

ДСТУ Б В.2.7-37-95
ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

Будівельні матеріали
ПЛИТИ ТА ВИРОБИ ІЗ ПРИРОДНОГО КАМЕНЮ
Технічні умови
Видання офіційне
Держкоммістобудування України
Київ 1996

ДСТУ Б В.2.7-37-95

Передмова

I РОЗРОБЛЕНО

Українським науково-дослідним і
проектно-конструкторським інститутом будівельних
матеріалів та виробів (НДІБМВ) (В.І.Сай - керівник
теми, канд.техн.наук; В.Г-Димченко, канд.техн.наук;
О.М.Шляковська)

Українською державною корпорацією "Укрбудмате-
ріали" (М.В.Дегтяренко, канд.техн.наук)

2 ВНЕСЕНО

Управлінням будівельної індустрії, механізації і промисловос-
ті будівельних матеріалів Держкоммістобудування України

3 ЗАТВЕРДЖЕНО І НАДАНО ЧИННОСТІ

наказом Державного комітету України у справах містобудування
і архітектури від 31.10.1995 р.

211

4 ВВЕДЕНО ВПЕРШЕ

З введенням цього стандарту на території України припиняють
дію ГОСТ 9480-89 (СТ СЭВ 6316-88) "Плиты облицовочные
пиленые из природного камня. Технические условия" и
ГОСТ 23342-91 "Изделия архитектурно-строительные из
природного камня. Технические условия"

Цей стандарт не може бути повністю чи частково відтворений,
тиражований і розповсюджений як офіційне видання без дозволу
Держкоммістобудування України

ДСТУ Б В.2.7-37-95

Зміст

	с.
1 Галузь використання	1
2 Нормативні посилання	1
3 Типи і основні розміри	4
4 Технічні вимоги	6
5 Вимоги безпеки та охорони навколиш- нього середовища	9
6 Правила приймання	11
7 Методи контролю	12
8 Транспортування і зберігання	12
9 Гарантії виготовлювача	12

ДСТУ Б В.2.7-37-95

ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

Будівельні матеріали
Плити та вироби із природного каменю
Технічні умови
Строительные материалы
Плиты и изделия из природного камня
Технические условия
Building materials
Slabs and products from natural stone
Specifications

Чинний від 1996-01-01

1 Галузь використання

1.1 Цей стандарт поширюється на облицювальні плити пиляні

(далі - плити) і архітектурно-будівельні вироби (далі - вироби), які виготовляються із природного каменю, що відповідає вимогам ГОСТ 9479 і призначаються для зовнішнього або внутрішнього облицювання будівель і споруд.

Плити виготовляють розпилюванням блоків, вироби - розпилюванням блоків або виколюванням із моноліту гірської породи.

1.2 Обов'язкові вимоги, які направлені на забезпечення показників міцності, довговічності, морозостійкості продукції, а також забезпечення її безпеки для здоров'я населення та охорони навколишнього середовища, наведені у розділах та пунктах 3.2; 3.4; 3.8; 4; 5; 6; 7; 8 і 9 і повинні виконуватися всіма підприємствами-виготовлювачами та споживачами продукції незалежно від форм власності.

Інші вимоги стандарту є рекомендованими.

1.3 Стандарт придатний для цілей сертифікації.

2 Нормативні посилання

У цьому стандарті наведені посилання на такі нормативні документи:

ГОСТ 2.601-68		ЕСКД. Эксплуатационные документы
ГОСТ 2.602-68		ЕСКД. Ремонтные документы

Видання офіційне

- 2 -

ДСТУ В В.2.7-37-95

ГОСТ 12.1.003-83		ССБТ. Шум. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.004-91		ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88		ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76		ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.018-86		ССБТ. Пожарная безопасность. Электростатическая искробезопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.030-81		ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление
ГОСТ 12.1.044-89		ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.2.003-91		ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.002-75		ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76		ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.020-80		ССБТ. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.002-74		ССБТ. Средства индивидуальной защиты рук от вибрации. Общие технические требования

ГОСТ 12.4.009-83	Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды, размещение и обслуживание
ГОСТ 12.4.010-75	ССБТ. Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.013-85	ССБТ. Очки защитные. Общие технические условия
ГОСТ 12.4.024-76	ССБТ. Обувь специальная виброзащитная. Общие технические требования
ГОСТ 12.4.028-76	ССБТ. Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия
- 3 -	
ГОСТ 12.4.034-85	ССБТ. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Классификация и маркировка ДСТУ Б В.2.7-37-95
ГОСТ 12.4.051-87	ССБТ. Средства индивидуальной защиты органов слуха. Общие технические требования и методы испытаний
ГОСТ 12.4.099-80	ССБТ. Комбинезоны женские для защиты от нетоксичной пыли, механических воздейст- вий и общих производственных загрязне- ний. Технические условия
ГОСТ 12.4.100-80	ССБТ. Комбинезоны мужские для защиты от нетоксичной пыли, механических воздействий и общих производственных загрязнений. Технические условия
ГОСТ 12.4.162-85	ССБТ. Обувь специальная из полимерных материалов для защиты от механических воздействий. Общие технические требования и методы испытаний
ГОСТ 17.2.1.01-76	Охрана природы. Атмосфера. Классификация выбросов по составу
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила уста- новления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 2761-84	Источники централизованного хозяйственно- питьевого водоснабжения. Гигиенические, технические требования и правила выбора
ГОСТ 2874-82	Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль за качеством
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90 град. Технические условия

ГОСТ 7502-89	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 9479-84	Блоки из природного камня для производ- ства облицовочных изделий. Технические условия
ГОСТ 27574-87	Костюмы женские для защиты от общих производственных загрязнений и механи- ческих воздействий. Технические условия
- 4 -	
ГОСТ 27575-87	Костюмы мужские для защиты от общих производственных загрязнений и механи- ческих воздействий. Технические условия
ТУ 2-034-225-87	Щупы. Технические условия
РБН-356-91	Положения про радіаційний контроль на об'єктах будівництва та підприємствах будіндустрії та будматеріалів України
СНиП 2.04.01-85	Внутренний водопровод и канализация зданий. СантехНИИпроект
СНиП 2.04.05-91	Отопление
СНиП 2.09.04-87	Административные и бытовые здания. ЦНИИпромзданий
СНиП II-4-79	Естественное и искусственное ос- вещение. НИИСФ
СНиП III-4-80	Техника безопасности в строительстве. ЦНИИОМТП
ОНТП 24-86	Определение категорий помещений и зданий по взрывопожарной и пожарной безопасности

3 Типи і основні розміри

3.1 До пиляних відносять вироби, які одержані випилюванням, а до колотих - виколюванням.

Допускається виготовлення колених виробів з двома-чотирма гранями, що одержані випилюванням.

3.3 Типи та номінальні розміри плит і виробів повинні відповідати зазначеним в таблиці 1.

Таблиця 1

у міліметрах

Типи плит і виробів	Номінальні розміри		
	довжина	ширина	товщина
1. Плити облицювальні пиляні	150-1500	150-1200	8-40
2. Архітектурно-будівельні вироби			
2.1 Плити цокольні пиляні	400-1500	200-1200	30-80

2.2	Плити цокольні колоті	400-1500	200-1200	100-300
-----	-----------------------	----------	----------	---------

Закінчення таблиці далі
- 5 -

ДСТУ Б В.2.7-37-95

Закінчення таблиці 1

Типи плит і виробів	Номінальні розміри		
	довжина	ширина	товщина
2.3 Плити накривні пиляні	400-1500	200-500	30-100
2.4 Плити накривні колоті	400-1500	200-500	100-150
2.5 Плити підвіконні пиляні	400-1500	200-400	20-40
2.6 Проступи пиляні	400-1500	300-400	20-40
2.7 Східці суцільні пиляні	400-1500	300-400	60-140
2.8 Східці суцільні колоті	400-1500	300-400	120-170
2.9 Парапети пиляні	400-1500	500-1200	80-200
2.10 Парапети колоті	400-1500	500-800	200-300
	400-1600	800-1200	300-400
3. Смушка, шашка	20-1500	20-1500	8-140
Примітка: Ширина і товщина колотих виробів зазначені на лицьовій поверхні. За погодженням виготовлювача зі споживачем допускається виготовлення колотих виробів по ширині і товщині з відхиленнями на невидимих поверхнях (крім стикованих) на ± 50 мм			

3.3 Допускається за погодженням виготовлювача зі споживачем виготовлення плит і виробів по довжині і ширині більших розмірів, ніж зазначені в таблиці 1, а також облицювальних плит, які калібровані по товщині.

3.4 Розміри плит і виробів по довжині і ширині повинні бути кратними 10 мм.

3.5 Плити і вироби повинні виготовлятися прямокутної або квадратної форми.

За погодженням виготовлювача зі споживачем допускається виготовлення плит і виробів косокутної форми, а також плит із необхідними гранями.

3.6 Плити можуть виготовлятися модульними, а також за погодженням виготовлювача зі споживачем із фасками і пазами.

3.7 Вироби за погодженням виготовлювача зі споживачем можуть виготовлятися криволінійними по замовленій специфікації, а також із фаскою шириною до 5 мм, кріпильними отворами і пазами.

3.8 Плити і вироби із природного каменю повинні мати фактуру лицьової поверхні, що передбачені в таблиці 2.

- 6 -

ДСТУ Б В.2.7-37-95

Таблиця 2

Типи плит і виробів	Гірська порода за ГОСТ 9479	Фактура лицьової поверхні
---------------------	-----------------------------	---------------------------

Плити облицювальні пиляні	Всі види гірських порід	Полірована, гладка матова, шліфована, пиляна, оброблена ультразвуком, термооброблена, точкова
Плити цокольні пиляні і колоті	Міцні породи, породи середньої і низької міцності (крім пористого вапняку і доломіту, гіпсового каменю)	Полірована, гладка матова, шліфована, пиляна, оброблена ультразвуком, термооброблена, точкова "скеля"
Плити накривні пиляні і колоті	Те саме	Полірована, гладка матова, шліфована, пиляна, оброблена ультразвуком, термооброблена, точкова
Плити підвіконні пиляні	Міцні породи, породи середньої і низької міцності (крім пористого вапняку і доломіту, гіпсового каменю, черепашнику)	Полірована, гладка матова, шліфована
Проступи	Міцні породи, породи середньої і низької міцності (крім пористого вапняку і доломіту, черепашнику, гіпсового каменю, туфу)	Полірована, гладка матова, шліфована, пиляна, термооброблена, точкова
Східці суцільні пиляні і колоті	Те саме	Те саме
Парапети пиляні і колоті	Міцні породи	Полірована, гладка матова, шліфована, пиляна, оброблена ультразвуком, термооброблена, точкова

4 Технічні вимоги

4.1 Плити і вироби повинні виготовлятися відповідно до вимог цього стандарту за технологічними регламентами, а вироби також за кресленнями, що затверджені в установленому порядку.

4.2 Профільні вироби (колони, бази колон, карнизи, деталі столів та камінів, плінтуси, парапети криволінійні, кулі, балясини, деталі мостів і набережних тощо) виготовляються за індивідуальними замовленнями.

- 7 -

ДСТУ Б В.2.7-37-95

льними замовленнями.

4.3 Плити і пиляні вироби із каменю всіх порід треба обрізати на всю товщину.

4.4 Фактури лицьової поверхні плит і виробів, залежно від способу оброблення, повинні відповідати зазначеним нижче:

- полірована - із дзеркальним блиском, чітким відображенням предметів, без слідів оброблення попередньої операції;
- гладка матова (лошена) - без слідів оброблення попередньої операції з повним виявленням рисунку каменю;
- шліфована - рівномірно шорстка зі слідами оброблення, одер-

- жаними тільки при шліфуванні, з висотою нерівностей рельєфу до 0,5 мм;
- пиляна - нерівномірно шорстка з висотою нерівностей рельєфу до 2 мм;
- оброблена ультразвуком - з виявленим кольором і рисунком каменю;
- термооброблена - шорстка зі слідами луцення з нерівностями рельєфу заввишки до 10 мм;
- точкова (бучардована) - рівномірно шорстка з нерівностями рельєфу заввишки до 5 мм;
- "скеля" - обколена з висотою нерівностей рельєфу від 50 до 200 мм без слідів інструменту.

За погодженням виготовлювача зі споживачем допускаються інші види фактури лицьової поверхні.

4.5 Плити і пиляні вироби з полірованою і гладкою матовою фактурою, залежно від якості лицьової поверхні, підрозділяють на перший і другий класи.

4.6 Плити пиляні і вироби 1-го класу не повинні мати на лицьовій поверхні видимих пошкоджень.

4.7 На лицьовій поверхні плит і пиляних виробів 2-го класу, а також плит і пиляних виробів інших фактур допускається:

- пошкодження кутів завдовжки по ребру не більше 5 мм - не більше 2 шт.;
- відколи завдовжки не більше 5 мм по ребрах периметра плит і пиляних виробів:
- з міцних порід - не більше 3 шт.;
- з порід середньої і низької міцності - не більше 2 шт.

4.8 На лицьовій поверхні колотих виробів допускаються пошкодження кутів завдовжки по ребру не більше 15 мм - не більше 2 шт., відколи ребер по периметру виробів довжиною не більше 15 мм - не більше 3 шт.

4.9 Допускаються каверни та раковини тільки для плит і виробів з травертину, туфу і черепашнику, якщо вони не знижують декоративність виробів.

Примітка 1. Каверни і раковини, що розташовані на кутах і ребрах лицьової поверхні плит і виробів з травертину, туфу і вапняку-черепашнику, не відносять до пошкоджень кутів і до відколів.

Примітка 1. При виробництві облицювальних і цокольних плит із травертину, туфу і черепашнику допускається заповнення каверн та раковин на їх лицьовій поверхні мастикою такого самого кольору, що і колір натурального каменю, якщо не порушуються експлуатаційні

- 8 -

ДСТУ В В.2.7-37-95

і декоративні властивості плит. Заповнення каверн мастикою проводиться до оброблення лицьової поверхні плит.

4.10 Грані виробів, які прилягають до інших виробів, повинні оброблюватися під фактуру з висотою нерівностей рельєфу не більше 3 мм, а виробів з фактурою термооброблена і "скеля" - не більше 5мм.

4.11 Тильна сторона всіх плит і виробів повинна бути чистою (без слідів забруднюючих плям та іржі).

4.12 Плити і вироби не повинні мати тріщин. На плитах і виробках із кольорового мармуру і мармурованого вапняку допускається одна ненаскрізна тріщина завдовжки 1/3 ширини плити чи виробу. Плити і вироби із зазначеними тріщинами повинні застосовуватись для внутрішніх робіт.

На лицьовій поверхні плит і виробів допускаються прожилки і смуги, якщо вони не погіршують їх декоративних властивостей.

4.13 Допускається склеювати з двох частин облицювальні, цокольні, накривні і підвіконні плити завтовшки до 60 мм водостійким клеєм, якщо при цьому не погіршуються їх декоративні властивості і не знижується міцність.

4.14 Показники фізико-механічних властивостей гірських порід, які застосовуються для виготовлення плит і виробів, приймаються згідно з ГОСТ 9479.

4.15 Граничні відхилення від номінальних розмірів плит і пиляних виробів не повинні перевищувати:

- при довжині і ширині:
 - до 600 мм +-1 мм
 - понад 600 мм +-2 мм
- при товщині:
 - від 8 до 15 мм +-1 мм
 - понад 15 до 40 мм:
 - із мармуру +-2 мм
 - із міцних та інших гірських порід +-3 мм
 - для виробів розміром понад 30 до 50 мм:
 - із мармуру +-2 мм
 - із міцних та інших гірських порід +-3 мм
 - для виробів розміром понад 50 мм із всіх видів гірських порід +-3 мм

4.16 Граничні відхилення від номінальних розмірів колотих виробів не повинні перевищувати:

- по довжині і ширині:
 - для виробів із полірованою, гладкою матовою, шліфованою фактурами +-3 мм
 - для виробів із термообробленою, точковою, "скеля" та іншими фактурами +-5 мм
- по товщині:
 - для виробів з полірованою, гладкою матовою, шліфованою фактурами +-3 мм
 - для виробів з термообробленою, точковою, "скеля" та іншими фактурами +-10 мм

- 9 -

ДСТУ Б В.2.7-37-95

4.17 Відхилення від площинності на 1 м довжини по периметру і діагоналі не повинні перевищувати для плит і пиляних виробів з фактурою:

- полірованою і гладкою матовою:
 - 1-го класу +-1 мм
 - 2-го класу +-2 мм
- шліфованою +-3 мм
- решти видів +-5 мм

4.18 Відхилення від площинності на 1 м довжини по периметру і діагоналях не повинні перевищувати для колотих виробів з фактурою:

- полірованою, гладкою матовою і шліфованою +-3 мм;
- термообробленою, точковою, "скеля" та інших +-5 мм

4.19 Відхилення від прямого кута плит і пиляних виробів на 1 м довжини граней не повинно перевищувати +-1 мм.

4.20 Відхилення від прямого кута колотих виробів на 1 м довжини граней, в залежності від фактури лицьової поверхні, не повинно перевищувати:

- для полірованої, гладкої матової, шліфованої фактур..... +-2 мм
- для термообробленої, точкової, "скеля" та інших фактур..... +-3 мм

4.21 Плити всіх фактур і вироби полірованої, гладкої матової та шліфованої фактур упаковують в ящики чи ящикові піддони у вертикальному положенні не більше двох рядів по висоті лицьовими поверхнями одна до одної. Допускається пакування плит і виробів із міцних гірських порід, а також східців в пакети.

Між лицьовими поверхнями полірованих плит і виробів кладуть паперові або дерев'яні прокладки чи стружку.

Вироби з лицьовою поверхнею іншої фактури можна не упаковувати.

4.22 До ящика або ящикового піддону, або пакетів з плитами і виробами прикріплюють бірку із зазначенням підприємства-виготовлю-

вача і споживача, найменування продукції відповідно до цього стандарту, її розмірів, кількості і фактури оброблення. На бірці ставлять штамп відділу технічного контролю і (при наявності) товарний знак підприємства-виготовлювача.

5 Вимоги безпеки та охорони навколишнього середовища

5.1 Плити і вироби із природного каменю за вмістом в них шкідливих речовин відносяться до малонебезпечних і відповідають четвертому класу згідно з ГОСТ 12.1.007. Виготовлені плити і вироби не проявляють подразнюючої дії на організм людини.

5.2 Плити і вироби відносяться до групи негорючих матеріалів згідно з ГОСТ 12.1.004 і є пожежовибухобезпечними.

5.3 Сумарна питома активність природних радіонуклідів в плитах і виробках з природного каменю повинна відповідати вимогам РВН 356.

5.4 Виробничі приміщення повинні бути обладнані системами припливно-витяжної вентиляції, аспірації та опалення згідно з СНиП

- 10 -

ДСТУ Б В.2.7-37-95

2.04-05, водопровідною системою та каналізацією згідно СНиП 2.04.01, джерелом господарчо-питної води за ГОСТ 2761, питною водою за ГОСТ 2874, побутовими приміщеннями згідно з СНиП 2.09.04.

5.5 Природне і штучне освітлення на території підприємства, у виробничих і допоміжних будівлях повинно відповідати вимогам СНиП 11-4.

Освітлення (в люксах) робочих місць повинно бути не менше як: розпилювача 200, фрезерувальника-окантувальника 300, шліфувальника-полірувальника 500.

5.6 Повітря в робочій зоні і вміст в ньому шкідливих речовин повинні відповідати вимогам ГОСТ 12.1.005.

В робочій зоні розпилювання блоків, окантування, шліфування і полірування плит і виробів повинні бути забезпечені такі метеорологічні умови;

- температура повітря в холодний період року від +17 до 23 град. С, в теплий період не перевищувати +28 град.С;
- відносна вологість не повинна перевищувати 75%;

-1

- швидкість руху повітря не повинна бути більше 0,3 м.с ;
- вміст пилу в повітрі при наявності діоксиду кремнію в ньому

-3

від 10 до 70% не повинен перевищувати 2 мг.м .

5.7 Вміст хімічних речовин у викидах вентиляційних установок в атмосферне повітря не повинен перевищувати норм ГДВ, які встановлені для підприємств відповідно до вимог ГОСТ 17.2.1.01, ГОСТ 17.2.3.02.

5.8 У виробничих приміщеннях повинні дотримуватися вимоги Правил санітарної та пожежної безпеки приміщень відповідно до ОНТП 24 та ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.018.

5.9 Виробниче обладнання повинно відповідати вимогам безпеки згідно з ГОСТ 12.2.003.

При розміщенні, установленні, монтажі, ремонті виробничого обладнання і технологічних ліній повинні виконуватись вимоги безпеки згідно з ГОСТ 2.601 і ГОСТ 2.602.

5.10 Рівні звукового тиску і рівні звуку на робочих місцях в приміщеннях та на території підприємства не повинні перевищувати граничне допустимих згідно з ГОСТ 12.1.003.

5.11 Все технологічне обладнання повинно бути заземлене відповідно до вимог "Правил устроювання електроустановок" (ПУЕ) та ГОСТ 12.1.030.

5.12 Виробничі процеси повинні відповідати вимогам безпеки згідно з ГОСТ 12.3.002.

5.13 Вантажно-розвантажувальні роботи повинні здійснюватися відповідно до вимог СНиП 111-4 та ГОСТ 12.4.009, а переміщення вантажів згідно з ГОСТ 12.3.020.

5.14 До роботи на обладнанні та вантажно-розвантажувальних

робіт допускаються особи не молодше 18 років, які вивчили правила експлуатації обладнання, мають посвідчення про складання іспитів по техніці безпеки, та пройшли медичний огляд.

- 11 -

ДСТУ Б В.2.7-37-95

5.15 При виконанні робіт робітники повинні бути забезпечені засобами індивідуального захисту відповідно до "Типовых отраслевых норм бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений": спецодяг згідно з ГОСТ 27574, ГОСТ 27575. ГОСТ 12.4.099. ГОСТ 12.4.100 спецвзуття згідно з ГОСТ 12.4.024, ГОСТ 12.4.162, засоби індивідуального захисту очей згідно з ГОСТ 12.4.013, засоби індивідуального захисту від шуму згідно з ГОСТ 12.4.051, засоби індивідуального захисту органів дихання згідно з ГОСТ 12.4.034, респиратори ШБ-І "Лепесток" згідно з ГОСТ 12.4.028, засоби індивідуального захисту рук згідно з ГОСТ 12.4.002 і ГОСТ 12.4.010.

5.16 Загальні вимоги захисіу працюючих згідно з ГОСТ 12.4.011.

5.17 Стічні води технологічних процесів каменеоброблення перед скиданням в каналізаційну мережу повинні бути очищені від шкідливих речовин та механічних домішок відповідно до вимог санітарних норм 4630-88.

5.18 Шлами від оброблення міцних порід каменю повинні вивозитись у спеціально відведені відвали. Шлами від оброблення порід середньої і низької міцності можуть використовуватись для виробництва відповідної продукції.

6 Правила приймання

6.1 Плити і вироби повинні бути прийняті відділом технічного контролю підприємства-виготовлювача.

6.2 Плити і вироби приймають партіями. Партією вважають плити чи вироби одного типу, що виготовлені із гірської породи одного найменування і однієї фактури лицьової поверхні протягом доби.

6.3 Для перевірки відповідності якості плит і виробів вимогам цього стандарту проводять приймальний контроль.

6.4 При приймальному контролі плит і виробів визначають:

- геометричні розміри і форму;
- фактуру лицьової поверхні;
- якість лицьової поверхні.

6.5 Для перевірки якості від кожної партії відбирають плити чи вироби в кількості, що наведена в таблиці 3.

- 12 -

ДСТУ Б В.2.7-37-95

у штуках

Таблиця 3

Обсяг партії плит чи виробів	Обсяг вибірки плит чи виробів	Приймальна кількість	Бракувальна кількість
до 90	5	1	2
91-150	8	2	3
151-280	13	3	4
281-500	20	5	6
501-1200	32	7	8
1201-3200	50	10	11
3201-10000	80	14	15
понад 10000	125	21	22

6.6 Плити чи вироби, що перевіряють, треба вважати дефектними, якщо вони не задовольняють одну з вимог цього стандарту.

6.7 Партію плит чи виробів приймають, якщо кількість дефектних у виборці менша чи рівна приймальній кількості, і не приймають, якщо кількість дефектних плит чи виробів більша чи рівна бракувальній кількості.

6.8 Плити чи вироби із партії, що не прийняті в результаті вибіркового контролю, треба приймати поштучно. При цьому контролюють відповідність плит чи виробів тільки за показниками, за якими партія не була прийнята.

6.9 Кожна партія плит чи виробів, що поставляється, повинна мати паспорт, в якому зазначають:

- назву і адресу підприємства-виготовлювача;
- номер паспорта і дату виготовлення виробів;
- дату відвантаження;
- номер партії;
- кількість плит чи виробів у партії і їх розміри;
- породу каменю, назву родовища;
- фактуру лицьової поверхні плит чи виробів;
- клас породи за сумарною питомою активністю природних радіонуклідів;
- показники фізико-механічних властивостей породи, які нормуються згідно з ГОСТ 9479;
- позначення цього стандарту.

7 Методи контролю

7.1 Показники фізико-механічних властивостей породи для плит і виробів оцінюють відповідно до документа про якість блоків згідно з ГОСТ 9479.

7.2 Для визначення геометричних розмірів, відхилень від площинності і якості лицьової поверхні застосовують:

- металеву лінійку завдовжки 1 м за ГОСТ 8026, ГОСТ 427 і ру-

- 13 -

ДСТУ Б В.2.7-37-95

летку за ГОСТ 7502, які забезпечують вимірювання з похибкою 1 мм;

- косинець металевий з кутом 90 град. ГОСТ 3749;
- щуп за ТУ 2-034-225.

7.3 Довжину і ширину вимірювань по двох протилежних ребрах лицьової поверхні, товщину - по двох діагонально розміщених кутах. Оцінюють відхилення від номінальних розмірів по кожному результату виміру.

7.4 Відхилення від прямого кута плит і виробів визначають по двох діагонально розміщених кутах шляхом вимірювання щупом просвіту між торцевою гранню плити чи виробу та стороною косинця; результат перераховують на 1 м довжини граней і оцінюють для кожного кута окремо.

7.5 Для визначення відхилення від площинності лицьової поверхні накладають сталеву лінійку по периметру і діагоналі плити чи виробу, вимірюють за допомогою щупа просвіт, утворений поверхнею плит чи виробів і лінійкою. Результатом виміру вважають значення найбільшого просвіту.

7.6 Фактуру лицьової поверхні плит і виробів оцінюють візуально.

8 Транспортування і зберігання

8.1 Плити і вироби транспортують автомобільним, залізничним і водним транспортом відповідно до діючих на цих видах транспорту правил навантаження, кріплення і перевезення вантажів, що затверджені у встановленому порядку.

8.2 Тара повинна бути пристосована для механізованого навантаження і розвантаження. При навантаженні, розвантаженні і транспортуванні плит і виробів повинні бути прийняті заходи, що запобігають їх забрудненню і пошкодженню.

8.3 Плити і вироби зберігають на підприємстві-виготовлювачі та у споживача під накриттям або на відкритих спланованих майданчиках, які забезпечують відведення води і зберігання плит та виробів від пошкоджень і забруднення. При зберіганні на складах без

тари плити і вироби повинні бути установленими на дерев'яних прокладках у вертикальному положенні лицьовими поверхнями одна до одної. Між полірованими плитами і виробами кладуть паперові або дерев'яні прокладки, або стружку. Плити і вироби із порід низької морозостійкості повинні зберігатись в умовах, які захищають їх від різкого перепаду температур і атмосферних опадів.

9 Гарантія виготовлювача

Підприємство-виготовлювач гарантує відповідність облицювальних плит та архітектурно-будівельних виробів з природного каменю, вимогам цього стандарту при умові додержання правил, які приведені у розділі 8.

УДК 691.21-413:006.354

Ж16

Ключові слова: плити, вироби, природний камінь, типи, розміри, технічні параметри, техніка безпеки, правила приймання, методи контролю, транспортування, зберігання.

ДСТУ Б В.2.7-37-95

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УКРАИНЫ

=====
Строительные материалы
ПЛИТЫ И ИЗДЕЛИЯ
ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ
Технические условия
Издание официальное
Госкомградостроительства Украины
Киев 1996

ДСТУ Б В.2.7-37-95

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН

Украинским научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом строительных материалов и изделий (НИИСМИ) (В.И.Сай - руководитель темы, канд.техн. наук; В.Г-Дымченко, канд.техн.наук; О.М.Шляковская)
Украинской государственной корпорацией "Укрстройматериалы" (Н.В-Дегтяренко, канд.техн.наук)

2 ВНЕСЕН

Управлением строительной индустрии, механизации и промышленности строительных материалов
Госкомградостроительства Украины

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

приказом Госкомградостроительства Украины от 31.10.1995 г. 211

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

С введением настоящего стандарта на территории Украины прекращают действие ГОСТ 9480-89 (СТ СЭВ 6316-88) "Плиты облицовочные пиленные из природного камня. Технические условия" и ГОСТ 23342-91 "Изделия архитектурно-строительные из природного камня. Технические условия"
Этот стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен как официальное издание без разрешения Госкомградостроительства Украины

ДСТУ Б В.2.7-37-95

Содержание

	с.
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	2
3 Типы и основные размеры	4
4 Технические требования	7
5 Требования безопасности и охраны окружающей среды .	10
6 Правила приемки	11
7 Методы контроля	12

8	Транспортирование и хранение	13
9	Гарантии изготовителя	13

ДСТУ В В.2.7-37-95

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УКРАИНЫ

 Строительные материалы
 Плиты и изделия из природного камня
 Технические условия
 Будівельні матеріали
 Плити та вироби із природного каменю
 Технічні умови
 Building materials
 Slabs and products from natural stone
 Specifications
 =====

Дата введения 1996-01-01

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт распространяется на облицовочные плиты пиленные (далее - плиты) и архитектурно-строительные изделия (далее - изделия), изготавливаемые из природного камня, отвечающего требованиям ГОСТ 9479 и предназначенные для наружной, или внутренней облицовки зданий и сооружений.

Плиты изготавливают распиливанием блоков, изделия - распиливанием блоков или выкалыванием из монолита горной породы.

1.2 Обязательные требования, направленные на обеспечение показателей прочности, долговечности, морозостойкости продукции, а также обеспечение ее безопасности для здоровья населения и охраны окружающей среды, изложены в разделах и пунктах: 3.2; 3.4; 3.8; 4; 5; 6; 7; 8 и 9 и должны выполняться всеми предприятиями-изготовителями и потребителями продукции, независимо от форм собственности.

Остальные требования стандартов являются рекомендуемыми.

1.3 Стандарт пригоден для целей сертификации.

=====
 Издание официальное

- 2 -

ДСТУ В В.2.7-37-95

2 Нормативные ссылки

В настоящем документе приведены ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 2.601-68	ЕСКД. Эксплуатационные документы
ГОСТ 2.602-68	ЕСКД. Ремонтные документы
ГОСТ 12.1.003-83	ССБТ. Шум. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.018-86	ССБТ. Пожарная безопасность. Электростатическая искробезопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.030-81	ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление
ГОСТ 12.1.044-89	ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и

	методы их определения
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.020-80	ССБТ. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.002-74	ССБТ. Средства индивидуальной защиты рук от вибрации. Общие технические требования
ГОСТ 12.4.009-83	Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды, размещение и обслуживание
ГОСТ 12.4.010-75	ССБТ. Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
- 3 -	
	ДСТУ В В.2.7-37-95
ГОСТ 12.4.013-85	ССБТ. Очки защитные. Общие технические условия
ГОСТ 12.4.024-76	ССБТ. Обувь специальная виброзащитная. Общие технические требования
ГОСТ 12.4.028-76	ССБТ. Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия
ГОСТ 12.4.034-85	ССБТ. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Классификация и маркировка
ГОСТ 12.4.051-87	ССБТ. Средства индивидуальной защиты органов слуха. Общие технические требования и методы испытаний
ГОСТ 12.4.099-80	ССБТ. Комбинезоны женские для защиты от нетоксичной пыли, механических воздейст- вий и общих производственных загрязне- ний. Технические условия
ГОСТ 12.4.100-80	ССБТ. Комбинезоны мужские для защиты от нетоксичной пыли, механических воздействий и общих производственных загрязнений. Технические условия
ГОСТ 12.4.162-85	ССБТ. Обувь специальная из полимерных материалов для защиты от механических воздействий. Общие технические требования и методы испытаний
ГОСТ 17.2.1.01-76	Охрана природы. Атмосфера. Классификация выбросов по составу

ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 2761-84	Источники централизованного хозяйственно питьевого водоснабжения. Гигиенические, технические требования и правила выбора
ГОСТ 2874-82	Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль за качеством
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90 град. Технические условия
ГОСТ 7502-89	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
- 4 -	
ГОСТ 9479-84	ДСТУ Б В.2.7-37-95 Блоки из природного камня для производства облицовочных изделий. Технические условия
ГОСТ 27574-87	Костюмы женские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия
ГОСТ 27575-87	Костюмы мужские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия
ТУ 2-034-225-87	Щупы. Технические условия
РВН-356-91	Положение о радиационном контроле на объектах строительства и предприятиях стройиндустрии и стройматериалов Украины
СНиП 2.04.01-85	Внутренний водопровод и канализация зданий. СантехНИИпроект
СНиП 2.04.05-91	Отопление, вентиляция и кондиционирование. СантехНИИпроект.
СНиП 2.09.04-87	Административные и бытовые здания. ЦНИИпромзданий
СНиП II-4-79	Естественное и искусственное освещение. НИИСФ
СНиП III-4-80	Техника безопасности в строительстве. ЦНИИОМТП
ОНТП 24-86	Определение категорий помещений и зданий по взрывоопасной и пожарной безопасности

3. Типы и основные размеры

3.1 К пиленным относятся изделия, которые получены выпиливанием, а к колотым - выкалыванием.

Допускается изготовление колотых изделий с двумя-четырьмя гранями, полученными выпиливанием.

3.2 Типы и номинальные размеры плит и изделий должны соответствовать указанным в таблице 1.

- 5 -

ДСТУ Б В.2.7-37-95
в миллиметрах

Таблица 1

Тип плит и изделий	Номинальные размеры		
	Длина	Ширина	Толщина
1 Плиты облицовочные пиленные	150-1500	150-1200	8-40
2 Архитектурно-строительные изделия			
2.1 Плиты цокольные пиленные	400-1500	200-1200	30-80
2.2 Плиты цокольные колотые	400-1500	200-1200	100-300
2.3 Плиты накрывочные пиленные	400-1500	200-500	30-100
2.4 Плиты накрывочные колотые	400-1500	200-500	100-150
2.5 Плиты подоконные пиленные	400-1500	200-400	20-40
2.6 Проступи пиленные	400-1500	300-400	20-40
2.7 Ступени цельные пиленные	400-1500	300-400	60-140
2.8 Ступени цельные колотые	400-1500	300-400	120-170
2.9 Парапеты пиленные	400-1500	500-1200	80-200
2.10 Парапеты колотые	400-1500	500-800	200-300
	400-1500	800-1200	300-400
3 Полоска, шашка	20-1500	20-1500	8-140
Примечание: Ширина и толщина колотых изделий указаны по лицевой поверхности. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление колотых изделий по ширине и толщине с отклонениями на невидимых поверхностях (за исключением стыковочных) на ± 50 мм.			

3.3 Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготовление плит и изделий по длине и ширине больше указанных в таблице 1, а также облицовочных плит, калиброванных по толщине.

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

3.5 Плиты и изделия должны изготавливаться прямоугольной или квадратной формы.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление плит и изделий косоугольной формы, а также плит с необрезными гранями.

3.6 Плиты могут изготавливаться модульными, а также по согласованию изготовителя с потребителем с фасками и пазами.

3.7 Изделия по согласованию изготовителя с потребителем могут изготавливаться криволинейными по заказной спецификации, а также с

- 6 -

фаской шириной до 5 мм, крепежными отверстиями и пазами.

3.8 Плиты и изделия из природного камня должны иметь фактуры лицевой поверхности, предусмотренные в таблице 2.

Таблица 2

Типы плит и изделий	Горная порода по ГОСТ 9479	Фактура лицевой поверхности
Плиты облицовочные пиленые	Все виды горных пород	Полированная, гладкая, матовая, шлифованная, пиленая, обработанная ультразвуком, термообработанная, точечная
Плиты цокольные пиленые и колотые	Прочные породы, породы средней прочности, низкопрочные породы (кроме пористых известняка и доломита, гипсового камня)	Полированная, гладкая, матовая, шлифованная, пиленая, обработанная ультразвуком, термообработанная, точечная "скала"
Плиты накрывочные пиленые и колотые	То же	Полированная, гладкая, матовая, шлифованная, пиленая, обработанная ультразвуком, термообработанная, точечная
Плиты подоконные пиленые	Прочные породы, породы средней прочности, низкопрочные породы (кроме пористых известняка и доломита, гипсового камня, ракушечника)	Полированная, гладкая, матовая, шлифованная
Проступи	Прочные породы, породы средней прочности, низкопрочные породы (кроме пористых известняка и доломита, ракушечника, гипсового камня, туфа)	Полированная, гладкая, матовая, шлифованная, пиленая, термообработанная, точечная
Ступени цельные пиленые и колотые	Прочные породы, породы средней прочности, низкопрочные породы (кроме пористых известняка и доломита, ракушечника, гипсового камня, туфа)	Полированная, гладкая, матовая, шлифованная, пиленая, термообработанная, точечная
Парапеты пиленые и колотые	Прочные породы	Полированная, гладкая, матовая, шлифованная, пиленая, обработанная ультразвуком, термообработанная, точечная

4.1 Плиты и изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, а изделия также по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Профильные изделия (колонны, базы колонн, карнизы, детали столов и каминов, плинтусы, парапеты криволинейные, шары, балясины, детали мостов и набережных и другие) изготавливаются по индивидуальным заказам.

4.3 Плиты и пиленые изделия из камня всех видов пород следует обрезать на всю толщину.

4.4 Фактуры лицевой поверхности плит и изделий, в зависимости от способа обработки, должны соответствовать указанным ниже:

- полированная - с зеркальным блеском, четким отражением предметов, без следов обработки предыдущей операции;
- гладкая матовая (лощенная) - без следов обработки предыдущей операции и с полным выявлением рисунка камня;
- шлифованная - равномерно шероховатая со следами обработки, полученными только при шлифовании, с высотой неровностей рельефа до 0,5 мм;
- пиленая - неравномерно шероховатая с высотой неровностей рельефа до 2 мм;
- обработанная ультразвуком - с выявленным цветом и рисунком камня;
- термообработанная - шероховатая со следами шелушения с неровностями рельефа высотой до 10 мм;
- точечная (бучардованная) - равномерно-шероховатая с неровностями рельефа высотой до 5 мм;
- "скала" - околотая с высотой неровностей рельефа от 50 до 200 мм без следов инструментов.

По согласованию изготовителя с потребителем допускаются другие виды фактуры лицевой поверхности.

4.5 Плиты и пиленые изделия с полированной и гладкой матовой фактурой в зависимости от качества лицевой поверхности подразделяются на первый и второй классы.

4.6 Плиты и пиленые изделия 1-го класса не должны иметь на лицевой поверхности видимых повреждений.

4.7 На лицевой поверхности плит и пиленых изделий 2-го класса, а также плит и пиленых изделий других фактур допускаются:

- повреждение углов длиной по ребру не более 5 мм - не более 2 шт.;
- сколы длиной не более 5 мм по ребрам периметра плит и пиленых изделий;
- из прочных пород - не более 3 шт.;
- из пород средней прочности и низкопрочных пород - не более 2 шт.;

4.8 На лицевой поверхности колотых изделий допускаются повреждения углов длиной по ребру не более 15 мм - не более 2 шт.; сколы ребер по периметру изделий длиной не более 15 мм - не более 3 шт.

- 8 -

ДСТУ В В.2.7-37-95

4.9 Допускаются каверны и раковины только для плит и изделий из травертина и ракушечника, если они не снижают декоративности изделий.

Примечание 1. Каверны и раковины, находящиеся на углах и ребрах лицевой поверхности плит и изделий из травертина, туфа, известняка-ракушечника, не относятся к повреждениям углов и сколам.

Примечание 2. При производстве облицовочных и цокольных плит из травертина, туфа и ракушечника допускается заполнение каверн и раковин на их лицевой поверхности мастикой того же цвета, что и цвет естественного камня, если не нарушаются эксплуатационные и декоративные свойства плит. Заполнение каверн мастикой осуществляется до обработки лицевой поверхности плит.

4.10 Грани изделий, примыкающих к другим изделиям, должны об-

рабатываться под фактуру с высотой неровностей рельефа не более 3 мм, а изделий с фактурой термообработанная и "скала" - не более 5 мм.

4.11 Тыльная сторона всех плит и изделий должна быть чистой (без следов загрязняющих пятен и ржавчины).

4.12 Плиты и изделия не должны иметь трещин. На плитах и изделиях из цветного мрамора и мраморизованного известняка допускается одна несквозная трещина длиной 1/3 ширины плиты или изделия. Плиты и изделия с указанными трещинами должны применяться только для внутренних работ.

На лицевой поверхности плит и изделий допускаются прожилки и полосы, не ухудшающие их декоративные свойства.

4.13 Допускается склеивать из двух частей цокольные, накрывочные и подоконные плиты толщиной до 60 мм водостойким клеем, если при этом не ухудшаются их декоративные свойства и не снижается прочность.

4.14 Показатели физико-механических свойств горных пород, применяемых для изготовления плит и изделий, должны соответствовать требованиям ГОСТ 9479.

4.15 Предельные отклонения от номинальных размеров плит и пиленых изделий не должны превышать:

- при длине и ширине:	
до 600 мм включительно	+ -1 мм
более 600 мм	+ -2 мм
- при толщине:	
от 8 до 15 мм	+ -1 мм
от 15 до 40 мм:	
из мрамора	+ -2 мм
из прочных и других горных пород	+ -3 мм
для изделий размером от 30 до 50 мм:	
из мрамора	+ -2 мм
из прочных и других горных пород	+ -3 мм
для изделий размером более 50 мм	
из всех видов горных пород	+ -3 мм

- 9 -

ДСТУ Б В.2.7-37-95

4.16 Предельные отклонения от номинальных размеров колотых изделий не должны превышать:

- по длине и ширине:	
для изделий с полированной, гладкой матовой, шлифованной фактурами	+ -3 мм
для изделий с термообработанной, точечной, "скала" и другими фактурами	+ -5 мм
- по толщине:	
для изделий с полированной, гладкой матовой, шлифованной фактурами	+ -3 мм
для изделий с термообработанной, точечной, "скала" и другими фактурами	+ -10 мм

4.17 Отклонения от плоскостности на 1 м длины по периметру и диагоналям не должны превышать для плит и пиленых изделий с фактурой:

- полированной и гладкой матовой	
1-го класса	+ -1 мм
2-го класса	+ -2 мм
- шлифованной	+ -3 мм
- остальных видов	+ -5 мм

4.18 Отклонения от плоскостности на 1 м длины по периметру и диагоналям не должны превышать для колотых изделий с фактурой:

- полированной, гладкой матовой и шлифованной	+ -3 мм
- термообработанной, точечной, "скала" и других	+ -5 мм

4.19 Отклонение от прямого угла плит и пиленых изделий на 1 м длины граней не должно превышать + -1 мм.

4.20 Отклонение от прямого угла колотых изделий на 1 м длины граней в зависимости от фактуры лицевой поверхности не должно превышать:

- для полированной, гладкой матовой, шлифованной фактур + -2 мм
- для термообработанной, точечной, "скала" и других фактур + -3 мм

4.21 Плиты всех фактур и изделия полированной, гладкой матовой и шлифованной фактур упаковывают в ящики или в ящичные поддоны в вертикальном положении не более двух рядов по высоте лицевыми поверхностями друг к другу. Допускается упаковка плит и изделий из прочных горных пород, а также ступеней в пакеты. Между лицевыми поверхностями полированных плит и изделий укладывают бумажные или деревянные прокладки или стружку.

Изделия с лицевой поверхностью другой фактуры можно не упаковывать.

4.22 К ящику или ящичному поддону или к пакету с плитами и изделиями прикрепляют бирку с указанием предприятия-изготовителя и потребителя, наименования продукции в соответствии с настоящим стандартом, ее размеров, количества и фактуры обработки. На бирке ставят штамп отдела технического контроля и (при наличии), товарный знак предприятия-изготовителя.

- 10 -

ДСТУ Б В.2.7-37-95

5 Требования безопасности и охраны окружающей среды

5.1 Плиты и изделия из природного камня по содержанию в них вредных веществ относятся к малоопасным и соответствуют четвертому классу по ГОСТ 12.1.007. Изготовленные плиты и изделия не проявляют раздражающего действия на организм человека.

5.2 Плиты и изделия относятся к группе негорючих материалов по ГОСТ 12.1.044 и являются пожаровзрывобезопасными.

5.3 Суммарная удельная активность естественных радионуклидов в плитах и изделиях из природного камня должна соответствовать требованиям РСН 356.

5.4 Производственные помещения для производства плит и изделий из природного камня должны быть оборудованы системой приточно-вытяжной вентиляции, аспирации и отопления по СНиП 2.04.05, водопроводной системой и канализацией по СНиП 2.04.01, источником хозяйственно-питьевой воды по ГОСТ 2761, питьевой водой по ГОСТ 2874, бытовыми помещениями по СНиП 2.09.04.

5.5 Естественное и искусственное освещение на территории предприятий, в производственных и вспомогательных зданиях и помещениях должны соответствовать требованиям СНиП 11-4.

Освещение (в люксах) рабочих мест должно быть не менее: распиловщика 200, фрезеровщика-окантовщика 300, шлифовальщика-полировщика 500.

5.6 Воздух в рабочей зоне и содержание в нем вредных веществ должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005.

В рабочей зоне распиловки блоков, окантовки, шлифовки и полировки плит и изделий должны быть обеспечены следующие метеорологические условия:

- температура воздуха в холодный период года от +17 до +23 град.С, в теплый период не более +28 град.С;
- относительная влажность не должна превышать 75%;

-1;

- скорость движения воздуха должна быть не более 0,3 м.с
- содержание пыли в воздухе при наличии диоксида

-3

кремния в нем от 10 до 70% не должна превышать 2 мг.м .

5.7 Содержание химических веществ в выбросах вентиляционных установок в атмосферный воздух не должно превышать норм ПДВ, установленных для предприятий в соответствии с требованиями ГОСТ 17.2.1.01, ГОСТ 17.2.3.02.

5.8 В производственных помещениях должны соблюдаться требования Правил санитарной и пожарной безопасности помещений в соответствии с ОНТИ 24 и ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.018.

5.9 Производственное оборудование должно соответствовать требованиям безопасности по ГОСТ 12.2.003.

При размещении, установке, монтаже и ремонте производственного оборудования и технологических линий должны выполняться требования безопасности по ГОСТ 2.601 и ГОСТ 2.602.

- 11-

ДСТУ Б В.2.7-37-95

5.10 Уровни звукового давления и уровни звука на рабочих местах в помещениях и на территории предприятия не должны превышать предельно допустимых величин по ГОСТ 12.1.003.

5.11 Все технологическое оборудование должно быть заземлено в соответствии с требованиями "Правил устройства электроустановок" (ПУЭ) и ГОСТ 12.1.030.

5.12 Производственные процессы должны соответствовать требованиям безопасности по ГОСТ 12.3.002.

5.13 Погрузочно-разгрузочные работы должны осуществляться в соответствии с требованиями СНиП 111-4 и ГОСТ 12.3.009, а перемещение грузов по ГОСТ 12.3.020.

5.14 К работе на оборудовании и погрузочно-разгрузочных работах допускаются лица не моложе 18 лет, обученные правилам эксплуатации оборудования, имеющие удостоверение о сдаче экзаменов по технике безопасности и прошедшие медосмотр.

5.15 При производстве работ рабочие должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты в соответствии с "Типовыми отраслевыми нормами бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений": спецодежда по ГОСТ 27574, ГОСТ 27575, ГОСТ 12.4.099, ГОСТ 12.4.100, спецобувь по ГОСТ 12.4.024, ГОСТ 12.4.162, средства индивидуальной защиты глаз по ГОСТ 12.4.013, средства индивидуальной защиты от шума по ГОСТ 12.4.051, средства индивидуальной защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.034, респираторы ШБ-1 "Лепесток" по ГОСТ 12.4.028, средства индивидуальной защиты рук по ГОСТ 12.4.002 и ГОСТ 12.4.010.

5.16 Общие требования защиты работающих по ГОСТ 12.4.011.

5.17 Сточные воды технологических процессов камнеобработки перед сбрасыванием в канализационную сеть должны быть очищены от вредных веществ и механических примесей в соответствии с требованиями санитарных норм 4630-88.

5.18 Шламы от обработки прочных пород должны вывозиться в специально отведенные отвалы. Шламы от обработки пород средней прочности и низкопрочных могут использоваться для производства соответствующей продукции.

6 Правила приемки

6.1 Плиты и изделия должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

6.2 Плиты и изделия принимают партиями. Партией считают плиты или изделия одного типа, изготовленные из горной породы одного наименования и одной фактуры лицевой поверхности в течение суток.

6.3 Для проверки соответствия качества плит и изделий требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль.

6.4 При приемочном контроле плит и изделий определяют:

- геометрические размеры и форму;
- фактуру лицевой поверхности;
- качество лицевой поверхности.

- 12-

ДСТУ Б В.2.7-37-95

6.5 Для проверки качества от каждой партии отбирают плиты и изделия в количестве, указанном в таблице 3.

Таблица 3

в штуках

Объем партии плит или изделий	Объем выборки плит или изделий	Приемочное число	Браковочное число
----------------------------------	-----------------------------------	---------------------	----------------------

до 90	5	1	2
91-150	8	2	3
151-280	13	3	4
281-500	20	5	6
501-1200	32	7	8
1201-3200	50	10	11
3201-10000	80	14	15
св. 10000	125	21	22

6.6 Проверяемые плиту или изделие следует считать дефектными, если они не удовлетворяют одному из требований настоящего стандарта.

6.7 Партию плит или изделий принимают, если количество дефектных в выборке меньше или равно приемочному числу, и не принимают, если количество дефектных плит или изделий больше или равно браковочному числу.

6.8 Плиты или изделия из партии, не принятой в результате выборочного контроля, следует принимать поштучно. При этом контролируют соответствие плит или изделий только по показателям, по которым партия не была принята.

6.9 Каждая партия поставляемых плит или изделий должна иметь паспорт, в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- номер паспорта и дату изготовления изделий;
- дату отгрузки;
- номер партии;
- количество плит или изделий в партии и их размеры;
- породу камня, наименование месторождения;
- фактуру лицевой поверхности плит или изделий;
- класс породы по суммарной удельной активности природных радионуклидов;
- показатели физико-механических свойств породы, нормируемые по ГОСТ 9479;
- обозначение настоящего стандарта.

7 Методы контроля

7.1 Показатели физико-механических свойств породы для плит и изделий оценивают в соответствии с документом о качестве блоков по ГОСТ 9479.

- 13-

ДСТУ Б В.2.7-37-95

7.2 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 измерение с погрешностью 1 мм;
- угольник металлический с углом 90° по ГОСТ 3749;
- щуп по ТУ 2-034-225.

7.3 Длину и ширину измеряют по двум противоположным ребрам лицевой поверхности, толщину - по двум диагонально расположенным углам. Оценивают отклонения от номинальных размеров по каждому результату измерения.

7.4 Отклонение от прямого угла плит и изделий определяют по двум диагонально расположенным углам путем измерения щупом просвета между торцевой гранью плиты или изделия и стороной угольника; результат пересчитывают на 1 м длины граней и оценивают для каждого угла отдельно.

7.5 Для определения отклонения от плоскостности лицевой поверхности накладывают стальную линейку по периметру и диагонали плиты или изделия, измеряют при помощи щупа просвет, образованный поверхностью плиты или изделия и линейкой. Результатом измерения считают значение наибольшего просвета.

7.6 Фактуру лицевой поверхности плит и изделий оценивают визуально.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Плиты и изделия транспортируют автомобильным, железнодорожным и водным транспортом в соответствии с действующими на этих видах транспорта правилами погрузки, крепления и перевозки грузов, утвержденными в установленном порядке.

8.2 Тара должна быть приспособлена для механизированной погрузки и выгрузки. При погрузке, выгрузке и транспортировании плит и изделий должны быть приняты меры, предохраняющие их от загрязнения и повреждения.

8.3 Плиты и изделия хранят на предприятии-изготовителе и у потребителя под навесом или на открытых спланированных площадках, обеспечивающих отвод воды и предохранение плит и изделий от повреждений и загрязнений. При хранении на складах без тары плиты и изделия должны быть установлены на деревянных прокладках в вертикальном положении лицевыми поверхностями друг к другу. Между полированными плитами и изделиями укладывают бумажные или деревянные прокладки или стружку.

8.4 Плиты и изделия из пород с низкой морозостойкостью должны храниться в условиях, предохраняющих их от резкого перепада температур и атмосферных осадков.

9 Гарантии изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие выпускаемых облицовочных плит и архитектурно-строительных изделий из природного камня требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения правил, изложенных в разделе 8.

УДК 691.21-413:006.354

Ж16

Ключевые слова: плиты, изделия, природный камень, типы, размеры, технические параметры, техника безопасности, правила приемки, методы контроля, транспортирование, хранение.