



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПЛИТКИ СТЕКЛЯННЫЕ ОБЛИЦОВОЧНЫЕ
КОВРОВО-МОЗАИЧНЫЕ И КОВРЫ ИЗ НИХ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17057—89

Издание официальное

Б3 12—88/879

3 коп.



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР
Москва**

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 раз- меров, фактуры поверх- ности и одного цвета упаковывают в бумаж- ные 4- или 5-слойные мешки по ГОСТ 2226 | При поставке россыпью плитки одинаковых разме- ров, фактуры поверхности и одного цвета упаковыва- ют 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 | <p>При транспортировании стопы ковров накрывают битумной бумагой по ГОСТ 515, полизтиленовой пленкой по ГОСТ 10354 или другим упаковочным материалом, предохраняющим ковры от увлажнения.</p> <p>При транспортировании в крытых транспортных средствах по согласованию изготовителя с потребителем стопы ковров допускается не упаковывать во влагозащитные материалы</p> |

(ИУС № 5 1990 г.)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ПЛИТКИ СТЕКЛЯННЫЕ ОБЛИЦОВОЧНЫЕ
КОВРОВО-МОЗАИЧНЫЕ И КОВРЫ ИЗ НИХ**

Технические условия

ГОСТ

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

17057-89

ОКП 59 2140

Дата введения 01.01.90

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

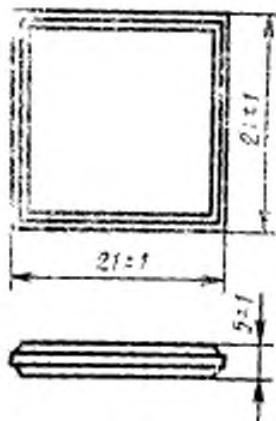
Плитки и ковры предназначены для наружной и внутренней облицовки стен зданий различного назначения, для изготовления декоративно-художественных панно.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

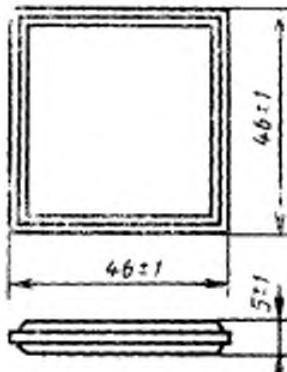
1.1. Плитки и ковры из них должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

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

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 несмыываемых 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!», «Боятся 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.

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.

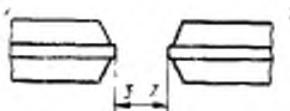
Результаты каждого измерения должны находиться в пределах допускаемых размеров.

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.



Черт. 3

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, за 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

Сдано в наб. 16.04.89 Подп. в печ. 29.06.89 0,5 усл. п. л. 0,6 усл. хр.-отт. 0,41 усл. п. л.
Тираж 15 000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялякин пер., 6. Зак. 466