ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 23342—78

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН
Министерством промышленности строительных материалов СССР, Государственным комитетом по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР, Министерством промышленности строительных материалов Украинской ССР и Министерством промышленности строительных материалов Армянской ССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. А. Осколков (руководитель темы); **М. Л. Нисневич**, канд. техн. наук; **Н. С. Левкова**, канд. техн. наук; **Р. М. Тимофеева**; **В. В. Самойлович**, канд. техн. наук; **Л. Б. Зайончковская**; **Н. П. Бабич**; **З. А. Ацагорцян**, д-р техн. наук; **Р. А. Назарян**; **В. А. Кубышкин**; **И. С. Солонинко**, д-р геол-минерал. наук; **В. Д. Гуняга**, канд. техн. наук

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Зам. министра **Я. С. Насриддинова**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 1 ноября 1978 г. № 212

УДК 691.21:006.354 Группа Ж33

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ

Технические условия

Natural stone architectural details.
Technical requirements

ГОСТ 23342—78

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 1 ноября 1978 г. № 212 срок введения установлен

с 01.01. 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на архитектурно-строительные изделия, изготовленные из блоков природного камня или выпиленные непосредственно из массива горной породы.

Изделия из мрамора, гранита, базальта и природного камня других видов (по перечню, определяемому Госстроем СССР) должны применяться в установленном порядке для отделки зданий и сооружений, к которым предъявляются высокие архитектурные или специальные требования, а также монументальных зданий и сооружений.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Архитектурно-строительные изделия должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Типы архитектурно-строительных изделий указаны в табл. 1, а основные размеры — в приложениях 1—6.

1.3. Профильные изделия (колонны, базы колонн, карнизы, шары, балясины, детали мостов и набережных и другие) изготовляются по индивидуальным заказам.

1.4. Размеры изделий по длине и ширине должны быть кратными 10 мм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1979

Таблица 1

Тип изделий	Горная порода	Фактура лицевой поверхности
1. Цокольные пиленые и колотые плиты	Гранит и другие прочные породы, мрамор, плотные известняки и доломиты, песчаники	Полированная, лощеная, шлифованная, пиленая всех видов, обработанная ультразвуком, термообработанная, точечная, «скала»
2. Накрывочные пиленые и колотые плиты	То же	Полированная, лощеная, шлифованная, пиленая всех видом, обработанная ультразвуком, термообработанная, точечная
3. Подоконные пиленые плиты	»	Полированная, лощеная, шлифованная
4. Цельные пиленые и колотые ступени	»	Полированная, лощеная, шлифованная, пиленая всех видов, термообработанная
5. Проступи	Гранит и другие прочные породы, мрамор, плотные известняки и доломиты	Полированная, шлифованная, пиленая всех видов, термообработанная, точечная
6. Парапеты пиленые и колотые	Гранит и другие прочные породы	Полированная, пиленая всех видов, обработанная ультразвуком, термообработанная, точечная
7. Парапеты криволинейные	То же	То же, кроме пиленой

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Архитектурно-строительные изделия из природного камня должны иметь фактуры лицевой поверхности, предусмотренные табл. 1.

2.2. Фактуры лицевой поверхности изделий должны удовлетворять следующим требованиям:

полированная — зеркальный блеск на поверхности изделий, четкое отражение предметов;

лощеная — гладкая матовая поверхность без следов обработки, полное выявление рисунка камня;

шлифованная — равномерно шероховатая поверхность со следами обработки, с неровностями рельефа высотой до 0,5 мм;

пиленая вида А — неравномерно шероховатая поверхность с неровностями рельефа высотой до 3 мм;

пиленая вида Б — неравномерно шероховатая поверхность с резкими штрихами от зерен крупного абразива с неровностями рельефа высотой до 3 мм;

пиленая вида $Б_1$ — то же, что пиленая Б, но обработанная механическим или химическим способом;

обработанная ультразвуком — матовая поверхность с выявленным цветом и рисунком камня;

термообработанная — шероховатая поверхность со следами шелушения с неровностями рельефа высотой до 10 мм;

точечная — равномерно шероховатая поверхность с неровностями рельефа высотой до 2 мм;

«скала» — околотая поверхность с неровностями рельефа высотой от 50 до 200 мм без следов инструмента.

2.3. Грани изделий, примыкающие к другим изделиям, должны обрабатываться под фактуру с неровностями рельефа высотой не более 3 мм, а изделий с фактурой термообработанной и «скала» — не более 5 мм.

2.4. Изделия из гранита и других прочных пород не должны иметь трещин и поверхностных каверн.

На изделиях из цветного мрамора и мраморизованного известняка допускаются трещины, просматриваемые не более чем на $^1/_3$ ширины изделия, которые должны быть заделаны мастикой, не ухудшающей эксплуатационных и декоративных качеств изделий.

2.5. Изделия могут быть склеены любым водостойким клеем, обеспечивающим предел прочности при изгибе не менее 100 кгс/см^2 и не ухудшающим их декоративных качеств.

2.6. Отклонения от проектных размеров и нормативов качества лицевой поверхности изделий, получаемых путем распиливания, не должны превышать величин, приведенных в табл. 2, а путем раскалывания — в табл. 3.

Таблица 2

Показатели качества пиленых изделий	Допускаемые отклонения			
	Изделия из гранита и других прочных пород		Изделия из мрамора, известняка, доломита, травертина, песчаника и других аналогичных пород	
	Первая категория	Высшая категория	Первая категория	Высшая категория
По толщине, мм	±3	±3	±3	±3

Продолжение табл. 2

Показатели качества лицевых изделий	Допускаемые отклонения			
	Изделия из гранита и других прочных пород		Изделия из мрамора, известняка, доломита, травертина, песчаника и других аналогичных пород	
	Первая категория	Высшая категория	Первая категория	Высшая категория
По ширине, мм	±2	±1	±1	±1
По длине, мм	±1	±1	±1	±1
Сколы на ребрах лицевой грани по периметру: количество	3	2	2	2
длина по ребру, мм	5	3	5	3
Отбитые углы: количество	2	—	2	—
длина по ребру, мм	5	—	5	—
Каверны и раковины на изделиях из травертина, мм	—	—	30	20
с выходом на кромку, мм	—	—	10	5
Отклонения от прямого угла смежных граней на 1 м длины, мм	±1.5	±1,5	±1,5	±1.5
Неплоскостность на 1 м длины, мм	±2	±2	±2	±1

Примечание. Отклонения от проектных размеров изделий, выпиливаемых из массива горных пород, не должны быть по толщине более 4 мм, по длине и ширине — более 3 мм.

2.7. Горные породы, из которых изготавливаются изделия, должны иметь физико-механические показатели, установленные ГОСТ 9479—76.

Примечание. Ракушечник и известняк Жетыбайского и крымских месторождений должны иметь предел прочности на сжатие не менее 50 кгс/см^2.

2.8. Изделия по соглашению сторон могут изготавливаться с крепежными отверстиями и пазами.

Таблица 3

Показатели качества колотых изделий	Допускаемые отклонения			
	Полированная, лощеная, шлифованная фактура		Термообработанная, точечная, скальная фактура	
	Первая категория	Высшая категория	Первая категория	Высшая категория
По толщине, мм	±3	±2	±10	±5
По ширине, мм	±2	±1	±5	±3
По длине, мм	±2	±1	±5	±3
Сколы на ребрах лицевой грани по периметру:				
количество	2	—	2	—
длина по ребру, мм	10	—	15	—
Отбитые углы:				
количество	2	—	2	—
длина по ребру, мм	10	—	15	—
Отклонения от прямого угла смежных граней на 1 м длины, мм	±1,5	±1,5	±3	±2
Неплоскостность на 1 м длины, мм	±2	±2	±4	±3

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Изделия поставляются партиями. В состав партии входят изделия с лицевой поверхностью площадью не более 500 м², а для профильных изделий — не более 500 м² развернутой поверхности.

3.2. Для проверки качества изделий от каждой партии отбирают 2%, но не менее 10 изделий. Отобранные изделия подвергают поштучному обмеру и внешнему осмотру для проверки соответствия их требованиям настоящего стандарта.

3.3. Если при проверке отобранных изделий окажется более трех, не соответствующих требованиям настоящего стандарта по размерам, фактуре или внешнему виду, то производят поштучную приемку изделий всей партии.

3.4. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества изделий в порядке, установленном настоящим стандартом.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры изделий и сколы на их ребрах проверяют с точностью до 1 мм металлическими линейками или рулеткой и угольником, удовлетворяющими требованиям соответственно ГОСТ 8026—75, ГОСТ 427—75 и ГОСТ 3749—77.

4.2. Отклонение угла между смежными торцевыми гранями изделий от прямого проверяют металлическим угольником со стороной не менее 500 мм. Величиной отклонения считают размер между торцевой гранью и концами угольника. Измерение производят щупом по ГОСТ 882—75.

4.3. При определении неплоскостности лицевой поверхности изделия накладывают стальную линейку по периметру и диагонали изделия и щупом измеряют просвет, образованный плоскостью изделия и линейкой.

Примечание. Изменение неплоскостности изделия с фактурами —термообработанной и «скала» производится по краям плиты.

4.4. Правильность кривых поверхностей профильных изделий проверяется шаблоном, а их прямолинейность — наложением линейки по гребню профиля.

4.5. Оценку качества фактуры лицевой поверхности изделий производят визуально, а также применяя в случае необходимости измерительный инструмент.

4.6. Физико-механические показатели горных пород, из которых изготовлены изделия, устанавливаются по паспорту, выдаваемому предприятием (карьером) — изготовителем блоков.

4.7. Проверку склеенных изделий по прочности при изгибе предприятие-изготовитель производит по ГОСТ 8462—75 при получении новой партии клея или при изменении его марки, но не реже одного раза в квартал.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

5.1. На архитектурно-строительных изделиях размером более 1,2 м и на таре для транспортирования изделий размером менее 1,2 м наносятся парафиновым карандашом или несмываемой краской, не проникающей в толщу камня:

товарный знак предприятия-изготовителя;

линейные размеры в м;

штамп ОТК;

обозначение настоящего стандарта.

На таре для транспортирования изделий высшего качества должно быть нанесено изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

5.2. Каждая партия изделий должна сопровождаться документом установленной формы об их качестве, в котором должны быть указаны:

номер и дата документа;

наименование и адрес предприятия-изготовителя;

номер партии;

наименование месторождения и горной породы;

наименование и количество изделий в партии и их размеры;

фактура лицевой поверхности изделий;

обозначение настоящего стандарта;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 для изделий, которым он присвоен.

5.3. Полированные, лощеные, шлифованные и обработанные ультразвуком изделия перевозятся в таре, приспособленной для механизированной погрузки и выгрузки. Изделия должны быть установлены попарно лицевыми поверхностями друг к другу, проложенными бумагой, картоном, оргалитом или деревянными прокладками и закреплены клиньями.

Изделия с лицевой поверхностью другой фактуры могут перевозиться не упакованными, при этом должны соблюдаться меры по предупреждению повреждений и загрязнения изделий.

5.4. При хранении изделий без тары на складах предприятия-изготовителя они должны быть установлены на деревянные прокладки лицевыми сторонами друг к другу (кроме изделий с фактурой лицевой поверхности «скала»).

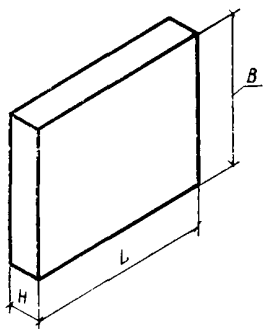
5.5. Изделия должны храниться рассортированными по фактурам лицевой поверхности.

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие поставляемых изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения, предусмотренных настоящим стандартом.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

ЦОКОЛЬНЫЕ ПЛИТЫ

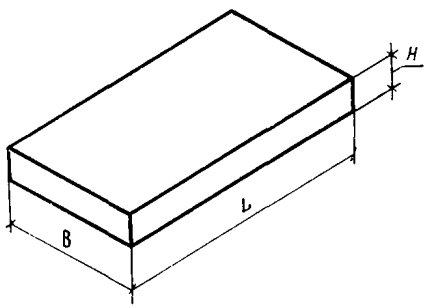


мм

Способ изготовления	*L*	*B*	*H*
Пиленые	500—1500	200—1200	40—60
Колотые	500—1500	200—1200	100—300

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

НАКРЫВОЧНЫЕ ПЛИТЫ



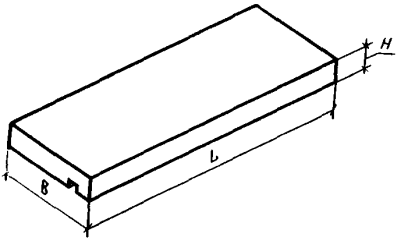
мм

Способ изготовления	*L*	*B*	*H*
Пиленые	500—1500	200—500	15—40
Колотые	500—1500	200—500	100—150

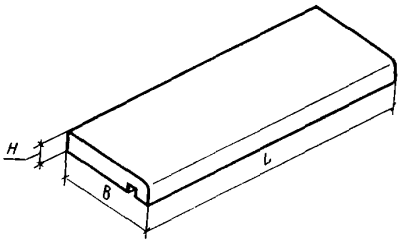
ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

ПОДОКОННЫЕ ПЛИТЫ

С прямоугольной гранью



С закругленной гранью



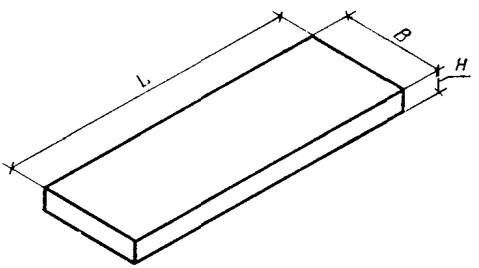
мм

L	*B*	*H*
600—1500	220—400	20, 25, 30, 40

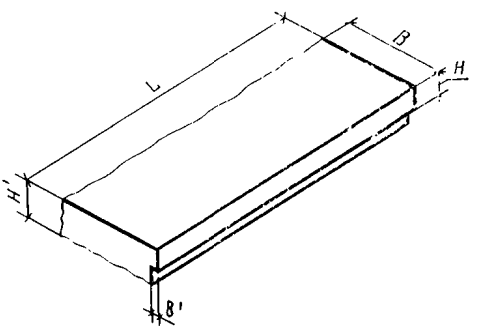
ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Обязательное

ЦЕЛЬНЫЕ СТУПЕНИ

Пиленые



Колотые

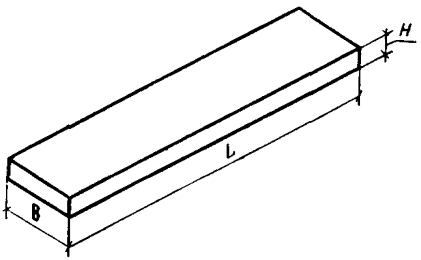


мм

Способ изготовления	*L*	*H*	*H'*	*B*	*B'*
Пиленые	600—1500	80—120	—	260—400	—
Колотые	600—1500	120—170	150—200	260—400	30—50

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Обязательное

ПРОСТУПИ



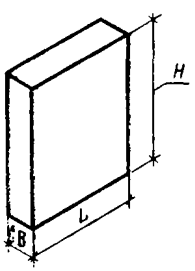
мм

Способ изготовления	*L*	*B*	*H*
Пиленые	600—1500	300—400	20—40

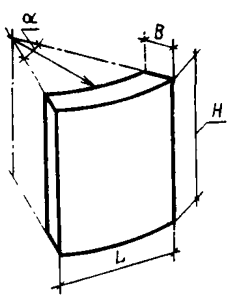
ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Обязательное

ПАРАПЕТЫ

Прямоугольные



Криволинейные колотые



мм

Способ изготовления	*L*	*B*	*H*	*R*
Пиленые	500—1500	80—200	500—1200	—
Колотые	500—1000	200—300	500—800	По заказной спецификации
	500—1500	300—400	800—1200	

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в набор 18.12.78 Подп. в печ. 05.02.79 1,0 п. л. 0,54 уч. -изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 3629

Группа Ж33

К ГОСТ 23342—78 Изделия архитектурно-строительные из природного камня. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Таблица 1. Графа «Фактура лицевой поверхности». Пункт 4	термообработанная	термообработанная, точечная

(ИУС № 12 1981 г.)

gost.e-ecolog.ru