ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 59404— 2021

УСЛУГИ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ И УСТАНОВКЕ НАМОГИЛЬНЫХ СООРУЖЕНИЙ

Общие требования

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2021

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Институт региональных экономических исследований» (АО «ИРЭИ») и Обществом с ограниченной ответственностью «ПАМЯТЬ М» (ООО «ПАМЯТЬ М») при участии некоммерческой организации «Союз похоронных организаций и крематориев» (СПОК)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 346 «Бытовое обслуживание населения»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 23 марта 2021 г. № 159-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, оформление, 2021

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

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Общие требования к услугам по изготовлению надгробий 4
5 Требования к намогильным сооружениям 4
6 Правила приемки 8
7 Методы контроля 9
8 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение 10
9 Требования безопасности к изготовлению намогильных сооружений 11
10 Требования охраны окружающей среды 11
Библиография 12

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

УСЛУГИ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ И УСТАНОВКЕ НАМОГИЛЬНЫХ СООРУЖЕНИЙ

Общие требования

Services for the manufacture and installation of gravestones.
General requirements

Дата введения — 2021—05—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает общие требования к услугам по изготовлению и установке намогильных сооружений (надгробий).

Настоящий стандарт распространяется на услуги по изготовлению намогильных сооружений (надгробий), предназначенных для увековечивания памяти умерших на месте захоронения.

Настоящий стандарт распространяется на услуги по изготовлению надгробий, оказываемые организациями, индивидуальными предпринимателями или самозанятыми гражданами (далее — исполнители) на основании договора между исполнителем и заказчиком (потребителем). Требования настоящего стандарта рекомендуется учитывать при организации серийного производства надгробий.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие документы:

ГОСТ 12.1.003 Система стандартов безопасности труда. Шум. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.1.005 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.012 Система стандартов безопасности труда. Вибрационная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.4.021 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 17.2.3.02 Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 3749 Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 6902 Золото и серебро сусальное. Технические условия

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8026 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 9479 Блоки из горных пород для производства облицовочных, архитектурно-строительных, мемориальных и других изделий. Технические условия

ГОСТ 10178 Портландцемент и шлакопортландцемент. Технические условия

ГОСТ 10198 Ящики деревянные для грузов массой св. 200 до 20 000 кг. Общие технические условия

ГОСТ 19300 Средства измерений шероховатости поверхности профильным методом. Профилографы-профилометры контактные. Типы и основные параметры

ГОСТ 25706 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

Издание официальное

ГОСТ 31108 Цементы общестроительные. Технические условия

ГОСТ 32609 Услуги бытовые. Услуги ритуальные. Термины и определения

ГОСТ Р 53999 Услуги бытовые. Услуги крематориев. Общие технические условия

ГОСТ Р 54611 Услуги бытовые. Услуги по организации и проведению похорон. Общие требования

ГОСТ Р 57137 Бытовое обслуживание населения. Термины и определения

СП 52.13330.2016 (СНиП 23-05-95) «Естественное и искусственное освещение» (с Изменением № 1)

СП 118.13330.2012 СНиП 31-06-2009 «Общественные здания и сооружения» (с Изменениями № 1—4)

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных документов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный документ, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого документа с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку. Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 32609 и ГОСТ Р 57137, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **база колонны:** Основание колонны.

3.2 **балясина:** Точеный (обычно фигурный) столбик в могильной ограде.

3.3 **барельеф:** Скульптурное изображение умершего, выступающее над поверхностью намогильного сооружения.

3.4 **бучардирование:** Обработка поверхностей из природного камня для придания необходимой шероховатости при помощи твердосплавного инструмента в виде звездочек.

3.5 **бюст:** Скульптурное изображение головы и верхней части тела человека.

3.6 **ваза:** Архитектурное изделие в виде вазы или ее рельефного изображения.

3.7 **выборка ниши:** Технология углубления в намогильном сооружении, предназначенная для размещения в нем фотокерамики.

3.8 **галтель:** Форма поверхности в виде прямоугольного желобка на внешнем или внутреннем ребре намогильного сооружения.

3.9 **декор:** Система украшения сооружения или изделия.

3.10 **инкрустация:** Врезание в поверхность намогильного сооружения включения из другого материала.

3.11 **капитель:** Верхняя, наиболее обработанная часть колонны, выражающая архитектурный стиль сооружения в целом.

3.12 **колонна:** Архитектурно обработанная вертикальная опора, круглая или овальная в сечении, несущая часть стоечно-балочной конструкции. Основными элементами колонны являются база, ствол и капитель.

3.13 **лазерная гравировка:** Метод нанесения портрета, мемориальной информации, эпитафии, изображения на намогильное сооружение с помощью сфокусированного лазерного луча.

3.14 **мавзолей:** Намогильное сооружение или здание со склепом, содержащее индивидуальное, семейное или родовое захоронение.

3.15 **мемориальная плита:** Плита из натурального или искусственного камня, содержащая мемориальную информацию.

3.16 **мемориальная информация:** Сведения об умершем, в честь которого установлено намогильное сооружение, содержащие фамилию, имя, отчество (при наличии) захороненного, даты рождения и смерти.

3.17 **мемориальная плита колумбария:** Плита, закрывающая нишу колумбария, на которой указаны имя, отчество и фамилия, даты рождения и смерти захороненного.

3.18 **металлокерамика:** Изображение умершего на металлическом изделии, полученное фотографическим способом.

3.19 **намогильные сооружения (надгробия):** Архитектурно-скульптурное сооружение малой формы, содержащее мемориальную информацию, предназначенное для увековечивания памяти умерших, устанавливаемое на месте захоронения, и (или) ограждение места захоронения.

3.20 **могильная ограда (цоколь):** Ограждающее линейное намогильное сооружение, устанавливаемое по периметру места захоронения.

3.21 **пантеон:** Одно или несколько намогильных сооружений или зданий, содержащих групповое захоронение.

3.22 **пескоструйная гравировка:** Метод нанесения мемориальной информации, эпитафии, изображений на намогильное сооружение в результате холодной абразивной обработки путем повреждения его поверхности песком или иным абразивным порошком, распыляемым потоком воздуха.

3.23 **пескоструйная обработка:** Холодная абразивная обработка поверхности намогильного сооружения путем повреждения его поверхности песком или иным абразивным порошком, распыляемым потоком воздуха.

3.24 **плита:** Прямоплоскостное изделие с различными фактурами лицевой поверхности.

3.25 **портрет:** Изображение умершего на намогильном сооружении.

3.26 **ротонда:** Круглое в плане постройки намогильное сооружение, обычно окруженное колоннами и перекрытое куполом.

3.27 **ручная гравировка:** Метод нанесения портрета, мемориальной информации, эпитафии, изображения на намогильное сооружение мастером с помощью простых инструментов.

3.28 **скарпель:** Специальный режущий инструмент для работы по камню, стальной круглый или граненый стержень, расширенный к одному концу в виде остро отточенной лопатки.

3.29 **скарпельная гравировка:** Метод нанесения мемориальной информации, эпитафии, изображения на намогильное сооружение мастером с помощью скарпели.

3.30 **склеп:** Подземное или заглубленное в земле сооружение, часть здания или сооружения для погребения.

3.31 **скульптура:** Объемное художественное сооружение, созданное путем резьбы, высекания, лепки или отливки, ковки, чеканки, имеющее, как правило, образ ангела, скорбящей женщины, умершего и т. п.

3.32 **стела:** Объемная и/или плоская малая архитектурная форма, в том числе скульптура, обелиск, вертикально стоящая плита, содержащая информацию о лице (-ах), в честь которого (-ых) она установлена (мемориальную информацию).

3.33 **сусаль:** Тончайшие пластинки золота, серебра или сплавов некоторых других металлов, употребляемые для отделки намогильных сооружений.

3.34 **сусальное покрытие:** Технология обработки поверхности покрытия намогильного сооружения с нанесением на обрабатываемую поверхность сусали.

3.35 **трещина:** Нарушение сплошности (разрыв) горной породы.

3.36 **тумба:** Объемная и/или плоская архитектурная форма из камня, являющаяся опорой стелы и прилегающая к поверхности основания.

3.37 **ударная гравировка:** Метод нанесения портрета, мемориальной информации, эпитафии, изображения на намогильное сооружение с помощью ударного действия станка.

3.38 **фаска:** Скошенная часть торцевой поверхности фигуры под углом 45° от основания в виде прямой линии.

3.39 **фотокерамика:** Изображение умершего на керамическом изделии, полученное фотографическим способом.

3.40 **фрезерная обработка:** Механическая обработка натурального камня, при которой режущий инструмент (фреза) совершает вращательное движение, а обрабатываемая заготовка — поступательное.

3.41 **цветник:** Конструкция из природного или искусственного камня, отдельно стоящая или примыкающая к стеле либо тумбе и предназначенная для декорирования могильного участка.

3.42 **эпитафия:** Надпись на намогильном сооружении символического содержания.

4 Общие требования к услугам по изготовлению надгробий

4.1 Услуги по изготовлению надгробий должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, быть безопасными для жизни и здоровья граждан и сохранности окружающей среды, а также соответствовать индивидуальным пожеланиям заказчиков.

4.2 Услуги по изготовлению надгробий должны предоставляться в соответствии с действующими нормативными правовыми актами, в том числе [1]—[6], и с учетом положений [7], ГОСТ Р 53999, ГОСТ Р 54611, а также в соответствии с техническими документами, образцами-моделями, утвержденными в установленном порядке.

Примечание — К техническим документам относят чертежи, схемы, технологические регламенты, технические описания, рабочие чертежи и другие документы, по которым осуществляют изготовление надгробий.

4.3 Прием и оформление заказа осуществляют в соответствии с [4] по кодам классификатора, отнесенным к бытовым услугам и сходным с ними работам и услугам, с учетом [8].

При этом рекомендуется проведение консультации и ознакомление с образцами-моделями надгробий, оформление договора (при необходимости подготовка эскиза).

Примечание — Исполнитель услуг вправе отказаться от выполнения заказа по индивидуальному пожеланию заказчика, если это связано с возникновением риска причинения вреда жизни или здоровью граждан, имуществу физических или юридических лиц, государственному или муниципальному имуществу, окружающей среде, жизни или здоровью животных и растений.

4.4 При оформлении заказа на услуги по изготовлению надгробия учитывается следующая информация:

- параметры участка для захоронения;
- конструктивные характеристики надгробия, в т. ч. используемые материалы, комплектация, состав элементов, отделка и пр.;
- индивидуальные пожелания к исполнению заказа.

4.5 Договор на услуги по изготовлению надгробия должен содержать его техническое описание, размеры, информацию по используемым элементам оформления, соответствию конечного результата заявленным требованиям заказчика, а также в нем должна быть регламентирована имущественная ответственность исполнителя по возмещению ущерба, причиненного заказчику, в соответствии с законодательством о защите прав потребителей [1].

Примечание — Допускается изготовление надгробия из материалов заказчика.

4.6 При оказании услуг по изготовлению надгробий обязательными условиями для исполнителя являются:

- оснащенность специальным оборудованием, инструментами, материалами в соответствии с технологией изготовления надгробия;
- наличие квалифицированного персонала в количестве, достаточном для предоставления услуг по изготовлению надгробий.

Примечания

1 Под квалифицированным персоналом понимается персонал, имеющий необходимые для предоставления услуг по изготовлению надгробий способности, умения и знания, полученные в результате образования, обучения и/или соответствующего практического опыта.

2 Установку, демонтаж, ремонт и содержание намогильных сооружений осуществляют с учетом [6];

- возможность организации транспортирования и такелажных работ;
- наличие документов, подтверждающих соответствие материалов, инструмента, оборудования обязательным требованиям в соответствии с законодательством Российской Федерации;
- наличие поверенных или калиброванных средств измерений, обеспечивающих точность измерения параметров;
- предоставление исполнителем заказчику платежного документа на оказание услуг.

5 Требования к намогильным сооружениям

5.1 Намогильные сооружения (надгробия) должны изготавливаться с учетом пожеланий заказчика в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам и рабочим чертежам, утвержденным предприятием-изготовителем.

5.2 Установка намогильных сооружений на кладбищах допускается только в границах участков захоронений.

5.3 Намогильные сооружения не должны иметь частей, выступающих за границы участка или нависающих над ними.

5.4 Склепы, ротонды, пантеоны и мавзолеи следует относить к категории намогильных сооружений с распространением на них соответствующих требований СП 118.13330.2012 и настоящего стандарта.

5.5 Архитектурное решение при установке намогильных сооружений на местах захоронений, а также размеры внутренних пространств и помещений должны обеспечивать возможность последующих захоронений, посещения и ухода за надгробиями и помещениями. При устройстве пола в зданиях и сооружениях для погребений ниже уровня земли или на отметке уровня земли следует предусматривать меры, предотвращающие затопление внутренних пространств ливневыми и грунтовыми водами.

5.6 Намогильное сооружение состоит из элементов, к которым относят: стелу, тумбу, цветник, вазу, скульптуру, барельеф, могильную ограду, бюст, колонну, мемориальную плиту, плиту, крест и др.

5.7 Намогильные сооружения и их элементы в зависимости от формы, размеров и назначения подразделяют на прямоплоскостные толстомерные изделия, погонажные и в форме тел вращения.

5.7.1 Прямоплоскостные толстомерные изделия подразделяют на плиты, стелы, тумбы.

5.7.1.1 Прямоплоскостные толстомерные изделия изготавливают в пиленом и/или колотом исполнениях. К пиленым относят изделия, получаемые выпиливанием, к колотым — получаемые выкалыванием. Допускается изготовление колотых изделий с двумя — четырьмя пиленными гранями.

5.7.1.2 Рекомендуемые размеры прямоплоскостных толстомерных изделий в зависимости от вида изделий приведены в таблице 1.

Таблица 1 — Номинальные размеры прямоплоскостных толстомерных изделий

Вид изделия	Номинальные размеры изделий, мм		
	Длина, *L*	Ширина (высота), *B*	Толщина, *H*
Плиты	300—2000	300—1800	30—300
Стелы	400—2000	300—1800	50—300
Тумбы	100—600	400—2100	120—600

Примечание — Допускается по согласованию с потребителем изготовление изделий с другими номинальными размерами.

5.7.1.3 Предельные отклонения от рекомендуемых (номинальных) размеров прямоплоскостных толстомерных пиленых изделий не должны превышать, мм:

- по длине и ширине:

до 600 мм . . . . . ±3,

свыше 600 мм . . . . . ±4;

- по толщине:

от 40 до 80 мм . . . . . ±4,

свыше 80 мм . . . . . ±5.

5.7.1.4 Предельные отклонения от номинальных размеров прямоплоскостных толстомерных колотых изделий не должны превышать, мм:

- по длине и ширине . . . . . ±10;
- по толщине . . . . . ±10.

Примечание — Допускается по согласованию с потребителем изготовление прямоплоскостных толстомерных колотых изделий с предельными отклонениями выше, чем указаны.

5.7.1.5 Отклонения от прямого угла пиленых изделий на 1 м длины граней не должны превышать ±5 мм.

5.7.1.6 Отклонения от прямого угла колотых изделий на 1 м длины граней в зависимости от фактуры лицевой поверхности не должны превышать ±3 мм.

5.7.1.7 Плиты, стелы и тумбы изготавливаются прямоугольной или квадратной формы, тумбы также могут изготовляться трапецеидальной формы. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление криволинейных изделий по заказанной спецификации, а также элементов со скругленными торцами, с фаской, галтелью шириной до 5 см, с крепежными отверстиями и пазами.

5.7.1.8 Для изготовления криволинейных изделий рекомендуется применять виды резов, соответствующих требованиям, приведенным в таблице 2.

Таблица 2 — Виды резов для изготовления криволинейных изделий

Наименование реза	Техническое описание реза	Инструменты для получения реза
Прямой рез	Ровный рез без радиусов, поворотов и углов	Диск 230, болгарка, диск 115
Геометрический рез	Рез, имеющий в своем основании геометрию: дугу, волну, ломанную до четырех крупных звеньев. В резе допускается до двух малых углов	Диск 230, 115, диск зачистной 230,115, зачистные бекерлитовые шарошки
Фигурный рез	Рез на основе геометрии, наличие «перьев», имитация объемных поверхностей: тканей, текстуры дерева, растений без отдельного объемного выделения элементов (выступающих цветов, листьев)	Диск 230, 115, 90, 60, диск зачистной 230, 115, зачистные бекерлитовые шарошки
Сложный фигурный рез	Рез на основе художественной формы, имеющий в своей основе выступающий объем: цветы, лебеди, голуби, объемные очертания фигуры человека, выступающие из прямой плоскости. Художественные элементы не являются самостоятельными элементами	Диск 230, 115, 90, 60, диск зачистной 230, 115, зачистные бекерлитовые шарошки
Скульптурный рез	Рез высокой квалификации, представляющий собой часть скульптуры, соединенной с каменной основой. Выступающие элементы фигур — полный 3D объем (голуби на камне, ангелы, цветы с полностью выступающими лепестками, животные и птицы). Не является скульптурой	Диск 230, 115, 90, 60, диск зачистной 230, 115, зачистные бекерлитовые шарошки, конусные шарошки, болгарка прямоточная
Художественный рез	Неглубокий рез малой болгаркой, напоминающий глубокую гравировку. Необходим для «доведения» форм стелл с деревьями, ветками, цветами и др.	Диск 60
Бучардирование	Обработка поверхностей из природного камня твердосплавным инструментом в виде звездочек для придания необходимой шероховатости	Бучарда, молоток, пневмомолоток

5.7.2 Погонажные изделия подразделяют на могильные ограды и цветники.

5.7.2.1 Могильные ограды изготавливаются из натурального или искусственного камня, металла, бетона.

Монтаж могильной ограды, изготовленной из натурального или искусственного камня, и цветника из натурального или искусственного камня можно осуществлять только на ранее возведенное бетонное основание.

5.7.3 Изделия в форме тел вращения подразделяют на колонны (стволы и базы), балясины, вазы, шары.

5.7.3.1 Изделия в форме тел вращения изготавливаются фактурами пиленой, шлифованной и полированной.

5.7.3.2 Номинальные размеры изделий в форме тел вращения приведены в таблице 3.

Таблица 3 — Рекомендуемые (номинальные) размеры изделий в форме тел вращения

Вид изделия	Длина (высота) мм	Диаметр, мм
Ствол колонны	500—2000	100—300
База колонны	50—400	150—500
Балясины	150—1000	100—300
Вазы	150—1000	80—300
Шары	—	80 — 200

Примечание — По согласованию с потребителем допускается изготовление изделий другой формы и других номинальных размеров.

5.8 Намогильные сооружения, изготавливаемые из горных пород, должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9479.

Примечание — Допускается изготовление сооружений из горных пород с показателями физико-механических свойств худшими, чем установленные ГОСТ 9479, при технико-экономическом обосновании долговечности изделий из них с учетом климатических условий строительства после проведения соответствующих испытаний в специализированных лабораториях.

5.9 Фактура лицевых поверхностей элементов намогильного сооружения и показатели внешнего вида должны соответствовать требованиям, приведенным в таблице 4.

Таблица 4 — Виды фактуры элементов намогильных сооружений

Вид фактуры	Способ получения фактуры	Характеристика фактуры
Полированная	Накатка глянца полировальным порошком	Поверхность с зеркальным блеском, полным выявлением цвета, рисунка и структуры камня, четким отображением окружающих предметов, без следов обработки предыдущих операций
Шлифованная	Шлифование абразивами	Равномерно-шероховатая поверхность со следами обработки шлифовальным инструментом, с высотой микрорельефа до 630 мкм
Точечная	Обработка крестовой бучардой	Равномерно-шероховатая поверхность с высотой неровностей рельефа до 5 мм
Термообработанная	Обработка термоотбойником	Крупношероховатая поверхность со следами чешуйчатого шелушения и отслаивания лещадных частиц размером до 30 мм и высотой неровностей рельефа до 10 мм
«Скала» (скальная)	Обработка скалыванием	Обколотая или расколотая поверхность с высотой неровностей рельефа от 50 до 200 мм, без следов инструмента

5.10 Элементы намогильного сооружения не должны иметь сплошных трещин.

Допускается наличие не более одной трещины, просматриваемой на 1/3 ширины (длины) изделия, которая не ухудшает прочных свойств камня. На лицевой поверхности элементов намогильного сооружения допускается наличие прожилок, полос и включений разного цвета природного происхождения, распространяющихся в горизонтальном, вертикальном и диагональном направлениях.

5.11 В зависимости от фактуры лицевой поверхности допускаются отклонения в соответствии с таблицей 5.

Таблица 5 — Допускаемые отклонения элементов намогильного сооружения

Фактура лицевой поверхности намогильного сооружения	Допускаемые отклонения: наличие			
	отбитых углов		сколов на ребрах лицевой грани	
	Количество на одной детали, не более	Наибольший размер, мм	Количество на 1 пог. м, не более	Наибольший размер, мм
Полированная	1	5	2	5
Тесаная	2	5	2	5

5.11.1 Допускается не обрабатывать нелицевые поверхности намогильного сооружения.

5.12 Стыкуемые поверхности декоративных элементов намогильного сооружения должны иметь отверстия под штыри диаметром не менее 2,5 мм, глубиной — не менее 10 мм.

5.13 Соединение элементов намогильного сооружения рекомендуется производить с помощью стальных штырей диаметром 16—20 мм, которые должны входить в отверстия стыкуемых элементов на глубину не менее 100 мм и заделываться портландцементом по ГОСТ 10178 или клей-герметиком.

5.14 Зазоры между стыкуемыми поверхностями элементов намогильного сооружения не должны превышать для полированных поверхностей 3 мм, для остальных — 6 мм.

5.15 Допускается склеивать детали и части деталей толщиной до 150 мм с использованием силиконового и полиуретанового герметика, не допускающего проникновения влаги от осадков и колебания температур. Склеенные изделия должны состоять не более чем из четырех частей.

5.16 При использовании деталей для изготовления намогильного сооружения, обладающих различными физико-механическими показателями (водопоглощение, предел прочности при сжатии породы в сухом состоянии, снижение прочности при сжатии породы при водонасыщении, средняя плотность, пористость, истираемость, марка по морозостойкости), обязательно наличие технологического зазора на расширение от 2 до 5 мм. Технологические зазоры обязательно заполняются силиконовым или полиуретановым герметиком для препятствия проникновения влаги между деталями из натурального камня, влекущего разрушение изделия.

5.17 На поверхностях намогильного сооружения в соответствии с заказом производится гравировка портрета, мемориальной информации, эпитафии, изображений (трудовые символы, цветы, свечи, иконы, кресты и т.п.), прикрепляются или вставляются различные декоративные элементы — фотокерамика, декор из бронзы, барельеф, бюст, плита из другой породы камня и другие элементы.

5.18 Лицевая поверхность намогильного сооружения может обрамляться фаской или галтелью шириной 10—50 мм по каждой стороне или закругляться радиусом 10—50 мм.

5.19 Гравировка (вырубка) портрета, мемориальной информации, эпитафии, изображений (трудовые символы, цветы, свечи, иконы, кресты и т. п.) на намогильном сооружении может быть врезной или рельефной. Глубина лазерной, ручной, пескоструйной, ударной, скарпельной гравировки должна составлять не менее 0,2 мм.

5.20 Форма шрифта — художественная или академическая, цифры — арабские или римские или иное по согласованию с заказчиком.

5.21 Поверхности портрета, мемориальной информации, эпитафии, изображений (трудовые символы, цветы, свечи, иконы, кресты и т. п.) на намогильном сооружении после гравировки должны быть чистыми, гладкими, без трещин, выбоин и следов разметки на наружных гранях.

5.22 Выгравированные портрет, мемориальная информация, эпитафия, изображения (трудовые символы, цветы, свечи, иконы, кресты и т. п.) должны быть хорошо видимы, с ясными контурами, без ломаных и раздробленных краев.

5.23 В соответствии с заказом портрет, мемориальная информация, эпитафия, изображения (трудовые символы, цветы, свечи, иконы, кресты и т. п.) на намогильном сооружении могут покрываться атмосферостойкими красками, алюминиевой или бронзовой пудрой, минеральным порошковым золотом или серебром, сусалью по ГОСТ 6902.

5.24 Цвет покрытия должен контрастировать с цветом памятника.

5.25 Покрытие портрета, мемориальной информации, эпитафии, изображений (трудовые символы, цветы, свечи, иконы, кресты и т. п.) на намогильном сооружении должно быть ровным, сплошным и не иметь трещин, царапин, отслаиваний, шелушений, потеков красителей.

5.26 Установка намогильного сооружения производится методом сборки элементов на месте захоронения с устройством бетонного армированного фундамента, металлического соединительного анкера. Период и методы установки намогильного сооружения планируются с учетом климатических условий в регионах.

Рекомендуемые допустимые отклонения намогильного сооружения от прямого угла после установки в течение трех лет в связи с внешним воздействием окружающей среды приведены в таблице 6.

Таблица 6 — Допустимые отклонения намогильного сооружения

Наименование показателя	Значение
Отклонения прямого угла на 0,5 метра длины (ширины) детали	±9 мм
Отклонение от плоскости на 1,0 длины (ширины) по поверхности детали	±10 мм

6 Правила приемки

6.1 Намогильные сооружения должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

6.2 Приемо-сдаточным испытаниям подвергают все изготовленные намогильные сооружения и их элементы, предъявляемые к сдаче-приемке, на соответствие требованиям настоящего стандарта.

6.3 При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний намогильные сооружения и их элементы возвращают на исправление, после чего предъявляют повторно для приемки заказчику.

6.4 Намогильные сооружения принимают партиями. Партией считается любое количество элементов намогильного сооружения, отгружаемое в один адрес и оформленное одним документом (техническим паспортом), удостоверяющим качество, в котором должно быть указано.

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- номер и дата составления документа о качестве;
- дата отгрузки;
- номер партии;
- условное обозначения каждого элемента намогильного сооружения;
- количество элементов намогильного сооружения в партии;
- материал, из которого изготовлены изделия (наименование месторождения, коммерческое название, страна поставщик сырья);
- фактура лицевой поверхности элементов намогильного сооружения;
- дата изготовления (месяц, год);
- обозначение настоящего стандарта.

6.5 Заказчик имеет право производить выборочный контроль (не менее 3 шт. от партии) соответствия качества намогильных сооружений и их элементов всем требованиям настоящего стандарта, руководствуясь методами контроля, изложенными в разделе 7.

6.6 При приемочном контроле намогильного сооружения определяют:

- геометрические размеры и форму;
- качество лицевой поверхности (фактура по 5.9);
- внешний вид (рисунок, текстура, повреждения).

6.7 Приемку изделий в форме тел вращения проводят поштучно, остальных видов изделий — методом выборочного контроля.

6.8 При наличии в партии дефектного намогильного сооружения и (или) его элемента проводят повторный контроль удвоенного количества изделий, отобранных от той же партии.

7 Методы контроля

7.1 Показатели физико-механических свойств горной породы элементов намогильного сооружения оценивают на основании документа о качестве по 6.4.

7.2 Соответствие материалов предъявляемым требованиям должно подтверждаться соответствующими документами, при отсутствии таких документов соответствие материалов подтверждается данными лабораторных анализов.

7.3 Для определения геометрических размеров, отклонений от плоскостности и качества лицевой поверхности применяют:

- металлическую линейку длиной 1 м по ГОСТ 8026, ГОСТ 427 и рулетку по ГОСТ 7502, обеспечивающие проведение измерений с погрешностью ±1 мм;
- металлический поверочный угольник 90° по ГОСТ 3749;
- набор щупов;
- измерительную лупу с микрометрической шкалой по ГОСТ 25706;
- электронный измеритель шероховатости (профилометр) серии ТР по ГОСТ 19300 или аналогичный

Примечание — При отсутствии профилометра можно использовать эталонные образцы камня с заданными фактурами;

- блескомер типа IG 330 (фирмы «Horibda», Япония) или аналогичный.

7.4 Длину и ширину элементов намогильного сооружения измеряют по двум противоположным ребрам лицевой поверхности, толщину — по двум диаметрально расположенным углам. Результат каждого измерения не должен превышать значений, установленных настоящим стандартом.

7.5 Отклонение от прямого угла изделий определяют по двум диагонально расположенным углам, измеряя щупом просвет между торцевой поверхностью изделия и стороной угольника; результат пересчитывают на 1 м длины и оценивают для каждого угла отдельно.

7.6 Для определения отклонения от плоскостности лицевой поверхности стальную линейку накладывают по периметру и диагоналям элемента намогильного сооружения и измеряют щупом просвет между поверхностью изделия и линейкой. Результатом измерения считают значение наибольшего просвета.

7.7 Для определения отклонения профиля криволинейной лицевой поверхности от заданного к лицевой поверхности прикладывают шаблон, измеряя щупом просвет между шаблоном и поверхностью элемента намогильного сооружения.

7.8 Качество лицевой поверхности лощеной и/или шлифованной фактур оценивают профилометром, качество полированной фактуры — блескомером в соответствии с инструкцией предприятия — изготовителя прибора. Допускается оценивать тонкие фактуры визуально сравнением с эталонами, поверхности которых оценены инструментальными методами.

7.9 Комплектность, маркировку и упаковку проверяют визуально.

8 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

8.1 Структура обозначений элементов намогильного сооружения приведена на рисунке 8.1.

8.2 Маркировка надгробных сооружений может наноситься устойчивой к смыванию краской на поверхности соединения элементов.

8.3 Маркировка содержит следующую информацию:

- название предприятия-изготовителя и его товарный знак (при наличии),
- обозначение намогильного сооружения (в соответствии с 8.1),
- дата изготовления;
- номер по порядку намогильного сооружения (по системе нумерации производителя);
- общая масса.

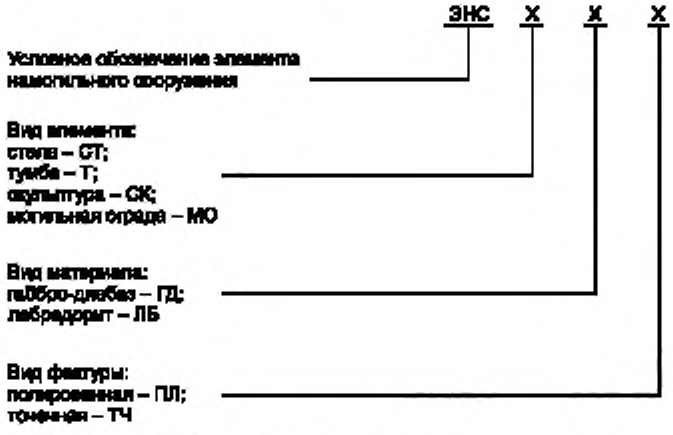


Рисунок 8.1 — Пример обозначения намогильного сооружения

Примечание — ЭНС СТ ГД ПЛ — элемент намогильного сооружения, стела, габбро-диабаз, полированный.

8.4 Элементы намогильных сооружений рекомендуется упаковывать в деревянные решетчатые ящики по ГОСТ 10198 или в контейнеры.

8.5 По согласованию с заказчиком допускается перевозить памятник при условии транспортирования элементов намогильного сооружения на мягких прокладках или сыпучих материалах, предохраняющих элементы намогильного сооружения от повреждений.

8.6 Элементы намогильного сооружения перевозят любым видом транспорта с соблюдением правил перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

8.7 Хранение элементов намогильного сооружения производится в условиях, предохраняющих их от механических повреждений и загрязнений.

9 Требования безопасности к изготовлению намогильных сооружений

9.1 При изготовлении намогильных сооружений и их элементов производственные помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с ГОСТ 12.4.021.

9.2 Микроклимат производственных помещений должен соответствовать требованиям [9].

9.3 Содержание загрязняющих веществ в воздухе производственных помещений не должен превышать ПДК согласно ГОСТ 12.1.005.

9.4 Освещение рабочих мест должно соответствовать требованиям СП 52.13330.2016.

9.5 Уровень шума — согласно ГОСТ 12.1.003.

9.6 Уровень вибраций — согласно ГОСТ 12.1.012.

10 Требования охраны окружающей среды

10.1 Процесс изготовления намогильных сооружений должен проводиться с соблюдением требований:

- охраны атмосферного воздуха согласно ГОСТ 17.2.3.02;
- охраны поверхностных вод — в соответствии с [10];
- охраны почвы — в соответствии с [11].

10.2 Обращение с отходами, которые образуются во время изготовления надгробных сооружений, осуществляется в соответствии с действующим законодательством [12].

Библиография

[1] Закон Российской Федерации от 7 февраля 1992 г. № 2300-I «О защите прав потребителей»

[2] Конституция Российской Федерации, статьи 21, 22, 28, 29

[3] Федеральный закон от 12 января 1996 г. № 8-ФЗ «О погребении и похоронном деле»

[4] Постановление Правительства Российской Федерации от 21 сентября 2020 г. № 1514 «Об утверждении Правил бытового обслуживания населения

[5] СанПиН 2.1.2882-11 Гигиенические требования к размещению, устройству и содержанию кладбищ, зданий и сооружений похоронного назначения

[6] Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 7 мая 2015 г. № 278н «Об утверждении профессионального стандарта «Специалист в области похоронного дела»

[7] Федеральный закон от 30 марта 1999 г. № 52-ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»

[8] Распоряжение Правительства Российской Федерации от 24 ноября 2016 г. № 2496-р «Об утверждении кодов видов экономической деятельности (ОКВЭД2) и кодов услуг (ОКПД2), относящихся к бытовым услугам, в целях применения Налогового кодекса Российской Федерации»

[9] СанПиН 2.2.4.548-96 Физические факторы производственной среды. Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений. Санитарные правила и нормы

[10] СанПиН 2.1.5.980-00 Водоотведение населенных мест, санитарная охрана водных объектов. Гигиенические требования к охране поверхностных вод. Санитарные правила и нормы

[11] СанПиН 42-128-4690-88 Санитарные правила содержания территорий населенных мест

[12] Федеральный закон от 31 декабря 2017 г. № 503-ФЗ «О внесении изменений в Федеральный закон «Об отходах производства и потребления» и отдельные законодательные акты Российской Федерации»

УДК 658.383:006.354 ОКС 03.080.30

Ключевые слова: намогильные сооружения (надгробия), изготовление и установка намогильных сооружений, общие требования, требования безопасности

Редактор *Г.Н. Симонова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *М.В. Лебедевой*

Сдано в набор 24.03.2021. Подписано в печать 29.03.2021. Формат 60×84¼. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,68.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru