



ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Будівельні матеріали

**ПЛИТКИ КЕРАМІЧНІ
ДЛЯ ПІДЛОГ**

**ПЛИТКИ КЕРАМИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ПОЛОВ**

Технічні умови

Технические условия

**ДСТУ Б В.2.7-117-2002
(ГОСТ 6787-2001)**

ГОСТ 6787-2001

Видання офіційне

Издание официальное

**Державний комітет України
з будівництва та архітектури**

**Межгосударственная научно-техническая
комиссия по стандартизации,
техническому нормированию
и сертификации в строительстве**

Київ 2002

Передмова

1 РОЗРОБЛЕНИЙ
ВАТ “НИИСтроймашкерамика”

ВНЕСЕНИЙ Держбудом Росії

2 ПРИЙНЯТИЙ
Міждержавною науково-технічною комісією із стандартизації, технічного нормування і сертифікації у будівництві (МНТКБ) 30 травня 2001 р.

За прийняття проголосували

| Найменування держави | Найменування органу державного управління будівництвом |
|----------------------------|--|
| Азербайджанська Республіка | Держбуд |
| Республіка Вірменія | Міністерство містобудування |
| Республіка Казахстан | Казбудкомітет |
| Республіка Молдова | Міністерство екології і благоустрою територій |
| Російська Федерація | Держбуд |
| Республіка Узбекистан | Держархітектбуд |
| Україна | Держбуд |

3 ВВЕДЕНИЙ В ДІЮ
Наказом Держбуду України
№ 87 від 7.05.2002 р.
НА ЗАМІНУ ГОСТ 6787-90

Даний державний стандарт України не може бути повністю або частково відтворений, тиражований та розповсюджений як офіційне видання без дозволу Держбуду України

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН
ОАО “НИИСтроймашкерамика”

ВНЕСЕН Госстроем России

2 ПРИНЯТ
Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации, техническому нормированию и сертификации в строительстве (МНТКС) 30 мая 2001 г.

За принятие проголосовали

| Наименование государства | Наименование органа государственного управления строительством |
|----------------------------|--|
| Азербайджанская Республика | Госстрой |
| Республика Армения | Министерство градостроительства |
| Республика Казахстан | Казстройкомитет |
| Республика Молдова | Министерство экологии и благоустройства территорий |
| Российская Федерация | Госстрой |
| Республика Узбекистан | Госархитектстрой |
| Украина | Госстрой |

3 ВЗАМЕН ГОСТ 6787-90

Настоящий межгосударственный стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения МНТКС

Зміст**Содержание**

| | | |
|-----|---|----|
| 1 | Галузь використання | 1 |
| 2 | Нормативні посилання | 1 |
| 3 | Визначення | 2 |
| 4 | Основні параметри і розміри | 2 |
| 5 | Технічні вимоги | 4 |
| 5.1 | Зовнішній вигляд | 4 |
| 5.2 | Характеристики | 5 |
| 5.3 | Маркування | 6 |
| 5.4 | Упакування | 6 |
| 6 | Правила приймання | 7 |
| 7 | Методи контролю | 9 |
| 8 | Транспортування і зберігання | 9 |
| 9 | Вказівки щодо використання глазурованих плиток | 10 |

| | | |
|-----|--|----|
| 1 | Область применения | 1 |
| 2 | Нормативные ссылки | 1 |
| 3 | Определения | 2 |
| 4 | Основные параметры и размеры | 2 |
| 5 | Технические требования | 4 |
| 5.1 | Внешний вид | 4 |
| 5.2 | Характеристики | 5 |
| 5.3 | Маркировка | 6 |
| 5.4 | Упаковка | 6 |
| 6 | Правила приемки | 7 |
| 7 | Методы контроля | 9 |
| 8 | Транспортирование и хранение | 9 |
| 9 | Указания по применению глазурованных плиток | 10 |

Будівельні матеріали
Плитки керамічні для підлог
Технічні умови

Строительные материалы
Плитки керамические для полов
Технические условия

Building materials
Ceramic floor tiles
Specifications

ДСТУ Б В.2.7-117-2002
(ГОСТ 6787-2001)

Чинний від 2002-10-01

Дата введення 2002-07-01

1 ГАЛУЗЬ ВИКОРИСТАННЯ

Даний стандарт розповсюджується на глазуровані і неглазуровані керамічні плитки для підлог (далі - плитки), призначені для покриття підлог усередині приміщень житлових та громадських будівель і у побутових приміщеннях промислових будинків, а також для покриття підлог у лоджіях та на балконах (неглазуровані плитки).

Стандарт не поширюється на плитки, призначені для покриття підлог, які піддаються впливу концентрованих кислот та лугів.

Стандарт установлює обов'язкові вимоги, викладені у розділах 4 (крім 4.1), 6 і 7, підрозділах 5.2 і 5.3, а також 5.1.3-5.1.6, 5.4.1, 5.4.3, 8.2, 8.4-8.7.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

У даному стандарті використані посилання на такі стандарти:

| | |
|---------------|---|
| ГОСТ 3560-73 | Лента стальная упаковочная. Технические условия |
| ГОСТ 9142-90 | Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия |
| ГОСТ 12301-81 | Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия |
| ГОСТ 14192-96 | Маркировка грузов |
| ГОСТ 15102-75 | Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 5,0 т. Технические условия |
| ГОСТ 15846-79 | Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение |
| ГОСТ 20435-75 | Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия |
| ГОСТ 22225-76 | Контейнер универсальный массой брутто 0,625 и 1,25 т. Технические условия |

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на глазурованные и неглазурованные керамические плитки для полов (далее - плитки), предназначенные для покрытия полов внутри помещений жилых и общественных зданий и в бытовых помещениях промышленных зданий, а также для покрытия полов в лоджиях и на балконах (неглазурованные плитки).

Стандарт не распространяется на плитки, предназначенные для покрытия полов, подвергаемых воздействию концентрированных кислот и щелочей.

Стандарт устанавливает обязательные требования, изложенные в разделах 4 (кроме 4.1), 6 и 7, подразделах 5.2 и 5.3, а также 5.1.3-5.1.6, 5.4.1, 5.4.3, 8.2, 8.4-8.7.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

| | | | |
|---------------------------------------|--|-----------------|---|
| ГОСТ 24597-81 | Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры | | |
| ГОСТ 25951-83 | Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия | | |
| ГОСТ 26663-85 | Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. | | |
| СТ СЭВ 3979-83 | Плитки керамические. Термины и определения | | |
| ДСТУ Б В.2.7-67-98 (ГОСТ 13996-93) | Плитки керамічні фасадні і килими з них. Технічні умови | ГОСТ 13996-93 | Плитки керамические фасадные и ковры из них. Технические условия |
| ДСТУ Б В.2.7-118-2002 (ГОСТ 27180- | Плитки керамічні. Методи випробувань | ГОСТ 27180-2001 | Плитки керамические. Методы испытаний |

3 ВИЗНАЧЕННЯ

У даному стандарті застосовують терміни з відповідними визначеннями, що встановлені у СТ СЕВ 3979. Терміни з визначеннями дефектів лицьової поверхні - відповідно до ДСТУ Б В.2.7-67.

4 ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ І РОЗМІРИ

4.1 Плитки підрозділяють на основні та бордюрні, за формою - на квадратні, прямокутні, багатогранні та фігурні.

4.2 Розміри плиток наведені у таблиці 1. Розміри багатогранних і фігурних плиток установлює підприємство-виготовлювач за узгодженням зі споживачем.

4.3 Довжина бордюрних плиток повинна відповідати довжині (ширині) основних плиток. Ширину і товщину бордюрних плиток установлює підприємство-виготовлювач.

4.4 Граничні відхилення розмірів плиток від номінальних не повинні бути більше, мм:

- за довжиною і шириною $\pm 1,5$;
- за товщиною $\pm 0,5$.

4.5 Різниця між найбільшим і найменшим розмірами плиток однієї партії за довжиною і шириною не повинна бути більше 2,0 мм.

4.6 Різниця між найбільшим і найменшим значеннями товщини однієї плитки (різноміристість) не повинна бути більше 0,5 мм.

4.7 Відхилення форми плиток від прямокутної (косокутність), відхилення лицьової поверхні від площинності (кривизна лицьової поверхні) та викривлення граней не повинне бути більше 1,5 мм.

3 ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем стандарте применяют термины с соответствующими определениями, установленные в СТ СЭВ 3979. Термины с определениями дефектов лицевой поверхности - в соответствии с ГОСТ 13996.

4 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

4.1 Плитки подразделяют на основные и бордюрные, по форме - на квадратные, прямоугольные, многогранные и фигурные.

4.2 Размеры плиток приведены в таблице 1. Размеры многогранных и фигурных плиток устанавливает предприятие-изготовитель по согласованию с потребителем.

4.3 Длина бордюрных плиток должна соответствовать длине (ширине) основных плиток. Ширину и толщину бордюрных плиток устанавливает предприятие-изготовитель.

4.4 Предельные отклонения размеров плиток от номинальных не должны быть более, мм:

- по длине и ширине $\pm 1,5$;
- по толщине $\pm 0,5$.

4.5 Разность между наибольшим и наименьшим размерами плиток одной партии по длине и ширине не должна быть более 2,0 мм.

4.6 Разность между наибольшим и наименьшим значениями толщины одной плитки (разномышность) не должна быть более 0,5 мм.

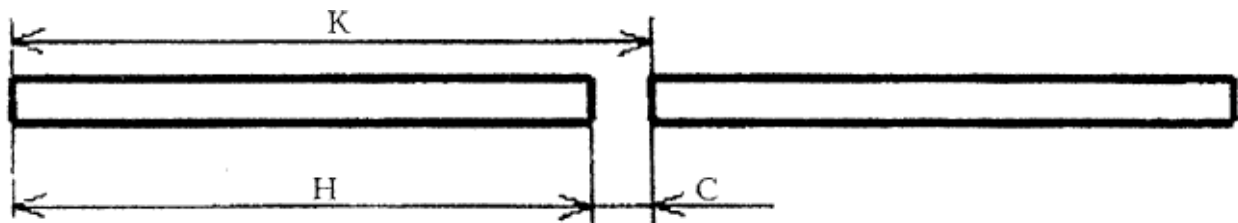
4.7 Отклонение формы плиток от прямоугольной (косоугольность), отклонение лицевой поверхности от плоскостности (кривизна лицевой поверхности) и искривление граней не должно быть более 1,5 мм.

Таблиця 1
Таблиця 1

У міліметрах
В миллиметрах

| Координаційні розміри К Координационные размеры К | | Номинальні розміри Н Номинальные размеры Н | | |
|--|--------|--|--------|---|
| Довжина Длина | Ширина | Довжина Длина | Ширина | Товщина Толщина |
| Квадратні плитки Квадратные плитки | | Встановлює підприємство-виготовлювач таким чином, щоб ширина шва С складала від 2 до 5 мм | | Встановлює підприємство-виготовлювач, але не менше 7,5 |
| 500 | 500 | | | |
| 400 | 400 | | | |
| 330 | 330 | | | |
| (302) | (302) | | | |
| 300 | 300 | | | |
| 250 | 250 | | | |
| (202) | (202) | | | |
| 200 | 200 | | | |
| 150 | 150 | | | |
| Прямоугольні плитки Прямоугольные плитки | | Установливает предприятие-изготовитель таким образом, чтобы ширина шва С составляла от 2 до 5 мм | | Устанавливает предприятие-изготовитель, но не менее 7,5 |
| 500 | 300 | | | |
| 400 | 300 | | | |
| 300 | 200 | | | |
| 250 | 200 | | | |
| 200 | 150 | | | |

Примітка 1. Координаційний розмір відповідає сумарній величині номінального розміру плитки і ширини шва (рисунок 1).
Примечание 1. Координационный размер соответствует суммарной величине номинального размера плитки и ширине шва (рисунок 1).
Примітка 2. Розміри, які вказані у дужках, є менш бажаними.
Примечание 2. Размеры, указанные в скобках, являются менее предпочтительными.
Примітка 3. За узгодженням зі споживачем можуть бути виготовлені плитки інших розмірів, при цьому номінальні розміри повинні бути встановлені у відповідності з вимогами таблиці 1.
Примечание 3. По согласованию с потребителем могут быть изготовлены плитки других размеров, при этом номинальные размеры должны быть установлены в соответствии с требованиями таблицы 1.



К - координаційний розмір, Н – номінальний розмір, С – ширина шва

К - координационный размер, Н – номинальный размер, С – ширина шва

Рисунок 1

4.8 На монтажній поверхні плиток повинні бути рифлення. Розміри, форму і кількість рифлень установлює підприємство-виготовлювач, при цьому висота (глибина) рифлень повинна бути не менше 0,5 мм.

4.8 На монтажной поверхности плиток должны быть рифления. Размеры, форму и количество рифлений устанавливает предприятие-изготовитель, при этом высота (глубина) рифлений должна быть не менее 0,5 мм.

4.9 Умовне позначення плиток повинне складатися з:

- літерних позначень: П - плитка основна, ПБ - плитка бордюрна, Г - глазурована, НГ - неглазурована;
- цифр, що позначають довжину і ширину (координаційні розміри) плитки у міліметрах (у дужках указують номінальні розміри у міліметрах). Для бордюрних плиток указують тільки номінальні розміри;
- позначення даного стандарту.

Приклади умовних позначень:

- 1 Плитка основна неглазурована з координаційними розмірами: довжина 300 мм, ширина 200 мм, номінальними розмірами: довжина 297 мм, ширина 197 мм, товщина 8,5 мм

Плитка ПНГ 300x200 (297x197x8,5)
ДСТУ Б В.2.7-117-2002 (ГОСТ 6787-2001).

- 2 Плитка основна глазурована з координаційними розмірами: довжина і ширина 200 мм, номінальними розмірами: довжина і ширина 198 мм, товщина 9,0 мм

Плитка ПГ 200x200 (198x198x9,0)
ДСТУ Б В.2.7-117-2002 (ГОСТ 6787-2001).

- 3 Плитка бордюрна глазурована завдовжки 330 мм, завширшки 90 мм і завтовшки 8,0 мм

Плитка ПБГ 330x90x8,0 ДСТУ Б В.2.7-117-2002 (ГОСТ 6787-2001).

5 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

Плитки повинні виготовлятися відповідно до вимог даного стандарту за технологічним регламентом, затвердженим підприємством-виготовлювачем.

5.1 Зовнішній вигляд

5.1.1 Лицьова поверхня плиток може бути гладенькою або рельєфною, неглазурованою або глазурованою, одноколірною або багатоколірною, декорованою різними методами.

Глазур може бути матовою або блискучою, прозорою або заглушеною.

Неглазурована поверхня плиток може бути полірованою.

5.1.2 Плитки можуть бути виготовлені з завалом або без завалу. Радіус завалу встановлює підприємство-виготовлювач.

5.1.3 Колір (відтінок кольору), малюнок або рельєф лицьової поверхні плиток повинен відповідати зразкам-еталонам, затвердженим підприємством-виготовлювачем.

4.9 Условное обозначение плиток должно состоять из:

- буквенных обозначений: П - плитка основная, ПБ - плитка бордюрная, Г - глазурованная, НГ - неглазурованная;
- цифр, обозначающих длину и ширину (координационные размеры) плитки в миллиметрах (в скобках указывают номинальные размеры в миллиметрах). Для бордюрных плиток указывают только номинальные размеры;
- обозначение настоящего стандарта.

Примеры условных обозначений:

- 1 Плитка основная неглазурованная с координационными размерами: длина 300 мм, ширина 200 мм, номинальными размерами: длина 297 мм, ширина 197 мм, толщина 8,5 мм

Плитка ПНГ 300x200 (297x197x8,5)
ГОСТ 6787-2001.

- 2 Плитка основная глазурованная с координационными размерами: длина и ширина 200 мм, номинальными размерами: длина и ширина 198 мм, толщина 9,0 мм

Плитка ПГ 200x200 (198x198x9,0)
ГОСТ 6787-2001.

- 3 Плитка бордюрная глазурованная длиной 330 мм, шириной 90 мм и толщиной 8,0 мм

Плитка ПБГ 330x90x8,0 ГОСТ 6787-2001.

5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Плитки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному предприятием-изготовителем.

5.1 Внешний вид

5.1.1 Лицевая поверхность плиток может быть гладкой или рельефной, неглазурованной или глазурованной, одноцветной или многоцветной, декорированной различными методами.

Глазурь может быть матовой или блестящей, прозрачной или заглуженной.

Неглазурованная поверхность плиток может быть полированной.

5.1.2 Плитки могут быть изготовлены с завалом или без завала. Радиус завала устанавливает предприятие-изготовитель.

5.1.3 Цвет (отенок цвета), рисунок или рельеф лицевой поверхности плиток должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным предприятием-изготовителем.

Затверджений зразок-еталон кольору може бути поширений на плитки будь-яких розмірів.

Утвержденный образец-эталон цвета может быть распространен на плитки любых размеров.

5.1.4 На лицевой поверхности плиток не допускаются трещины, цек, а также дефекты, размеры которых превышают значения, приведенные в таблице 2.

5.1.4 На лицевой поверхности плиток не допускаются трещины, цек, а также дефекты, размеры которых превышают значения, приведенные в таблице 2.

Таблица 2
Таблица 2

У миллиметрах
В миллиметрах

| Вид дефекту Вид дефекта | Значення для однієї плитки, не більше Значение для одной плитки, не более |
|--|--|
| Щербини і зазубрини: Щербины и зазубрины: шириною у напрямку, перпендикулярному ребру шириной в направлении, перпендикулярном ребру | 1 |
| загальною довжиною общей длиной | 10 |
| Насічка довжиною Посечка длиной | 10 |

5.1.5 На лицевой поверхности плиток не допускаются лисины, плями, мушки, хвилястість глазури, зміщення і розрив декору, за-смітки, наколи, виплавки (выгорки), пузири, прищі, сухість глазури, нерівномірність забарвлення глазури, нечіткість малюнка, недопал фарб, що видно з відстані 1 м.

5.1.5 На лицевой поверхности плиток не допускаются видимые с расстояния 1 м плешины, пятна, мушки, волнистость глазури, смещение и разрыв декора, засорка, наколы, выплавки (выгорки), пузыри, прыщи, - сухость глазури, неравномерность окраски глазури, нечеткость рисунка, недожог красок.

5.1.6 Сумарне число дефектів, які перераховані у 5.1.4, на одній плитці у будь-якій комбінації не повинне бути більше трьох.

5.1.6 Суммарное число дефектов, перечисленных в 5.1.4, на одной плитке в любой комбинации не должно быть более трех.

5.2 Характеристики

5.2 Характеристики

5.2.1 Фізико-механічні показники плиток повинні відповідати вказаним у таблиці 3.

5.2.1 Физико-механические показатели плиток должны соответствовать указанным в таблице 3.

Таблица 3
Таблица 3

| Найменування показника Наименование показателя | Значення для плиток Значение для плиток | |
|--|--|-------------------------------|
| | неглазурованих неглазурованных | глазурованих глазурованных |
| Водопоглинання, %, не більше Водопоглощение, %, не более | 3,5 | 4,5 |
| Границя міцності при вигині, МПа, не менше, для плиток завтовшки: Предел прочности при изгибе, МПа, не менее, для плиток толщиной: | | |
| до 9,0 мм включно до 9,0 мм включительно | 28,0 | 28,0 |
| понад 9,0 мм свыше 9,0 мм | 25,0 | 25,0 |
| Зносостійкість (за кварцовим піском), г/см ² , не більше Износостойкость (по кварцевому песку), г/см ² , не более | 0,18 | - |
| Зносостійкість, ступінь Износостойкость, степень | - | 1-4 |
| Термічна стійкість глазури, °С Термическая стойкость глазури, °С | - | 125 |
| Морозостійкість, число циклів, не менше Морозостойкость, число циклов, не менее | 25 | - |
| Твердість глазури за Моосом, не менше Твердость глазури по Моосу, не менее | - | 5 |

5.2.2 Глазур повинна бути хімічно стійкою до дії розчину № 3 за ДСТУ Б В.2.7-118 (ГОСТ 27180).

5.3 Маркування

5.3.1 На монтажній поверхні кожної плитки повинен бути товарний знак підприємства-виготовлювача.

5.3.2 Кожна упакувальна одиниця повинна мати маркування. Маркування може бути нанесено безпосередньо на упакуння або етикетку, яку наклеюють на упаковку. Маркування також може бути проведене з допомогою ярликів, що прикріплюють до упаковки.

5.3.3 Маркування повинне бути чітким і містити:

- найменування, товарний знак і адресу підприємства-виготовлювача;
- умовне позначення плиток і (або) їх повне найменування;
- кількість плиток, м² (шт);
- дату виготовлення і номер партії;
- знак відповідності при поставці сертифікованої продукції (якщо це передбачено системою сертифікації).

Підприємство-виготовлювач має право наносити на упаковку додаткову інформацію, яка не суперечить вимогам даного стандарту і дозволяє ідентифікувати продукцію та її виготовлювача.

5.3.4 При формуванні транспортного пакета упакувальні одиниці повинні бути укладені так, щоб маркування на них було видне.

5.3.5 Кожне тарне місце повинне мати транспортне маркування за ГОСТ 14192, на нього повинні бути нанесені маніпуляційні знаки: "Крихке. Обережно" і "Берегти від вологи", якщо плитки упаковані у картонну тару, яка не захищена від вологи.

5.4 Упакування

5.4.1 Плитки постачають в упакованому вигляді.

5.4.2 Плитки упаковують у картонні ящики за ГОСТ 9142, картонні коробки за ГОСТ 12301 або поліетиленову термоусадочну плівку за ГОСТ 25951.

Плитки можуть бути упаковані у картонні ящики (коробки), виготовлені за іншою документацією, при цьому їх міцнісні характеристики повинні бути не нижче вимог ГОСТ 9142 і ГОСТ 12301.

5.2.2 Глазурь должна быть химически стойкой к действию раствора № 3 по ГОСТ 27180.

5.3 Маркировка

5.3.1 На монтажной поверхности каждой плитки должен быть товарный знак предприятия-изготовителя .

5.3.2 Каждая упаковочная единица должна иметь маркировку. Маркировка может быть нанесена непосредственно на упаковку или этикетку, которую наклеивают на упаковку. Маркировка также может быть произведена с помощью ярлыков, прикрепляемых к упаковке.

5.3.3 Маркировка должна быть отчетливой и содержать:

- наименование, товарный знак и адрес предприятия-изготовителя;
- условное обозначение плиток и (или) их полное наименование;
- количество плиток, м² (шт);
- дату изготовления и номер партии;
- знак соответствия при поставке сертифицированной продукции (если это предусмотрено системой сертификации).

Предприятие-изготовитель имеет право наносить на упаковку дополнительную информацию, не противоречащую требованиям настоящего стандарта и позволяющую идентифицировать продукцию и ее изготовителя.

5.3.4 При формировании транспортного пакета упаковочные единицы должны быть уложены так, чтобы маркировка на них была видна.

5.3.5 Каждое грузовое место должно иметь транспортную маркировку по ГОСТ 14192, на него должны быть нанесены манипуляционные знаки: "Хрупкое. Осторожно" и "Бережь от влаги", если плитки упакованы в картонную тару, не защищенную от влаги.

5.4 Упаковка

5.4.1 Плитки поставляют в упакованном виде.

5.4.2 Плитки упаковывают в картонные ящики по ГОСТ 9142, картонные коробки по ГОСТ 12301 или полиэтиленовую термоусадочную пленку по ГОСТ 25951.

Плитки могут быть упакованы в картонные ящики (коробки), изготовленные по другой документации, при этом их прочностные характеристики должны быть не ниже требований ГОСТ 9142 и ГОСТ 12301.

За узгодженням зі споживачем допускаються інші види упакування, що забезпечують зберігання плиток при транспортуванні.

5.4.3 У кожній упаковці повинні бути плитки одного розміру і форми, кольору, малюнка, виду лицьової поверхні.

6 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

6.1 Кожна партія плиток повинна бути прийнята службою технічного контролю підприємства-виготовлювача відповідно до вимог даного стандарту.

6.2 Приймання плиток проводять партіями. Партія повинна складатися з плиток одного розміру, форми, кольору, малюнка, виду лицьової поверхні, виготовлених за однією технологією та з одних і тих самих матеріалів.

Об'єм партії встановлюють у кількості не більше випуску однієї технологічної лінії за добу.

6.3 Приймальний контроль здійснюють проведенням приймально-здавальних випробувань за такими показниками:

- зовнішній вигляд;
- розміри і правильність форми;
- водопоглинання.

6.4 Підприємство-виготовлювач повинне проводити періодичні випробування плиток по одній партії з кожної технологічної лінії не рідше одного разу на місяць за такими показниками:

- границя міцності при вигині;
- зносостійкість;
- термічна стійкість глазури;
- хімічна стійкість глазури;
- твердість глазури за Моосом.

Періодичні випробування неглазурованих плиток на морозостійкість слід проводити не рідше одного разу на квартал по одній партії з кожної технологічної лінії.

У разі одержання незадовільних результатів випробувань за будь-яким з указаних показників (крім морозостійкості) слід перейти на контроль за цим показником кожної партії плиток.

При одержанні позитивних результатів контролю п'яти наступних одна за одною партій переходять знову до періодичних випробувань.

Результати випробувань поширюють на всі партії плиток, які поставляють, до проведення наступних періодичних випробувань.

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

5.4.3 В каждой упаковке должны быть плитки одного размера и формы, цвета, рисунка, вида лицевой поверхности.

6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

6.2 Приемку плиток производят партиями. Партия должна состоять из плиток одного размера, формы, цвета, рисунка, вида лицевой поверхности, изготовленных по одной технологии и из одних и тех же материалов.

Объем партии устанавливают в количестве не более суточной выработки одной технологической линии.

6.3 Приемочный контроль осуществляют проведением приемо-сдаточных испытаний по следующим показателям:

- внешний вид;
- размеры и правильность формы;
- водопоглощение.

6.4 Предприятие-изготовитель должно проводить периодические испытания плиток по одной партии с каждой технологической линии не реже одного раза в месяц по следующим показателям:

- предел прочности при изгибе;
- износостойкость;
- термическая стойкость глазури;
- химическая стойкость глазури;
- твердость глазури по Моосу.

Периодические испытания неглазурованных плиток на морозостойкость следует проводить не реже одного раза в квартал по одной партии с каждой технологической линии.

В случае получения неудовлетворительных результатов испытаний по любому из указанных показателей (кроме морозостойкости) следует перейти на контроль по этому показателю каждой партии плиток.

При получении положительных результатов контроля пяти следующих друг за другом партий переходят вновь к периодическим испытаниям.

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

6.5 Для проведення приймально-здавальних і періодичних випробувань плитки відбирають з різних місць партії методом випадкового відбору одиниць продукції у кількості, вказаній у таблиці 4.

Таблиця 4
Таблиця 4

| Найменування показника Наименование показателя | Кількість зразків, шт Количество образцов, шт |
|--|--|
| Зовнішній вигляд Внешний вид | За По 6.6 |
| Розміри і правильність форми Размеры и правильность формы | 20 |
| Водопоглинання, границя міцності при вигині, хімічна стійкість глазури, термічна стійкість глазури, твердість глазури за Моосом, морозостійкість, зносостійкість неглазурованих плиток Водопоглощение, предел прочности при изгибе, химическая стойкость глазури, твердость глазури по Моосу, морозостойкость, износостойкость неглазурованных плиток | 5 |
| Зносостійкість глазури плиток Износостойкость глазурированных плиток | 16 (8*) |
| * Для плиток розмірами 400 мм x 400 мм та більше Для плиток размерами 400 мм x 400 мм и более | |

6.5 Для проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний плитки отбирают из разных мест партии методом случайного отбора единиц продукции в количестве, указанном в таблице 4.

6.6 Для проведення приймально-здавальних випробувань за показниками зовнішнього вигляду відбирають:

- від партії плиток об'ємом до 100 м² включно - кількість зразків, загальна площа яких складає 1 м²;
- від партії плиток об'ємом понад 100 м² і до 200 м² включно - кількість зразків, площа яких збільшується на 0,5 м² і т. д.

Партію приймають, якщо не менше 95 % плиток, відібраних для контролю, відповідають вимогам 5.1.

6.7 Якщо при контролі розмірів і правильності форми плиток, відібраних від партії, виявиться одна плитка, яка не відповідає вимогам даного стандарту, то партію приймають, якщо дві, то партія прийманню не підлягає.

6.8 Якщо при виготовленні плиток проводиться суцільний контроль зовнішнього вигляду (приладний), форми і розмірів, то для проведення приймально-здавальних випробувань за перелікованими показниками відбирають п'ять плиток від партії. У цьому разі партію приймають, якщо всі плитки, відібрані для контролю, відповідають вимогам даного стандарту.

6.9 У разі невідповідності партії плиток вимогам даного стандарту за зовнішнім виглядом, розмірами і правильністю форми допускається її повторне подання для контролю після розбракування.

6.6 Для проведения приемо-сдаточных испытаний по показателям внешнего вида отбирают:

- от партии плиток объемом до 100 м² включительно - количество образцов, общая площадь которых составляет 1 м²;
- от партии плиток объемом свыше 100 м² и до 200 м² включительно - количество образцов, площадь которых увеличивается на 0,5 м² и т. д.

Партию принимают, если не менее 95 % плиток, отобранных для контроля, соответствуют требованиям 5.1.

6.7 Если при контроле размеров и правильности формы плиток, отобранных от партии, окажется одна плитка, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, то партию принимают, если две, то партия приемке не подлежит.

6.8 Если при изготовлении плиток производится сплошной контроль внешнего вида (приборный), формы и размеров, то для проведения приемо-сдаточных испытаний по перечисленным показателям отбирают пять плиток от партии. В этом случае партию принимают, если все плитки, отобранные для контроля, соответствуют требованиям настоящего стандарта.

6.9 В случае несоответствия партии плиток требованиям настоящего стандарта по внешнему виду, размерам и правильности формы допускается ее повторное предъявление для контроля после разбраковки.

6.10 При одержанні незадовільних результатів випробувань за водопоглинанням проводять повторні випробування плиток на подвоєній кількості зразків, взятих від тієї самої партії.

Партію приймають, якщо результати повторних випробувань задовольняють вимоги даного стандарту, якщо не задовольняють, то партія прийманню не підлягає.

6.11 При проведенні випробувань плиток споживачем, інспекційному контролю і сертифікаційних випробуваннях об'єм вибірки та оцінку результатів контролю здійснюють у відповідності з вимогами розділу 6.

6.12 Кожна партія плиток або її частина, яку поставляють за однією адресою, повинна супроводжуватися документом про якість, в якому вказують:

- найменування підприємства-виготовлювача, його товарний знак і адресу;
- найменування і (або) умовне позначення плиток;
- дату виготовлення і номер партії;
- кількість плиток, м² (шт.);
- водопоглинання;
- ступінь зносостійкості і рекомендовану галузь використання глазурованих плиток за таблицею 5 у відповідності з фактичним значенням зносостійкості;
- границю міцності при згині;
- знак відповідності при поставці сертифікованої продукції (якщо це передбачено системою сертифікації);
- позначення даного стандарту;
- штамп і підпис відповідальної особи служби технічного контролю.

7 МЕТОДИ КОНТРОЛЮ

7.1 Методи контролю – за ДСТУ Б В.2.7-118 (ГОСТ 27180).

7.2 Величина границі міцності при вигині окремого зразка повинна бути не менше 80 % значення, що нормується у таблиці 3.

8 ТРАНСПОРТУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ

8.1 Плитки транспортують усіма видами транспорту у відповідності з правилами перевезення вантажів, що чинні на даному виді транспорту, і вимогами іншої документації, затвердженої у встановленому порядку.

6.10 При получении неудовлетворительных результатов испытаний по водопоглощению проводят повторные испытания плиток на удвоенном количестве образцов, взятых от той же партии.

Партию принимают, если результаты повторных испытаний удовлетворяют требования настоящего стандарта, если не удовлетворяют, то партия приемке не подлежит.

6.11 При проведении испытаний плиток потребителем, инспекционном контроле и сертификационных испытаниях объем выборки и оценку результатов контроля осуществляют в соответствии с требованиями раздела 6.

6.12 Каждая партия плиток или ее часть, поставляемая в один адрес, должна сопровождаться документом о качестве, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак и адрес;
- наименование и (или) условное обозначение плиток;
- дату изготовления и номер партии;
- количество плиток, м² (шт.);
- водопоглощение;
- степень износостойкости и рекомендуемую область применения глазурованных плиток по таблице 5 в соответствии с фактическим значением износостойкости;
- предел прочности при изгибе;
- знак соответствия при поставке сертифицированной продукции (если это предусмотрено системой сертификации);
- обозначение настоящего стандарта;
- штамп и подпись ответственного лица службы технического контроля.

7 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

7.1 Методы контроля - по ГОСТ 27180.

7.2 Величина предела прочности при изгибе отдельного образца должна быть не менее 80 % значения, нормируемого в таблице 3.

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Плитки транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, и требованиями другой документации, утвержденной в установленном порядке.

8.2 Транспортування плиток здійснюють у пакетованому вигляді або в універсальних контейнерах за ГОСТ 15102, ГОСТ 20435, ГОСТ 22225.

Транспортування у райони Крайньої Півночі та важко доступні райони - за ГОСТ 15846.

8.3 Транспортний пакет формують з однакових упаковальних одиниць з використанням дерев'яних піддонів. Як обв'язку застосовують сталеву стрічку за ГОСТ 3560 або синтетичну стрічку. Транспортні пакети можуть бути також упаковані у поліетиленову термоусадочну плівку за ГОСТ 25951. Кількість обв'язок, їх переріз, розміри піддонів установлюють технологічним регламентом з урахуванням вимог ГОСТ 24597 и ГОСТ 26663.

8.4 Плитки слід зберігати у закритих приміщеннях в упакованому вигляді.

8.5 Зберігання плиток на підприємстві-виробнику повинне здійснюватись відповідно до 8.4 і технологічного регламенту з дотриманням вимог техніки безпеки і збереження продукції.

8.6 Транспортні пакети плиток у споживача повинні зберігатись у відповідності з 8.4 і правилами техніки безпеки.

8.7 При вантажно-розвантажувальних, транспортно-складських та інших роботах не допускаються удари по плитках.

9 ВКАЗІВКИ ЩОДО ВИКОРИСТАННЯ ГЛАЗУРОВАНИХ ПЛИТОК

Рекомендовані галузі використання глазурованих плиток у залежності від ступеня зносостійкості наведені у таблиці 5.

8.2 Транспортирование плиток осуществляют в пакетированном виде или в универсальных контейнерах по ГОСТ 15102, ГОСТ 20435, ГОСТ 22225.

Транспортирование в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы - по ГОСТ 15846.

8.3 Транспортный пакет формируют из одинаковых упаковочных единиц с использованием деревянных поддонов. В качестве обвязки применяют стальную ленту по ГОСТ 3560 или синтетическую ленту. Транспортные пакеты могут быть также упакованы в полиэтиленовую термоусадочную пленку по ГОСТ 25951. Количество обвязок, их сечение, размеры поддонов устанавливают технологическим регламентом с учетом требований ГОСТ 24597 и ГОСТ 26663.

8.4 Плитки следует хранить в закрытых помещениях в упакованном виде.

8.5 Хранение плиток на предприятии-изготовителе должно осуществляться в соответствии с 8.4 и технологическим регламентом с соблюдением требований техники безопасности и сохранности продукции.

8.6 Транспортные пакеты плиток у потребителя должны храниться в соответствии с 8.4 и правилами техники безопасности.

8.7 При погрузочно-разгрузочных, транспортно-складских и других работах не допускаются удары по плиткам.

9 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ГЛАЗУРОВАННЫХ ПЛИТОК

Рекомендуемые области применения глазурованных плиток в зависимости от степени износостойкости приведены в таблице 5.

Таблиця 5

Таблиця 5

| Ступінь зносостійкості Степень износостойкости | Галузь використання Область применения |
|---|---|
| 1-4 | Для покрытия полов в ванных и туалетных комнатах жилых зданий |
| 3,4 | Для покрытия полов в ванных, душевых, умывальных, туалетных комнатах и бытовых помещениях промышленных зданий |
| 4 | Для покрытия полов в ванных, душевых, умывальных, туалетных комнатах и бытовых помещениях общественных зданий |

УДК 691.434-431:006.354

МКС 91.100.25

Ж16

Ключові слова: плитки керамічні глазуровані і неглазуровані, покриття підлог, технічні вимоги, правила приймання, методи контролю, транспортування

Ключевые слова: плитки керамические глазурованные и неглазурованные, покрытие полов, технические требования, правила приемки, методы контроля, транспортирование