Mahsulotlarni to‘liq identifikatsiya qilish uchun belgiga qo‘shimcha harf-raqam yoki boshqa ma’lumotlarni kiritishga ruxsat beriladi.

5 Texnik talablar

5.1 Sopol g‘isht va toshlar ushbu standart talablariga javob berishi va belgilangan tartibda tasdiqlangan texnologik hujjatlarga muvofiq ishlab chiqarilishi kerak.

5.2 **Asosiy parametrlar va tavsiflar (xususiyatlar)**

5.2.1 Mahsulotlar 2-jadvalda keltirilgan nominal o‘lchamlari bilan to‘g‘ri burchakli parallelepiped shaklida tayyorlanadi.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

Mahsulotlarning nominal o‘lchamlari

2-jadval millimetrda

Mahsulot turi	Turini belgilash	Nominal o‘lchamlar			Mahsulot o‘lchamini belgilash
		Uzunligi	Kengligi	Qalinligi	
Qator qilib terilgan bir qatlamli g‘isht	G‘-BQ	250	120	65	1 NF
Qator qilib terilgan qalinlashtirilgan g‘isht	G‘-Q	250	120	88	1,4 NF
Tosh	T	250	120	140	2,2 NF
Yiriklashtirilgan tosh	T-Y	250	250	140	4,5 NF

Izoh: Buyurtmachi bilan kelishilgan holda, ushbu standartda keltirilgan fizik-mexanik ko‘rsatkichlarga muvofiq boshqa geometrik o‘lchamdagi sopol g‘isht va toshlarni ishlab chiqarishga ruxsat etiladi.

5.2.2 Mahsulotlarning nominal o‘lchamlari va shaklidan chegaraviy og‘ishi 3-jadvalda berilgan qiymatlardan oshmasligi kerak.

Mahsulotlarning nominal o‘lchamlari va shakllaridan chegaraviy og‘ishi

3- jadval millimetrda

Parametr nomi	Qiymati
G‘isht va toshning uzunligi bo‘ylab	±7
Kengligi bo‘yicha: kengligi 120 mm dan ko‘p bo‘lmagan g‘isht va tosh, kengligi 120 mm dan ko‘p bo‘lgan tosh	 ±5 ±7
Qalinligi bo‘yicha: g‘isht tosh	±3 ±4
Mahsulotlarning tutash yuzlarining perpendikulyarligidan og‘ishi, ko‘p emas	4
Mahsulot yuzlarining tekisligidan og‘ish	4

5.2.3 Mahsulotlar qo‘shni yuzalari perpendikulyarlikdan og‘ishi berilgan ko‘rsatgichlardan ortig‘iga yo‘l qo‘yilmaydi:

uzunligi 300 mm gacha bo‘lgan g‘isht va tosh uchun - 3 mm;

uzunligi yoki kengligi 300 mm dan ko‘p bo‘lgan tosh uchun - har qanday qirra uzunligining 1,4 %.

Mahsulot qirralarining tekisligidan chetga chiqishga quyidagilardan ko‘p yo‘l qo‘yilmaydi:

g‘isht va tosh uchun – 3 mm;

4 mm – tosh va katta formatli tosh;

sayqallangan tosh uchun – 1 mm.

5.2.4 Kavakli g‘ishtlarda tashqi devorlarining qalinligi kamida 12 mm, toshda - kamida 8 mm bo‘lishi kerak.

STANDARTLAR INSTITUTI#TSSF4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

5.2.5 Vertikal qo‘shni yuzalarning burchak radiusi 15 mm dan, gorizontal yonlari qirralarining chuqurligi - 3 mm dan oshmasligi kerak.

5.2.6 Mahsulotlardagi kavaklar mahsulotning ustki qismiga perpendikulyar (vertikal) yoki parallel (gorizontal) joylashishi kerak. Kavaklar bir tomondan ikkinchi tomonga o‘tgan va bir tomonli bo‘lishi mumkin.

5.2.7 Ishlab chiqaruvchi va iste’molchi o‘rtasidagi kelishuvga binoan 2-jadvalda ko‘rsatilganidan boshqa nominal o‘lchamdagi mahsulotlarni ishlab chiqarishga ruxsat beriladi. Bunday holda, mahsulot o‘lchamlaridan chegaraviy og‘ishi ushbu standartning 3 - jadvalida berilgan qiymatlardan oshmasligi kerak.

5.3 **Tashqi ko‘rinishi**

5.3.1 Mahsulotlar silliq yoki bo‘rttirma vertikal qirrali tarzda tayyorlanadi.

5.3.2 Mahsulotlar yuza qismlarida chuqurligi 3 mm dan oshmaydigan, umumiy hajmi mahsulot yuzasining 0,2 % dan ko‘p bo‘lmagan yagona bo‘rtib chiqqan (masalan, ohakli) qo‘shimchalarga ruxsat beriladi.

Qator bo‘ylab terilgan mahsulotlarda mahsulotning vertikal yuzlari hajmining 1,0 % dan ko‘p bo‘lmagan bo‘rtmalarga ruxsat beriladi.

5.3.3 Mahsulotning tashqi ko‘rinishida hajmi va soni 4-jadvalda ko‘rsatilgan qiymatlardan oshib ketadigan nuqsonlarga yo‘l qo‘yilmaydi.

Mahsulot tashqi ko‘rinishidagi nuqsonlar

4- jadval

Nuqsonlar turi	Nuqsonlar soni
Uzunligi 15 mm dan ko‘p bo‘lgan chuqurlikdagi kemtik yuzalar, qirralar va burchaklar, dona.	4
Uzunligi 15 mm dan ko‘p bo‘lmagan chuqurlikdagi kemtik yuzalar, qirralar va burchaklar, dona.	4
Kavaksiz g‘isht va kavakli mahsulotlarning ustki qismi bo‘ylab uzunligi 30 mm dan ko‘p bo‘lmagan yoriqlar, chuqurligi g‘ishtning butun qalinligigacha yoki toshlarning ko‘rinib turadigan yuzasi yon qismi qalinligining 1/2 qismigacha bo‘lgan kavaklarning birinchi qatorigacha, dona.	4
Alohida mayda yoriqlarning umumiy uzunligi, mm, ko‘pi bilan: - g‘isht uchun - tosh uchun	 40 80

5.3.4 Mahsulotlarni bug‘lashdan keyin yuzalarini yo‘q bo‘lishiga olib keladigan ohak qo‘shimchalari va chuqurligi 6 mm dan ko‘p bo‘lgan singan qirralari bo‘lishiga yo‘l qo‘yilmaydi.

Mahsulotlar yuzasida 6 mm dan ko‘p bo‘lmagan chuqurlikdagi 3 donadan ko‘p bo‘lmagan miqdordagi katiklarga ruxsat beriladi.

5.3.6 Mahsulotlarda qora o‘zak va yuzasida birikish joylarida dog‘lar bo‘lishiga ruxsat beriladi.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

5.3.7 Mahsulotlar to‘pidagi singan g‘isht bo‘laklari miqdori to‘p hajmining 5 % dan oshmasligi kerak.

5.3.8 To‘pda pishmagan va kuyib ketgan mahsulotlar bo‘lishiga yo‘l qo‘yilmaydi.

5.4 **Tavsiflar**

5.4.1 G‘isht va toshning o‘rtacha zichligi sinfiga qarab, 5-jadvalda keltirilgan qiymatlarga mos kelishi kerak.

Mahsulotlarning o‘rtacha zichlik sinflari

5- jadval

Mahsulotning o‘rta zichlik sinfi	O‘rtacha zichlik, kg/m^3
0,7	700 gacha
0,8	710-800
1,0	810 - 1000
1,2	1010 - 1200
1,4	1210 - 1400
2,0	1410 - 2000
2,4	2010 - 2400

O‘rtacha zichlikning bitta qiymatining og‘ishiga (beshtadan bitta namuna uchun) ruxsat beriladi:

+ 50 kg/m^3 - 0,7; 0,8 va 1,0 sinf uchun;

+ 100 kg/m^3 - qolgan sinflar uchun.

5.4.2 Mahsulotlarning issiqlik texnikasi xususiyatlari, agar kerak bo‘lsa, quruq holatda toshning issiqlik o‘tkazuvchanlik koeffitsiyenti bilan baholanadi. Issiqlik texnikasi xususiyatlariga ko‘ra mahsulotlar guruhiga qarab, quruq holatda devorning issiqlik o‘tkazuvchanligi koeffitsiyentlari ushbu standartning B - ilovasida keltirilgan.

5.4.3 To‘pdagi sopol g‘ishtlarning siqilish kuchining o‘rtacha qiymati siqilish kuchining belgilangan qiymatidan kam bo‘lmasligi kerak:

- nazorat namunasi doirasida o‘lchangan namunalar siqilish kuchining individual qiymatlari belgilangan qiymatning kamida 80 % bo‘lishi kerak.

Mahsulot markasi mustahkamligi: g‘isht siqilish kuchi qiymatlari bo‘yicha, egiluvchan tosh bosim kuchi qiymati bo‘yicha belgilanadi. Siqilish va egilishdagi mahsulotlarning yakuniy mustahkamligi qiymatlari 6-jadvalda ko‘rsatilgan qiymatlardan kam bo‘lmasligi kerak.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

Siqilish va egilishda mahsulotlarning yakuniy mustahkamligi

6- jadval

Mahsulotlar markasi	Mahsulotlarning siqilishdagi mustahkamlik chegarasi, MPa		Egilishda mustahkamlik chegarasi, MPa					
			Kavaksiz g‘isht		Formati 1,4 NF dan kamroq kavakli g‘isht		1,4 NF formatidagi kavakli g‘isht	
	O‘rtacha beshta namuna uchun	Eng kichik alohida namuna uchun	O‘rtacha beshta namuna uchun	Eng kichik alohida namuna uchun	O‘rtacha beshta namuna uchun	Eng kichik alohida namuna uchun	O‘rtacha beshta namuna uchun	Eng kichik alohida namuna uchun
M1000	100,0	80,0	>4,4	4,4	>3,4	3,4	>2,9	2,9
M800	80,0	64,0						
M600	60,0	48,0						
M500	50,0	40,0						
M400	40,0	32,0						
M300	30,0	25,0	4,4	2,2	3,4	1,7	2,9	1,5
M250	25,0	20,0	3,9	2,0	2,9	1,5	2,5	1,3
M200	20,0	17,5	3,4	1,7	2,5	1,3	2,3	1,1
M175	17,5	15,0	3,1	1,5	2,3	1,1	2,1	1,0
M150	15,0	12,5	2,8	1,4	2,1	1,0	1,8	0,9
M125	12,5	10,0	2,5	1,2	1,9	0,9	1,6	0,8
M100	10,0	7,5	2,2	1,1	1,6	0,8	1,4	0,7
M75	7,5	5,0	1,8	0,9	1,4	0,7	1,2	0,6
M50	5,0	3,5	–	–	–	–	–	–
M35	3,5	2,5	–	–	–	–	–	–
M25	2,5	1,5	–	–	–	–	–	–
Gorizontal kavakli mahsulotlar uchun								
M100	10,0	7,5	–	–	–	–	–	–
M75	7,5	5,0	–	–	–	–	–	–
M50	5,0	3,5	–	–	–	–	–	–
M35	3,5	2,5	–	–	–	–	–	–
M25	2,5	1,5	–	–	–	–	–	–

5.4.4 Mahsulotlarning suv shimishi quyidagicha bo‘lishi kerak:

- klinkerli g‘isht uchun - 6,0 % dan ko‘p bo‘lmagan;
- qolgan mahsulotlar uchun - 6,0% dan kam bo‘lmasligi kerak.

5.4.5 Mahsulotlarning tayanch yuzasi (ustki) tomonidan suvning dastlabki yutilish tezligi kamida 0,10 kg/(m^2·min) va 3,00 kg/(m^2·min) dan oshmasligi kerak - fasad qismlar uchun mahsulotlarda, qator bo‘ylab terilgan mahsulotlar uchun - cheklanmaydigan maksimal qiymatda.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

5.4.6 Klinkerli g‘ishtlarning kislotaga chidamliligi kamida 95,0 % bo‘lishi kerak.

5.4.7 Mahsulotlar sovuqqa chidamli bo‘lishi kerak, suv bilan to‘yingan holatda sovuqqa chidamlilik markasiga qarab, sezilarli shikastlanish yoki buzilish belgilarisiz, yorilish, archilish, uvalanish va parchalanishga (ohak qo‘shimchalaridan parchalanishdan tashqari) bardosh berishi, muzlatish va eritish davrlari - kamida 15, 25, 35, 50, 75; 100 bo‘lishi kerak.

Klinkerli g‘ishtlarning sovuqqa chidamlilik darajasi kamida F75, yuza qismlarida qo‘llaniladigan mahsulotlar uchun - kamida F50 bo‘lishi kerak. Iste’molchi bilan kelishilgan holda sovuqqa chidamlilik F35 markasini fasad qismlarida qo‘llash uchun yetkazib berishga ruxsat beriladi.

5.4.8 Sopol mahsulotlari ГОСТ 30244 ga muvofiq yonmaydigan qurilish materiallari sifatida tasniflanadi.

5.4.9 ГОСТ 30108 va [1] talablariga muvofiq mahsulotlardagi tabiiy ($A_{sam.}$) radionuklidlarining solishtirma samarali faolligi qiymati 370 Bq/kg dan oshmasligi kerak.

5.5 **Xomashyo va materiallarga qo‘yiladigan talablar**

5.5.1 Mahsulotlarni ishlab chiqarish uchun ishlatiladigan dastlabki xom ashyo ГОСТ 24297 ga muvofiq tekshirishdan (kirish nazorati) o‘tishi kerak.

5.5.2 Sopol g‘isht va toshlarini ishlab chiqarish uchun ishlatiladigan karbonatli tuproqlar (sariqtuproq) ГОСТ 9169 talablariga javob berishi kerak.

Loy xom ashyosi, kremniyli jinslar (trepel, diatomit), sanoat chiqindilari (ko‘mir chiqindilari, kul va boshqalar), mahsulot ishlab chiqarish uchun ishlatiladigan mineral va organik qo‘shimchalar ushbu materiallar uchun amaldagi me’yoriy hujjatlar talablariga muvofiq bo‘lishi kerak.

5.6 **Tamg‘alash**

5.6.1 Mahsulotning ustki yuzasidan boshqa yuzalarida, ishlab chiqarish jarayonida tovar belgisi yoki ishlab chiqaruvchining qisqa nomi har qanday tarzda qo‘llaniladi.

5.6.2 5.4.2 Tamg‘alash har bir qadoqlash birligiga qo‘yiladi. Bitta qadoqlash birligida aniqlanadigan mahsulotlarning kamida 20 % bo‘lishi kerak. Tamg‘alash bevosita o‘ramga, o‘ramga yopishtiriladigan yorliqqa, yoki tashish paytida o‘ramning saqlanishini ta’minlaydigan usulda o‘ramga yopishtiriladigan yorliqqa qo‘yilishi mumkin.

Tamg‘alash quyidagilarni o‘z ichiga olishi kerak:

- ishlab chiqaruvchi-korxonaning nomi va/yoki mahsulot belgisi (mavjud bo‘lsa), manzili (yuridik, haqiqiy), telefon raqami;
- mahsulotning shartli belgisi;
- to‘p raqami va ishlab chiqarilgan sanasi;
- joylab o‘rash birligidagi mahsulotlar soni, dona, (kg);
- joylab o‘rash birligining og‘irligi, kg;
- issiqlik texnikasi samaradorligi bo‘yicha guruh;
- sertifikatlangan mahsulotlarni yetkazib berishda muvofiqlik belgisi (agar sertifikatlashtirish tizimi tomonidan taqdim yetilgan bo‘lsa).

5.6.3 Har bir yuklash o‘rni (transport paketi) ГОСТ 14192 ga muvofiq transport belgisiga yega bo‘lishi kerak.

5.7 **Joylab o‘rash**

5.7.1 Mahsulotlar saqlash va tashish paytida joylab uralgan birlikning xavfsizligini ta’minlaydigan tarzda taglikka joylashtirilishi kerak.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

5.7.2 Yig‘ilgan mahsulotlar ГОСТ 25951 bo‘yicha issiqda torayuvchi plyonka, ГОСТ 10354 bo‘yicha cho‘ziluvchan plyonka yoki mahsulotlarning xavfsizligini ta’minlaydigan boshqa materiallarga o‘ralgan bo‘lishi kerak.

5.7.3 Bitta joylab o‘rash to‘plamida bir xil belgidagi mahsulotlar bo‘lishi kerak.

5.7.4 Ishlab chiqaruvchi va iste’molchi o‘rtasidagi kelishuvga binoan, tashish paytida mahsulot xavfsizligini ta’minlagan holda, boshqa turdagi joylab o‘rashga ruxsat beriladi.

6 Xavfsizlik va atrof-muhitni muhofaza qilish talablari

6.1 Sopol mahsulotlar ГОСТ 30244 ga muvofiq yonmaydigan qurilish materiallari qatoriga kiradi.

6.2 Ishlab chiqarish ob’ektlari ГОСТ 12.1.004 ga muvofiq yong‘inga qarshi uskunalar bilan ta’minlanishi kerak.

6.3 Ishlab chiqarish binolarining mikroiqlimi [2] talablarga javob berishi kerak.

6.4 Ish maydonidagi havoda zararli moddalarning ruxsat etilgan maksimal tarkibi ГОСТ 12.1.005 va [3] talablariga muvofiq bo‘lishi kerak.

6.5 Mahsulotlarni ishlab chiqarish uchun ishlab chiqarish uskunalari ГОСТ 12.2.003 talablariga javob berishi kerak.

6.6 Ish joyidagi shovqin va tebranish darajasi ГОСТ 12.1.003, [4] va [5] tomonidan belgilangan standart qiymatlardan oshmasligi kerak.

6.7 Mahsulotlarni ishlab chiqarishda ГОСТ 12.1.019 va ГОСТ 12.1.030 ga muvofiq elektr xavfsizligi talablariga rioya qilish kerak.

6.8 Mahsulot ishlab chiqarishda ishlaydiganlar ГОСТ 12.0.004 va O‘z DSt 12.0.001 talablariga muvofiq ishga qabul qilingandan so‘ng ish joyida davriy tibbiy ko‘rikdan va texnik xavfsizlik yo‘riqnomalaridan o‘tishlari kerak.

6.9 Mahsulot ishlab chiqarish jarayonida yuklash-tashish ishlari ГОСТ 12.3.009 talablariga muvofiq amalga oshirilishi kerak.

6.10 Texnologik jarayonlar va ishlab chiqarish uskunalari [6] talablarga javob berishi kerak.

6.10 Mahsulotlarni ishlab chiqarishda ГОСТ 17.2.3.02 bo‘yicha atrof-muhitni muhofaza qilish, ГОСТ 17.2.3.01 va [7] bo‘yicha aholi punktlarida havo sifatini nazorat qilish qoidalariga muvofiq tabiatni muhofaza qilish talablariga rioya qilish kerak.

6.11 Oqava suvlarga qo‘yiladigan talablar ГОСТ 17.4.3.05 va [8] ga muvofiq bo‘lishi kerak.

6.12 Mahsulotlarni ishlab chiqarish jarayonida hosil bo‘lgan sanoat chiqindilarini yig‘ish, saqlash va yo‘q qilish [9] talablariga muvofiq amalga oshirilishi kerak.

7 Qabul qilish qoidalari

7.1 Mahsulotlar ishlab chiqaruvchining texnik nazorati yoki mahsulot sifati uchun mas’ul shaxs tomonidan qabul qilinishi kerak.

7.2 Mahsulotlar to‘plarda qabul qilinadi. To‘p hajmi - bir xil texnologiya va xomashyodan foydalanib tayyorlangan, bir pechning kunlik ishlab chiqarishidan ko‘p bo‘lmagan, bir xil belgidagi mahsulotlar miqdori hisoblanadi.

7.3 To‘p bir xil belgidagi mahsulotlardan iborat bo‘lishi kerak.

7.4 Mahsulot sifati quyidagilar bilan ta’minlanadi;

- xom ashyo va materiallarning kiritilishini nazorat qilish;
- operativ ishlab chiqarish (texnologik) nazorat.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

Mahsulot sifati tayyor mahsulotlarni qabul qilish nazorati bilan tasdiqlanadi. Qabul qilish nazorati qabul qilish va davriy sinovlarni o‘z ichiga oladi.

7.5 Tayyor mahsulotni qabul qilish nazorati qabul qilish va davriy sinovlarni o‘z ichiga oladi.

7.6 To‘pning turli joylaridan tasodifiy tanlash yo‘li bilan sinovdan o‘tkazish uchun mahsulotlar (namunalar) soni 7- jadvalga muvofiq tanlanadi.

Tanlangan mahsulotlar tashqi ko‘rinishi, hajmi va shaklining to‘g‘riligi bo‘yicha ushbu standart talablariga muvofiqligi tekshiriladi, so‘ngra fizik-mexanik sinovlar o‘tkaziladi.

7.7 Mahsulotlar “o‘rab joylash sifati” va “tamg‘alashning to‘g‘riligi” butun to‘pni doimiy nazorat qilish usuli bilan qabul qilinadi.

7.8 Agar to‘pdan tanlangan mahsulotlarning tashqi ko‘rinishi, hajmi va shakli tekshirilganda faqat uchta mahsulot ushbu standart talablariga javob bermasa, to‘p qabul qilinadi. Agar to‘pdan tanlangan namunadagi to‘rtta mahsulot ushbu standart talablariga javob bermasa, to‘p qabul qilinmaydi.

7.9 Agar 7- jadvalda ko‘rsatilgan fizik-mexanik ko‘rsatkichlar bo‘yicha mahsulotlarni sinovdan o‘tkazishda qoniqarsiz natijalar olingan bo‘lsa, to‘pdan tanlangan mahsulotlarning ikki barobari miqdorida ushbu ko‘rsatkich uchun takroriy sinovlar o‘tkaziladi.

Sinov uchun tanlangan mahsulotlar (namunalar) soni

7- jadval

Ko‘rsatkichning nomi	Tanlangan mahsulotlar soni (namunalar), dona	Sinov turi		Davriylik nazorati
		Qabul qilish	Davriylik	
Mahsulotning tashqi ko‘rinishi	Tosh-25 G‘isht-35	+	-	Har bir to‘p
Mahsulotning o‘lchamlari va shaklning to‘g‘riligi		+	-	Har bir to‘p
Siqilishdagi chegaraviy mustahkamligi: - g‘isht - tosh	 10 5	 + -	 - -	Har bir to‘p
G‘ishtning egilishdagi chegaraviy mustahkamligi	5	+	-	Har bir to‘p
Ohakli aralashmalarning mavjudligi		-	+	Ikki haftada bir marta
O‘rtacha zichligi	3	+	-	Har bir to‘p
Bo‘shliqligi		-	+	Yilda bir marta
Suv shimuvchanligi		-	+	Har uch oyda bir marta
Mahsulotning kislotaga chidamliligi		-	+	Yilda bir marta

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 “TURON STANDART SERTIFIKAT” MCHJ

Sovuqqa bardoshligi	5	-	+	Har uch oyda bir marta
Tabiiy radionuklidlarning solishtirma samarali faolligi (A_{sam})		-	+	Yilda bir marta

7.10 Takroriy sinovlar natijasi barcha talablarga javob bersa, mahsulot to‘p qabul qilinadi, agar ular mos kelmasa, to‘p qabul qilinmaydi.

Tanlangan mahsulotlar tashqi ko‘rinishi, o‘lchamlari va shaklining to‘g‘riligi bo‘yicha ushbu standart talablariga muvofiqligi tekshiriladi va keyin sinovdan o‘tkaziladi.

Mahsulotlarning suv shimuvchanlik ko‘rsatkichlari, suvni singish tezligi, kislotaga chidamliligi, sho‘rlanish mavjudligi va sovuqqa chidamliligi bo‘yicha davriy sinovlar xomashyo va texnologik parametrlar o‘zgarganda (ohakli qo‘shimchalar mavjud bo‘lganda yoki loy xomashyosidagi qo‘shimchalar miqdori o‘zgarganda) o‘tkaziladi. Davriy sinovlar natijalari keyingi davriy sinovlar o‘tkazilgunga qadar barcha yetkazib beriladigan buyumlar partiyalariga tatbiq etiladi.

7.11 Suvni singdirishi, ohak qo‘shimchalarining mavjudligi, sovuqqa chidamliligi bo‘yicha davriy sinovlar ushbu standartning 7-jadvalida ko‘rsatilgan oraliqlarda, shuningdek xomashyo va texnologik parametrlarni o‘zgartirganda amalga oshiriladi.

“Bo‘shliqligi” ko‘rsatkichi yiliga bir marta va mahsulotlarning bo‘shliqlari o‘zgarganda aniqlanadi.

7.12 Tabiiy radionuklidlarning solishtirma samarali faolligi (A_{sam}) kirish nazorati paytida xomashyo materiallarini yetkazib beruvchi korxona hujjatlari ma’lumotlari bo‘yicha nazorat qilinadi. Yetkazib beruvchi korxonaning tabiiy radionuklidlarning solishtirma samarali faolligi to‘g‘risidagi ma’lumotlari mavjud bo‘lmagan taqdirda, mahsulotlarni ushbu ko‘rsatkich bo‘yicha sinovdan o‘tkazish yiliga kamida bir marta akkreditatsiyadan o‘tgan sinov laboratoriyalarida, shuningdek xomashyo materiallarini yetkazib beruvchi almashganda amalga oshirilishi lozim.

Tabiiy radionuklidlarni solishtirma samaradorlik faolligini (A_{sam}), ishlab chiqaruvchi - yetkazib beruvchi tashkilotning xom ashyo materiallariga muvofiqlik sertifikati mavjud bo‘lganda aniqlamaslikka yo‘l qo‘yiladi.

7.13 Yaxlit terimning issiqlik xususiyatlari mahsulot ishlab chiqarishga kiritilganda aniqlanadi.

7.14 Agar to‘pdan tanlangan mahsulotlarning o‘lchamlari va shaklining to‘g‘riligini tekshirishda faqat bitta mahsulot ushbu standart talablariga javob bermasa, to‘p qabul qilinadi. Agar to‘pdan tanlangan ikkita mahsulot ushbu standart talablariga javob bermasa, to‘p qabul qilinmaydi.

7.15 Sopol g‘isht va toshlarni ushbu milliy standartning barcha talablariga muvofiqligini sertifikatlash sinovlari O‘zbekiston Respublikasi akkreditatsiya tizimida akkreditatsiya qilingan sinov laboratoriyalarida o‘tkazilishi kerak.

Muammoli holatlarda nazorat tekshiruvi ishlab chiqaruvchining vakili ishtirokida amalga oshiriladi. Nazorat qilinadigan mahsulotlar ro‘yxati nazorat ishtirokchilari bilan kelishilgan holda belgilanadi.

7.16 Yetkazib berilayotgan mahsulotlarning har bir to‘pi sifat hujjati bilan birga bo‘lishi kerak, unda quyidagilar ko‘rsatiladi:

STANDARTLASHTIRISH INSTITUTI TASDIQLANGAN "SERTIFIKATSIYA QILINGAN STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

- ishlab chiqaruvchi-korxonaning nomi va/yoki mahsulot belgisi (mavjud bo‘lsa), manzili (yuridik, haqiqiy), telefon raqami;
- hujjatning raqami va berilgan sanasi;
- mahsulotning nomi va shartli belgisi;
- to‘p raqami;
- to‘pdagi mahsulotlar soni (massasi), dona (kg);
- mustaxkamlik darajasi, o‘rta zichlik sinfi;
- sovuqqa chidamlilik markasi;
- kavakliligi;
- suvni singdirishi;
- suvni dastlabki yutilish tezligi;
- kislotaga chidamliligi (klinkerli g‘isht uchun);
- issiqlik texnikasi samaradorligi guruhi:
- tabiiy radionuklidlarning A_{sam} solishtirma samarali faolligi,
- ushbu standartning belgilanishi;
- sertifikatlashtirish to‘g‘risidagi ma’lumotlar;
- ro‘yxatga olish raqami ko‘rsatilgan shtrix kod (agar kerak bo‘lsa);

yozuvlari: “O'ZBEKISTONDA ISHLAB CHIQARILGAN” - O‘zbekiston Respublikasi hududida sotiladigan mahsulotlar uchun;

- “MADE IN UZBEKISTAN” - eksport uchun sotiladigan mahsulotlar uchun.

Mahsulotni Eksport qilinayotganda yetkazish jarayonida belgilangan shartnomada sifat to‘g‘risidagi xujjatda anik ko‘rsatiladi.

8 Nazorat usullari

8.1 Xomashyo va materiallarning kiruvchi sifatini nazorat qilish uchun sinov usullari ushbu homashyo va materiallarga tegishli me’yoriy hujjatlar talablarini hisobga olgan holda mahsulotlarni ishlab chiqarish texnologik hujjatlarida ko‘rsatiladi.

8.2 Ishlab chiqarish nazoratini o‘tkazishda sinov usullari mahsulotlarni tayyorlash uchun texnologik hujjatlarda belgilanadi.

8.3 Geometrik o‘lchamlarni aniqlash

8.3.1 Mahsulotlarning o‘lchamlari, tashqi devorlarining qalinligi, silindrsimon bo‘shliqlarning diametri, to‘rtburchak o‘lchamlari va yoriqsimon bo‘shliqlarning kengligi, choklarning uzunligi, yon qirralarning urilish uzunligi, tutash qirralarning egrilik radiusi va qirralardagi faska chuqurligi GOST 427 bo‘yicha metall chizg‘ich yoki GOST 166 bo‘yicha shtangensirkul bilan o‘lchanadi. O‘lchashlardagi xatoliklar ± 1 mm.

8.3.2 Har bir mahsulotning uzunligi, kengligi va qalinligi qarama-qarshi tomonlarning qirralari bo‘ylab (burchakdan 15 mm masofada) va o‘rtasida o‘lchanadi. O‘lchash natijasi sifatida uchta o‘lchashning o‘rtacha arifmetik qiymati qabul qilinadi.

8.3.3 Kavakli mahsulotning tashqi devorlarining qalinligi har bir tashqi devorda kamida uchta joyda o‘lchanadi. O‘lchov natijasi sifatida eng kichik qiymat olinadi.

Kavaklarning o‘lchamlari kavaklar ichida kamida uchta kavakda o‘lchanadi. O‘lchov natijasi sifatida eng yuqori qiymat olinadi.

8.3.4 Yoriqlarni ochilish kengligini ГОСТ 25706 bo‘yicha o‘lchov lupasida yoki o‘rnatilgan tartibda kalibrlangan shuplarda o‘lchanadi, bundan so‘ng mahsulotlarni mazkur

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

standartning 5.3.3 bandidagi talablarga muvofiq tekshiriladi. O‘lchashlardagi xatoliklar: ± 0,1 mm.

8.3.5 Burchakning singan chuqurligi va yon qirralarining ГОСТ 3749 bo‘yicha burchak chizg‘ich va ГОСТ 427 bo‘yicha chizg‘ich yordamida yuqori burchakdan yon qirrasining siniq joygacha perpendikulyar holatida o‘lchanadi. O‘lchashlardagi xatoliklar ± 1 mm.

8.3.6 Geometrik o‘lchamlarni O‘zMSt EN 772-16 bo‘yicha aniqlashga ruxsat etiladi.

8.4 Shaklning to‘g‘riligini aniqlash

8.4.1 Mahsulotlar yuzalarining perpendikulyarligidan og‘ishi mahsulotning qo‘shni yuzalariga ГОСТ 3749 bo‘yicha kvadrat qo‘llash va ГОСТ 427 bo‘yicha metall chizg‘ich yoki belgilangan tartibda kalibrlangan o‘lchagich yordamida o‘lchash yo‘li bilan aniqlanadi, kvadrat va kavak cheti orasidagi eng katta o‘lchov xatosi ± 1 mm.

O‘lchov natijasi uchun barcha olingan o‘lchov natijalarining eng kattasi olinadi.

8.4.2 Mahsulotning tekisligidan og‘ishi ГОСТ 3749 bo‘yicha burchak chizg‘ich bir tomonini mahsulotga, ikkinchisini esa mahsulot yuzining har bir diagonali bo‘ylab qo‘llash va belgilangan tartibda kalibrlangan shchup (mexanizmlarda detallar oraligini o‘lchaydigan asbob) bilan o‘lchash yo‘li bilan yoki ГОСТ 427 bo‘yicha metall o‘lchagich bilan, mahsulot yuzasi va burchak chizg‘ich cheti orasidagi eng katta bo‘shliq aniqlanadi. O‘lchash xatoliklari ± 1 mm.

O‘lchov natijasi uchun barcha olingan o‘lchov natijalarining eng kattasi olinadi.

8.4.3 Idishda mahsulotni bug‘latishdan so‘ng ohakli aralashmalarni mavjudligi aniqlanadi.

Joylab o‘rash sifati va yorliqning to‘g‘riligi mahsulotning butun to‘pini vizual tekshirish orqali aniqlanadi 1h davom etadi. So‘ng namunalar yopiq idishda 4h davomida sovutiladi, keyin ularni mazkur standartning 5.3.4 bandiga muvofiq tekshiriladi.

8.4.4 Yoriqlarni ochilish kengligini o‘rnatilgan tartibda kalibrlangan shuplarda o‘lchanadi, bundan so‘ng mahsulotlarni mazkur standartning 5.3.3 bandidagi talablarga muvofiq tekshiriladi. O‘lchashlardagi xatoliklar: ± 0,1 mm.

Yoriqlarni mahsulotning yotiq tomon bo‘ylab uzunligini perpendikulyar bo‘lgan yoriqdan uzoqroqdagi boshlangich nuqtasidan, uning o‘tadigan qirrasi bilan kesishgan nuqtasidan chizg‘ich bilan o‘lchanadi.

8.5 Chala va o‘ta kuyib ketgan mahsulotlarni mavjudligi ko‘z bilan ko‘rish orqali aniqlanadi.

8.6 Joylab o‘rash sifati va yorliqning to‘g‘riligi mahsulotning butun to‘pini vizual tekshirish orqali aniqlanadi.

8.7 Mahsulotlarning bo‘shliqligini mahsulot kavaklarini to‘ldiruvchi qum hajmining mahsulot hajmiga nisbati sifatida aniqlanadi.

Bo‘shliqli mahsulot qog‘oz varag‘i tekis yuzasiga teshiklari yuqoriga qilib qo‘yiladi va 0,5-1,0 mm fraktsiyali quruq kvarts qumi bilan to‘ldiriladi. Keyin mahsulot chiqariladi, qum shisha o‘lchash silindriga quyiladi va uning hajmi qayd etiladi. Mahsulotning kavaklari P, %, formula bo‘yicha hisoblanadi:

$$P = \frac{V_{nec}}{\text{I}*\text{d}*\text{h}} \times 100$$

bu yerda: V_{nec} - qum hajmi, mm^3;

I – mahsulot uzunligi, mm;

d - mahsulot, kengligi, mm;

h - mahsulot, qalinligi, mm;

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

Sinov natijasi uchta parallel aniqlashning o‘rtacha arifmetik qiymati sifatida olinadi va 1 % gacha yaxlitlanadi.

8.7.1 Bo‘shliqlar hajmi va foizini hamda loyli va silikatli kalsiy bloklarining qum bilan to‘ldirilgan aniq hajmini aniqlash usulini O‘zMSt EN 772-9 bo‘yicha aniqlashga yo‘l qo‘yiladi.

8.8 Ғишт ва тошнинг мустаҳкамлик кучи ва ғиштнинг эгилиши ГОСТ 8462 га мувофиқ аниқланади.

8.9 Mahsulotlarning o‘rtacha zichligi, suvning singishi va sovuqqa chidamliligi ГОСТ 7025 bo‘yicha aniqlanadi.

Bo‘shliqli mahsulotlarning o‘rtacha zichligini hisoblashda bo‘shliqlar hisobga olinmaydi.

Mahsulotlarning o‘rtacha zichligini aniqlash natijasi 10 kg/m^3 gacha yaxlitlanadi.

Suvni yutish namunalari atmosfera bosimida (20 ± 5) °C haroratda suv bilan to‘yintirish orqali aniqlanadi.

Mahsulotlarning sovuqqa chidamliligi umumiy muzlatish usuli bilan aniqlanadi. Sovuqqa chidamlilik darajasi muzlashdan erishi va eritish davrlari soniga qarab belgilanadi, bunda mahsulotda ko‘rinadigan shikastlanish belgilari: yorilish, archilish, uvalanish, parchalanish, yoriqlar bo‘lmaydi.

Mahsulotlarni kesish joyida yoki ohakning gidratsiyasi tufayli hosil bo‘lgan diametri 3 mm gacha bo‘lgan dog‘lar sovuqqa chidamliligi tekshirilganda mahsulot sirtining shikastlanish belgilari sifatida hisobga olinmaydi.

Sovuqqa chidamliligi sinovi paytida barcha namunalarning shikastlanish darajasini baholash muzlatish va eritishning har besh siklida amalga oshiriladi.

8.10 Klinkerli g‘ishtlarning kislotaga chidamliligi ГОСТ 473.1 ga muvofiq belgilanadi.

8.11 Tabiiy radionuklidlarning solishtirma samarali faolligi ($A_{sam.}$) ГОСТ 30108 bo‘yicha aniqlanadi.

9 Transportda tashish va saqlash

9.1 Mahsulotlar ma’lum bir transport turiga taalluqli yuk tashish qoidalariga muvofiq barcha transport turlarida tashiladi.

9.2 Mahsulotlarni tashish joylab uralgan holda amalga oshiriladi.

Transport paketlari saqlash joyida ishlab chiqaruvchining texnik hujjatlariga muvofiq texnologik konteynerlarda shakllantiriladi.

9.3 Mahsulotlarni ishlab chiqarish bo‘yicha texnologik hujjatlarda tashish masofasi va transport vositasining turiga qarab mahsulotlarni transport paketiga mahkamlash sxemasi berilgan.

9.4 Bitta paketning og‘irligi taglikning nominal yuk ko‘tarish qobiliyatidan oshmasligi kerak.

9.5 Mahsulotlar markalar va turlar bo‘yicha alohida-alohida, yaxlit taxlamlarda, xavfsizlik talablariga rioya qilgan holda, tagliklardagi paketlarda saqlanishi kerak.

9.6 Mahsulot paketlarini yuklash va tushirish mahsulotlarning xavfsizligini, yuklash va tushirish jarayonlarini ishlab chiqarishda xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta’minlaydigan maxsus yukni ushlab turish moslamalari yordamida mexanizatsiyalashgan holda amalga oshirilishi kerak.

Mahsulotlarni katta hajmda yuklash (taxlab to‘ldirish) va ularni to‘kish yo‘li bilan tushirishga yo‘l qo‘yilmaydi.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

10 Foydalanish bo‘yicha ko‘rsatmalar

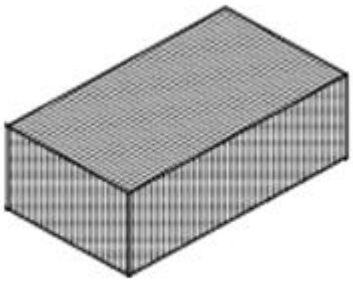
Bino va inshootlarni qurishda yuk ko‘taruvchi, o‘zini-o‘zi tutib turuvchi va parda devorlari konstruktsiyalarini yotqizish uchun sopol g‘isht va toshlardan foydalanilganda, [10] va [11] talablariga rioya qilish kerak.

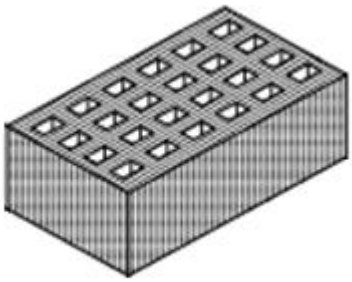
11 Ishlab chiqaruvchining kafolatlari

Ishlab chiqaruvchi mahsulotni transportda tashish, saklashda va qo‘llanilishida iste’molchi tomonidan shartlarga rioya kilingan xolatda, mazkur standartning talablariga muvofikligini kafolatlaydi.

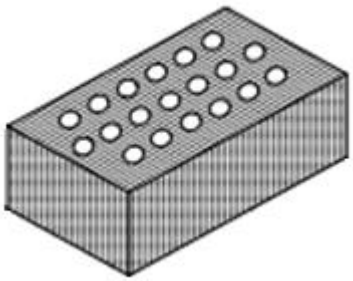
STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

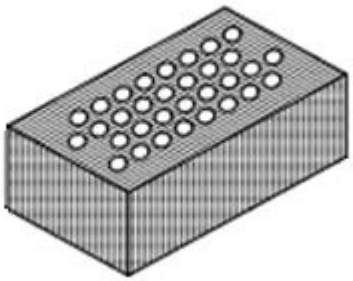
A ilova
(tavsiyaviy)
Mahsulotlarning turlari, o‘lchamlari va mahsulotlardagi kavaklarning joylashishi



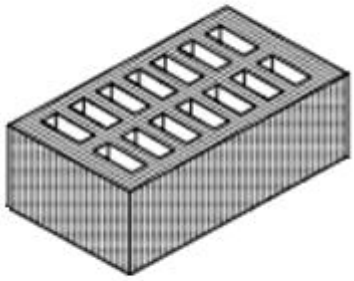


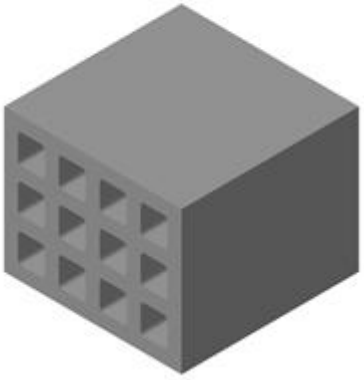
kavaksiz/bir qatlamli qalinlashtirilgan to‘rtburchak kavakli g‘isht





19 silindrsimon kavakli g‘isht 32 silindrsimon kavakli g‘isht





yoriqqa o‘xshash kavakli g‘isht gorizontal boshliqli mahsulot

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

B ilova
(normativ)
Issiqlik texnikasi xususiyatlariga ko‘ra mahsulotlar guruhiga qarab, quruq holatda devorning issiqlik o‘tkazuvchanlik koeffitsientlari

Issiqlik texnikasi xususiyatlari bo‘yicha mahsulot guruhlari

Issiqlik texnikasi xususiyatlariga ko‘ra mahsulot guruhlari	Quruq holatda devorning issiqlik o‘tkazuvchanlik koeffitsienti λ. W/(m. ºC)
Samaradorlikni oshirish	0,20 gacha
Yukori samaradorlik	0,20 dan 0,24 gacha
Samaradorlik	0,24 dan 0,36 gacha
Shartli samaradorlik	0,36 dan 0,46 gacha
Past samaradorlik (oddiy)	0,46 dan yuqori

Izoh: Issiqlik o‘tkazuvchanlik koeffitsientining qiymatlari minimal yetarli miqdordagi qorishma bilan terish uchun berilgan. Qorishmaning haqiqiy sarfini hisobga olgan holda issiqlik o‘tkazuvchanlik koeffitsientining qiymati sinovlar yoki hisob-kitoblar asosida loyiha yoki texnik hujjatlarda (qurilish me’yorlari va qoidalari va boshqalarda) o‘rnatiladi.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

Bibliografiya

[1] SanQvaN № 0193-06	Radiatsiyaviy xavfsizlik standartlari va radiatsiyaviy xavfsizlikni ta’minlashning asosiy sanitariya qoidalari.
[2] SanQvaN № 0294-11	Gigienik standartlar. Ishlaydigan hudud havosidagi maksimal ruxsat etilgan kontsentratsiyalar (MPC).
[3] SanQvaN № 0324-16	Sanoat binolarining mikroiqlimi uchun sanitariya-gigiena standartlari.
[4] SanQvaN 0325-16	Ish joylarida ruxsat etilgan shovqin darajasi uchun sanitariya me’yorlari.
[5] SanQvaN 0326-16	Ish joylarida umumiy va mahalliy tebranishlar uchun sanitariya me’yorlari.
[6] SanQvaN № 0208-06	Texnologik jarayonlarni tashkil etishning sanitariya qoidalari va ishlab chiqarish uskunalariga gigienik talablar.
[7] SanQvaN № 0053-23	Aholi yashash punktlarining atmosfera havosidagi zararli va zaharli moddalar, produtsent mikroorganizmlar, bakterial preparatlar va aeroionlarning ruxsat etilgan gigienik me’yorlari.
[8] SanQvaN 0083-24	Yer osti va yer usti suv ob’ektlarini muhofaza qilish bo‘yicha sanitariya qoidalari, normalari va gigiena normativlarini.
[9] SanQvaN 0300-11	Ishlab chiqarish chiqindilarini yig‘ish, inventarizatsiya qilish, tasniflash, zararsizlantirish, saqlash va yo‘q qilishni tashkil etish
[10] ShNQ 3.01.02-23	Qurilishda xavfsizlik texnikasi.
[11] QMQ 3.03.01-98	Yuk ko‘taruvchi va to‘suvchi konstruktsiyalar.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ

Bibliografik ma’lumotlar

SMT 91.100.15, 91.100.25 **MUT** 574121, 574120

Muhim so‘zlar: sopol g‘isht va toshlar, tasnifi va belgilari, texnik talablari, tamg‘alash, qadoqlash, atrof-muhitni muhofaza qilish va xavfsizlik choralari, qabul qilish qoidalari, nazorat qilish usullari, transportda tashish va saqlash, foydalanish bo‘yicha ko‘rsatmalar.

STANDARTLAR INSTITUTI #TS8P4PMV14 - 09.10.2025 "TURON STANDART SERTIFIKAT" MCHJ