ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТКИ СТЕКЛЯННЫЕ ОБЛИЦОВОЧНЫЕ КОВРОВО-МОЗАИЧНЫЕ И КОВРЫ ИЗ НИХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17057—89

Издание официальное

3 коп. БЗ 12—88/879

ВНИИКИ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

к ГОСТ 17057—89 Плитки стеклянные облицовочные коврово-мозаичные и ковры из них. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.5.2 Первый абзац	При поставке россыпью плитки одинаковых размеров, фактуры поверхности и одного цвета упаковывают в бумажные 4- или 5-слойные мешки по ГОСТ 2226	При поставке россыпью плитки одинаковых размеров, фактуры поверхности и одного цвета упаковывают в бумажные 4- или 5-слойные мешки по ГОСТ 2226 или в контейнеры по ТУ 21—23—300—89

(ИУС № 2 1990 г.)

к ГОСТ 17057—89 Плитки стеклянные облицовочные коврово-мозаичные и ковры из них. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.5.1. Второй абзац	Допускается накрывать стопу ковров битумной бумагой по ГОСТ 515	При транспортировании стопы ковров накрывают битумной бумагой по ГОСТ 515, полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354 или другим упаковочным материалом, предохраняющим ковры от увлажнения. При транспортировании в крытых транспортных средствах по согласованию изготовителя с потребителем стопы ковров допускается не упаковывать во влагозащитные материалы

(ИУС № 5 1990 г.)

УДК 666.264.7-431 : 006 : 354 Группа Ж16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТКИ СТЕКЛЯННЫЕ ОБЛИЦОВОЧНЫЕ КОВРОВО-МОЗАИЧНЫЕ И КОВРЫ ИЗ НИХ

Технические условия

ГОСТ 17057—89

Glass carpet-mosaic facing tiles and carpets from them. Specifications

ОКП 59 2140

Дата введения 01.01.90

Настоящий стандарт распространяется на плитки стеклянные ковровo-мозаичные (далее — плитки), изготовленные методом непрерывного проката из глушеного стекла, неокрашенного или цветного, и ковры на них.

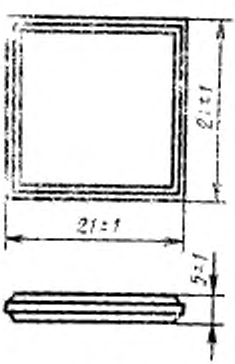
Плитки и ковры предназначены для наружной и внутренней облицовки стен зданий различного назначения, для изготовления декоративно-художественных панно.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

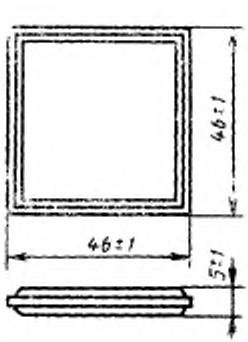
1.1. Плитки и ковры из них должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Форма и основные размеры плиток должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2.



Черт. 1



Черт. 2

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1989

Примечание. Допускается по соглашению изготовителя с потребителем изготавливать для внутренней и наружной облицовки стен плитки другой формы и размеров.

1.2.2. Размеры ковров из плиток должны соответствовать указанным в спецификации потребителя, согласованной с изготовителем.

1.2.3. Расстояние между плитками в ковре должно быть 3—7 мм.

На ковре допускается смещение плиток от указанных размеров в количестве не более 5%.

1.2.4. Отклонения размеров ковров от номинальных не должны превышать ±4 мм на каждый метр длины ковра, а по ширине ±3 мм.

1.3. Характеристики

1.3.1. Плитки по показателям внешнего вида (порокам) должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма на одну плитку	
	(21×21) мм	(46×46) мм
Отбитые углы	Не допускаются более 1 шт. с размером по стороне плитки более 3 мм	4 мм
Трещины	Не допускаются	
Посечки поверхностные	В соответствии с образцом-эталоном	

1.3.2. Плитки следует поставлять в коврах. Ковры изготавливают путем наклеивания на бумагу плиток одного или нескольких цветов.

Ковры, фактура поверхности и цвет плиток должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Допускается по соглашению изготовителя с потребителем поставлять плитки россыпью.

1.3.3. Для изготовления ковров должны применять оберточную бумагу по ГОСТ 8273 марки А массой 1 м² от 90 до 120 г или бумагу мешочную по ГОСТ 2228 марок М 78-А, М 70-А, М 70-Б, или упаковочную высокопрочную бумагу по нормативно-технической документации (НТД).

1.3.4. Для приклеивания плиток к бумаге должен применяться костный клей по ГОСТ 2067 или другой клей, обеспечивающий прочность склейки, легкое смывание бумаги с плиток и не дающий на поверхности плиток несмываемых пятен.

1.3.5. Прочность ковров должна обеспечивать их сохранность при транспортировании и хранении.

1.4. Маркировка

1.4.1. На каждую стопу наклеивают ярлык или наносят штамп, в котором указывают:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
наименование продукции;
размеры плиток и ковров в миллиметрах;
цвет плиток или ковров;
число ковров или площадь в квадратных метрах;
номер упаковщика и дату упаковки;
обозначение настоящего стандарта.

1.4.2. Транспортная маркировка наносится в соответствии с ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков «Осторожно, хрупкое!», «Боится сырости».

1.4.3. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую партию ковров или плиток документом о качестве установленной формы, в котором указывают:

наименование организации, в системе которой находится предприятие-изготовитель;
наименование и адрес предприятия-изготовителя;
цвет плиток или ковров;
размеры плиток или ковров в миллиметрах;
число плиток (в килограммах, квадратных метрах) или ковров (в квадратных метрах);
дату изготовления;
обозначение настоящего стандарта.

1.5 Упаковка

1.5.1. Ковры укладывают на плоские поддоны, изготовленные по утвержденной НТД, стопами. Число ковров в стопе не должно превышать 200.

Допускается накрывать стопу ковров битумной бумагой по ГОСТ 515.

При железнодорожных перевозках формируют транспортные пакеты по ГОСТ 21929 и ГОСТ 24597.

1.5.2. При поставке россыпью плитки одинаковых размеров, фактуры поверхности и одного цвета упаковывают в бумажные 4- или 5-слойные мешки по ГОСТ 2226.

При железнодорожных перевозках мешки по НТД, зашитые машинным способом или перевязанные любым перевязочным материалом, укладывают на поддоны, изготовленные по НТД и формируют в транспортные пакеты по ГОСТ 21929 и ГОСТ 24597 или укладывают в контейнеры по ГОСТ 18477.

2. ПРИЕМКА

2.1. Приемку и поставку ковров или плиток производят партиями. В партию должны входить ковры или плитки одного размера, цвета или рисунка. Размер партии устанавливают в количестве не более суточной выработки одной технологической линии.

2.2. При проверке ковров на соответствие пп. 1.2.2—1.2.4; 1.3.2; 1.3.5 применяют двухступенчатый контроль, для чего от партии отбирают ковры в выборку в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Объем партии ковров, шт.	Ступени контроля	Объемы одной выборки ковров, шт.	Объем двух выборок ковров, шт.	Приемочное число	Браковочное число
91—150	Первая	13	26	2	5
	Вторая	13		6	7
150—280	Первая	20	40	3	7
	Вторая	20		8	9
281—500	Первая	32	64	5	9
	Вторая	32		12	13
501—1200	Первая	50	100	7	11
	Вторая	50		18	19
1201—3200	Первая	80	160	11	16
	Вторая	80		26	27
3201—10000	Первая	125	250	11	16
	Вторая	125		26	27

2.3. Партию ковров принимают, если количество дефектных ковров в первой выборке меньше или равно приемочному числу, и бракуют без назначения второй выборки, если количество дефектных ковров больше или равно браковочному числу.

Если количество дефектных ковров в первой выборке больше приемочного числа, но меньше браковочного, производят вторую выборку.

Партию ковров принимают, если количество дефектных ковров в двух выборках меньше или равно приемочному числу, и бракуют, если количество дефектных ковров в двух выборках больше или равно браковочному числу.

2.4. Для проверки плиток на соответствие требованиям настоящего стандарта отбирают 5 ковров из числа принятых по пп. 2.2; 2.3. При этом из ковров отбирают не менее 100 плиток, а в случае поставки плиток россыпью — не менее 200 плиток.

Если при проверке окажется свыше 15% плиток, не удовлетворяющих требованиям пп. 1.2.1, 1.3.1, производят повторную проверку удвоенного количества плиток той же партии ковров по показателю, не удовлетворяющему требованию настоящего стандар-

та. При неудовлетворительных результатах повторной проверки партия ковров приемке не подлежит.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Размеры плиток, отбитых углов измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 с ценой деления до 0,1 мм или калибрами, изготовленными по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Расстояние между плитками в ковре измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 с ценой деления до 0,1 мм в соответствии с черт. 3 на пяти горизонтальных и пяти вертикальных швах в двух произвольно выбранных местах.



Черт. 3

Толщину плиток в коврах измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 с ценой деления до 0,1 мм.

При измерении толщины плиток с рифленой поверхностью высоту рифлений включают в номинальную толщину.

Результаты каждого измерения должны находиться в пределах допускаемых размеров.

3.2. Размеры ковров измеряют металлической рулеткой по ГОСТ 7502 или линейкой по ГОСТ 427 с ценой деления до 1 мм. Измерение ковра производят по ребрам крайних плиток, посередине и по краям ковра. Результаты каждого измерения должны находиться в пределах допускаемых размеров.

3.3. Соответствие внешнего вида, цвета и фактуры поверхности плиток эталону проверяют при освещенности не менее 200 лк визуально на расстоянии 1,5—2,0 м от наблюдателя. Цвет и фактура поверхности проверяемых плиток должны соответствовать цвету и фактуре поверхности эталона.

3.4. Прочность склейки плиток с бумагой проверяют путем трехкратного свертывания в рулон и последующего развертывания ковра, уложенного плитками наружу. При этом допускается отрыв плиток от бумаги не более 1 % от количества плиток в ковре.

Внутренний диаметр рулона при свертывании ковра должен быть от 100 до 120 мм.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Ковры и плитки транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта.

Транспортирование производится в крытых железнодорожных вагонах в соответствии с правилами перевозок грузов и «Техни-

ческими условиями погрузки и крепления грузов», утвержденными Министерством путей сообщения СССР.

4.2. Плитки в упаковке и ковры должны храниться в закрытых помещениях.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие ковров и плиток требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

Гарантийный срок хранения ковров — не более 30 сут со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством промышленности строительных материалов СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Е. Голубев, канд. техн. наук; **О. А. Голозубов**, канд. техн. наук; **Н. Г. Кисиленко**, канд. техн. наук; **В. В. Виноградова**, **О. А. Емельянова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 25.01.89 № 10

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 17057—80**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 166—80	3.1
ГОСТ 427—75	3.2
ГОСТ 515—77	1.5.1
ГОСТ 2067—80	1.3.4
ГОСТ 2226—88	1.5.2
ГОСТ 2228—81	1.3.3
ГОСТ 7502—80	3.2
ГОСТ 8273—75	1.3.3
ГОСТ 14192—77	1.4.2
ГОСТ 18477—79	1.5.2
ГОСТ 21929—76	1.5.1, 1.5.2
ГОСТ 24597—81	1.5.1, 1.5.2

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. А. Никитина*
Корректор *А. Л. Балыкова*

gost.e-ecolog.ru

Подп. в печ. 29.06.89 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,41 уч.-изд. л. Тираж 16 000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3. Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 466