

Образец письма-заявки  
Директору Орехово-Зуевского филиала  
ФБУ «ЦСМ Московской области»  
А.А. Дзюбе

## **Заявка на регистрацию каталожного листа продукции**

Название организации:	Общество с ограниченной ответственностью «ФОМИ ГРУПП» (ООО «ФОМИ ГРУПП»)
Название ТУ(СТО):	КЕРАМИКА ГИБКАЯ
Обозначение ТУ(СТО):	ТУ 23.31.10-001-42862425-2022
Код ОК-034 ОКДП2:	23.31.10.120
Код ОКПО организации:	42862425
Дата начала выпуска продукции:	
Дата введение в действие ТУ:	
Адрес держателя подлинника ТУ: (с индексом) :	620027, Российская Федерация, Свердловская область, город Екатеринбург, улица Билимбаевская, дом 37, офис 17
Адрес предприятия –изготовителя (с индексом):	620131, Российская Федерация, Свердловская область, город Екатеринбург, улица Металлургов, дом 84
Адрес электронной почты: Tel/факс:	Тел: 8 800 55 181 01 Mail: info@phomi.store
Ф.И.О. контактного лица : и телефоны:	Генеральный директор Рудковская Марина Николаевна на основании Устава Тел: 8 800 55 181 01 Mail: info@phomi.store
Реквизиты плательщика *	

Заказчик Рудковская М.Н.



Дата заполнения заявки 01.03.2022г

\* Примечание - перечисленные позиции могут быть приложены отдельными файлами.

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«ФОМИ ГРУПП»  
(ООО «ФОМИ ГРУПП»)

ОКПД2 23.31.10.120

ОКС 91.100.23

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «ФОМИ ГРУПП»

Рудковская М.Н.  
«01» марта 2022 г.



**КЕРАМИКА ГИБКАЯ**  
**Технические условия**  
**ТУ 23.31.10-001-42862425-2022**  
(Введены впервые)

Дата введения в действие - 2022-ММ-ДД  
Без ограничения срока действия

Свердловская обл., г. Екатеринбург,  
2022 г.

**СОДЕРЖАНИЕ**

Введение.....	3
1 Технические требования.....	4
2 Требования к материалам и комплектующим изделиям.....	7
3 Требования к маркировке.....	7
4 Требования к упаковке.....	8
5 Требования безопасности.....	9
6 Требования охраны окружающей среды и утилизации.....	10
7 Правила приемки.....	10
8 Методы контроля.....	14
9 Требования к транспортированию и хранению.....	15
10 Указания по применению.....	16
11 Гарантии изготовителя.....	16
Приложение А (справочное) Перечень документов, на которые имеются ссылки в настоящих ТУ.....	18
Лист регистрации изменений настоящих ТУ.....	20

## **Введение**

Настоящие технические условия (далее по тексту - ТУ) распространяются на керамику гибкую (далее по тексту - изделие(я)), изготовленные методом пластического формования (экструзии) и полусухого прессования, предназначенную для отделки и облицовки: фасадов всех типов зданий и сооружений, внутренних помещений.

При выборе иных (дополнительных) областей применения изделий, исходя из эксплуатационной целесообразности, необходимо руководствоваться требованиями настоящих ТУ.

Обозначение изделий при заказе и в других документах должно включать:

- наименование изделия;
- коллекция, серия и артикул изделия;
- габаритные размеры (указывают при необходимости), мм;
- номер настоящих ТУ.

Примечание - Допускается в условном обозначении указание дополнительных характеристик изделий в соответствии с настоящими ТУ и технической документацией.

Пример условного обозначения гибкой керамики коллекции «Кирпич» серии А артикула 087С4 с размерами 1000×500×3 мм:

*Гибкая керамика «Кирпич»-А-087С4 1000×500×3*

*ТУ 23.31.10-001-42862425-2022.*

Термины и определения – по ГОСТ 13996.

Перечень ссылочных документов приведен в Приложении А.

## 1 Технические требования

### 1.1 Общие положения

1.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, утвержденным образцам-эталонам (при их наличии), комплекту технической документации и изготавливаться по технологической документации (регламенту), утвержденной в установленном порядке.

### 1.2 Основные параметры и характеристики

#### 1.2.1 Номенклатура выпускаемых изделий

1.2.1.1 Изделия изготавливаются в следующем ассортименте:

1) коллекция «Кирпич» («BRICK»), серии:

- А;
- Г;
- К;
- Р;

2) коллекция «Камень» («Stone»), серии:

- Сланец (Slate);
  - Травертин (Travertine);
  - Бетон (Fair-Faced);
  - Песчаник (Sandstone);
  - Гранит (Granite);
  - Инфинити (Infinity);
  - Концерт стоун (Concerto stone);
  - Кут стоун (Cut stone);
- 3) коллекция «Дерево» («WOOD»), серии:
- Эльм (Elm wood вуд);
  - Оригинал вуд (Original wood);
  - Джагет вуд, (Juged wood).

1.2.1.2 В зависимости от художественного оформления изделиям в рабочей документации должен присваиваться артикул (например, коллекция «Кирпич» серия А артикул 087С4).

1.2.1.3 Изделия, по их видам, изготавливаются различных типоразмеров, определяемых технической документацией.

Допускается устанавливать типоразмер изделий по согласованию с заказчиком.

1.2.1.4 Допускается классифицировать изделия по ГОСТ 13996.

#### 1.2.2 Требования к характеристикам изделий

1.2.2.1 По показателям качества изделия должны соответствовать требованиям, указанным в таблицах 1.1-1.2.

Таблица 1.1 – Требования к геометрическим параметрам

Наименование параметра	Значение
Габаритные размеры, мм:	
- длина	1000-2400
- ширина	180-1200
- толщина*	2-10
Прямолинейность граней	Не нормируют**
Косоугольность	Не нормируют**
Кривизна лицевой поверхности плиток	Не нормируют**
Качество лицевой поверхности (дефекты) ***	Не менее 95% плиток должно быть без видимых дефектов внешнего вида плитки

\* За исключением моделей с неровным рельефом поверхности.

\*\* Определяют при необходимости.

\*\*\* Допускается незначительное различие в цвете образца и массовой продукции. Данное требование не относится к артикулам, имеющим дизайнерские эффекты в виде разнотона цвета, пятна, каверны и т.п.

П р и м е ч а н и я

1. Допускаемые отклонения по размерам: ± 5 мм – длина, ширина; ± 0,5 мм – толщина.
2. По согласованию с заказчиком допускается изготавливать изделия других размеров и массы в соответствии с требованиями настоящих ТУ и возможностями производства изготовителя.

Таблица 1.2 – Требования к техническим показателям, физическим и химическим свойствам

Наименование параметра	Значение
<b>1 Технические показатели</b>	
1.1 Прочность на растяжение (при изгибе), МПа, не менее	6,3
1.2 Прочность на разрыв, кН/м, не менее	26,6
1.3 Плотность поверхности*, г/см <sup>3</sup>	1,73±0,1
1.4 Плотность средняя, кг/м <sup>3</sup>	1314
<b>2 Физические свойства</b>	
2.1 Коэффициент водопоглощения, % от массы, не более	8,7
2.2 Водонепроницаемость (влагостойкость), мин., не менее	30 (без протечек)
2.3 Морозостойкость (потеря массы), количество циклов (%), не менее	100 циклов (1,7 %)
2.4 Сопротивление истиранию, g/100r, не более	0,10
2.5 Коэффициент статического трения, не менее	0,7
2.6 Паропроницаемость, г/(м <sup>2</sup> ·ч), не менее	0,85
2.7 Сопротивление прижиганию сигаретой	устойчив
2.8 Теплопроводность, Вт/м·°C	0,148
2.9 Эластичность*	отсутствие трещин или разрывов
<b>3 Химические свойства</b>	
3.1 Сопротивление загрязнению, не ниже	класс 3
3.2 Сопротивление химической коррозии**	800 часов, нет вздутий и расслоений
3.3 Устойчивость к УФ-излучению	устойчив

\* Справочная характеристика.

\*\* Незначительное изменение цвета не является химической коррозией.

### 1.2.3 Требования к конструкции

1.2.3.1 Прочность конструкции изделий, а также пригодность к эксплуатации в заданных условиях должна обеспечиваться технологией изготовления и примененными материалами.

**1.2.4** В зависимости от типа лицевой поверхности плитки могут быть: глазурованными, частично глазурованными, неглазурованными, полностью или частично полированными, неполироваными, с гладкой или рельефной поверхностью, с одноцветной и/или многоцветной поверхностью, а также с поверхностью, декорированной различными методами. Глазурь может быть: матовой или блестящей, прозрачной или заглушенной.

**1.2.5 Требования к внешнему виду (качество лицевой поверхности)**

1.2.5.1 Художественное оформление лицевой поверхности и цвет изделий должен соответствовать конкретной коллекции и серии в соответствии с рабочей документацией и/или утвержденными образцами-эталонами.

**1.2.5.1.1** Допускается художественное оформление изделий устанавливать по согласованию с заказчиком по индивидуальным заказам. Заказчиком передается документация (техническое задание) с указанием размеров и/или эскизного проекта изделия. На основании данной информации должен составляться оригинал-макет (образец-эталон) на изделие с описанием и указанием размеров. Оригинал-макет (образец-эталон) на изделие должен быть согласован с заказчиком. Изделиям с утвержденным художественным оформлением, согласованным с заказчиком, допускается присваивать коллекцию, серию и артикул.

**1.2.5.1.2** Оформление, вид и размеры изделий допускается устанавливать в технологической документации и/или в соответствии с утвержденным образцом-эталоном.

**1.2.5.1.3** Утвержденный образец-эталон цвета может быть распространен на плитки любых размеров одного артикула по виду лицевой поверхности.

**1.2.5.1.4** Для плиток с неповторяющимся рисунком утверждают образец-эталон цвета, при этом рисунок плиток не эталонируют.

**1.2.5.1.5** Оттенки цвета и различия в фактуре (рисунке) не регламентируются.

1.2.5.2 Поверхности изделий не должны цек, трещин, сколов, а также механических повреждений, снижающих прочность, эксплуатационные качества и ухудшающих внешний вид изделий.

На поверхности изделий не допускаются вздутия, раковины и посторонние включения, видимые без применения увеличительных приборов.

На поверхности изделий допускаются единичные, мелкие царапины протяженностью не более 3,0 мм в количестве не более 3-х штук.

Поверхность изделий может иметь следы от соприкосновения с формирующим инструментом или оборудованием, незначительные неровности, не влияющие на качество внешнего вида и эксплуатационные свойства.

Острые кромки деталей, обработанных механическим способом, должны быть притуплены, кроме мест, указанных в технической документации.

**1.2.6 Требования к надежности**

1.2.6.1 Срок службы изделий при соблюдении требований эксплуатационной документации – 50 лет.

**1.2.7 Иные параметры, определяющие качество изделий в соответствии с их**

эксплуатационным назначением, устанавливаются в технической документации, согласованной и утвержденной в установленном порядке.

**1.2.8** Изготовление изделий должно осуществляться средствами, обеспечивающими качественное проведение работ; контроль и испытания производятся в соответствии с технологической документацией и настоящими ТУ.

### **1.3 Комплектность поставки**

**1.3.1** Комплектность поставки изделий должна соответствовать требованиям товаровопроводительной документации и условиям заказа.

**1.3.2** В комплект поставки изделий должна входить эксплуатационная документация (например, этикетка).

Вид эксплуатационной документации устанавливается изготовителем.

Допускается изделия, отгружаемые на один адрес, сопровождать одним комплектом эксплуатационной документации.

## **2 Требования к материалам и комплектующим изделиям**

**2.1** Все материалы должны быть пригодны для производства, и соответствовать требованиям распространяющейся на них нормативной документации.

Допускается замена изготовителем покупных материалов, указанных в документации, другими, свойства и характеристики которых не ухудшают качества деталей и изделий в целом. Замена производится в установленном порядке.

**2.2** Качество и пригодность материалов должны быть подтверждены соответствующими документами о качестве (сертификатами), выданными компетентными органами в установленном порядке.

При отсутствии документов о качестве (сертификатов) на материалы все необходимые испытания, включая требования по безопасности, должны быть проведены при изготовлении изделий на предприятии-изготовителе.

**2.3** Транспортирование материалов должно проводиться в условиях, обеспечивающих их сохранность от повреждений, а также исключающих возможность их подмены.

**2.4** Перед применением материалы должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленным на предприятии-изготовителе, с учетом требований ГОСТ 24297.

## **3 Требования к маркировке**

**3.1** На монтажной стороне или грани каждого изделия допускается наносить логотип или товарный знак предприятия-изготовителя.

**3.2** Маркировка изделий должна быть понятной, легко читаемой, достоверной и не вводить потребителей (приобретателей) в заблуждение, при этом надписи, знаки, символы должны быть контрастными фону, на который нанесена

маркировка.

**3.3** Каждая упаковочная единица должна иметь маркировку. Маркировка может быть нанесена непосредственно на упаковку или этикетку, которую наклеивают на упаковку. Маркировка также может быть проведена с использованием ярлыков, прикрепляемых к упаковке. Допускается устанавливать место нанесения маркировки в соответствии с утвержденным образцом-эталоном (при его наличии) или технической документацией.

Маркировка должна содержать:

- наименование страны-изготовителя и (или) товарный знак (при поставке на экспорт или необходимости);
- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- юридический адрес предприятия-изготовителя;
- количество изделий, м<sup>2</sup> (шт.);
- обозначение изделия;
- гарантии изготовителя;
- обозначение настоящих ТУ;
- штриховой код (при наличии);
- дату изготовления или приемки (при необходимости);
- характеристики изделий (при необходимости);
- идентификационный номер изделий по системе нумерации изготовителя (при необходимости);
- условия хранения (при необходимости);
- знаки безопасности (при необходимости);
- знак подтверждения соответствия (при необходимости).

Допускается дополнять маркировку другими сведениями.

Маркировку наносят на языке страны изготовителя. По согласованию с заказчиком маркировку выполняют на другом языке.

**3.4** Маркировка может быть нанесена различными способами, включая типографскую печать, штемпелевание, продавливание, гравировку и др. Способ нанесения маркировки должен обеспечивать ее сохранность при соблюдении установленных изготовителем условий хранения.

**3.5** Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192. На каждое грузовое место должен быть нанесен манипуляционный знак "Хрупкое, осторожно", а при транспортировании, когда плитки упакованы в картонную тару, незащищенную от влаги, - дополнительно "Беречь от влаги".

**3.6** Национальный знак соответствия для сертифицированной продукции указывают в товаросопроводительной документации.

## 4 Требования к упаковке

**4.1** В каждой упаковке должны быть изделия одного размера и производственного артикула.

**4.2** Изделия упаковывают:

- в деревянные ящики по ГОСТ 2991, ГОСТ 10198, ГОСТ 10350,

ГОСТ 16511;

- картонные ящики по ГОСТ 9142;
- картонные коробки по ГОСТ 33781;
- в другую упаковку по действующей нормативной документации.

При необходимости изделия упаковывают с использованием термоусадочной пленки по ГОСТ 25951, стретч-пленки или обвязочного материала.

Допускается осуществлять поставку изделий без упаковки.

**4.3** В деревянные ящики и в ящичные поддоны при вертикальном способе упаковки изделия должны быть уложены вертикально вплотную друг к другу и при необходимости расклиниены. В ящичном поддоне между каждым горизонтальным рядом, дном и стенками поддона должна быть проложена бумага или картон. Ящики из картона на поддоне должны быть уложены с ориентацией изделий на "ребро" так, чтобы лицевая или монтажная сторона изделий находилась перпендикулярно к плоскости пола.

В деревянные ящики и в ящичные поддоны при горизонтальном способе упаковки изделия должны быть уложены горизонтально друг к другу и при необходимости расклиниены.

Допускается использование других видов единичной и групповой упаковки, а также иное расположение изделий внутри упаковки при условии обеспечения сохранности продукции при транспортировании и хранении.

**4.4** В универсальные контейнеры по ГОСТ 15102, ГОСТ 20435, ГОСТ 22225 изделия следует укладывать предварительно упакованными в деревянные или картонные ящики. Допускается укладывать изделия стопами с обертыванием или без обертывания бумагой и перевязанными шпагатом или синтетической лентой.

Для обертывания стоп следует применять бумагу по ГОСТ 8273 или иную бумагу массой 1 м<sup>2</sup> не менее 50 г.

Марки картона для перекладки рядов не регламентируют.

**4.5** Для перевязки изделий следует применять обвязочные материалы, обеспечивающие сохранность плитки.

**4.6** Упаковка должна обеспечивать сохранность изделий при транспортировании и хранении.

**4.7** При отгрузке изделий в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности упаковка должна осуществляться в соответствии с ГОСТ 15846.

**4.8** Документация, входящая в комплект поставки, должна быть прикреплена к упаковке изделий способом, обеспечивающим ее сохранность, или передана потребителю при непосредственном получении им продукции. Документация при необходимости упаковывается в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354

**4.9** Допускается использовать другую, в т. ч. импортную потребительскую и транспортную тару (или - изготавливаемую по чертежам предприятия-производителя продукции), соответствующую установленным требованиям и обеспечивающую сохранность продукции при транспортировании, хранении и осуществлении погрузочно-разгрузочных работ.

## 5 Требования безопасности

**5.1** Изделия безопасны при транспортировании, хранении и применении в целях, установленных настоящими ТУ и эксплуатационной документацией.

**5.2** Изделия по группе горючести – не ниже Г1 по ГОСТ 30244.

**5.2.1** Характеристики горючести допускается корректировать по результатам испытаний в сертифицированных (аккредитованных) лабораториях.

**5.2.2** При возгорании для тушения пламени можно использовать все имеющиеся средства пожаротушения: песок, кошма, огнетушители пенные или углекислотные, пенные установки и т. д.

**5.3** Удельная эффективная активность естественных радионуклидов изделий должна быть не более 370 Бк/кг.

## 6 Требования охраны окружающей среды и утилизации

**6.1** Продукция не оказывает вредного воздействия на организм человека и окружающую среду при соблюдении требований настоящих ТУ и эксплуатационной документации.

**6.2** Основным видом возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате:

- неорганизованного захоронения и сжигания отходов материалов;
- произвольной свалки отходов в не предназначенных для этих целей местах.

**6.3** Изделия и материалы, используемые при их изготовлении, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды, как в процессе применения, так и после его окончания.

**6.4** Утилизация изделия не требует специальных мер.

Изделия должны утилизироваться как отход в соответствии с действующими нормативными документами.

**6.5** Дефектные изделия, которые не возможно отремонтировать, должны подвергаться вторичной переработке или ликвидации (при невозможности вторичной переработки) в соответствии с технологическим циклом отхода в соответствии с порядком накопления, транспортировки, обезвреживания и захоронения промышленных отходов согласно Федеральному закону «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» (№ 52-ФЗ, действующая редакция), Федеральному закону «Об отходах производства и потребления» (№ 89-ФЗ, действующая редакция), Федеральному закону «Об охране окружающей среды» (№ 7-ФЗ, действующая редакция) и СанПиН 2.1.3684.

Нормы обращения с отходами - по ГОСТ 30772 и ГОСТ Р 52108.

## 7 Правила приемки

**7.1** Приемку изделий проводит отдел технического контроля изготовителя

(поставщика). Возможно проведение приемки совместно с представителями потребителя и/или третьей стороны.

Испытания изделий могут проводить изготовитель (поставщик) или независимая испытательная лаборатория по договоренности с ней изготовителя (поставщика).

Основанием для принятия решения о приемке изделий являются положительные данные контроля и результаты испытаний.

## **7.2 Поставку и приемку изделий производят партиями.**

За партию принимают количество изделий одного артикула, изготовленное из однородного по качеству (характеристикам) сырья и по единой технологии за определенный промежуток времени и оформленное одним документом о качестве.

Объем партии допускается устанавливать по согласованию с заказчиком.

**7.3 Документ о качестве (паспорт) должен содержать следующие основные данные:**

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак (при наличии);
- адрес предприятия-изготовителя;
- обозначение изделий;
- дату изготовления;
- гарантии изготовителя;
- обозначение настоящих ТУ;
- номер партии и количество изделий в партии;
- вид упаковки и количество упаковочных единиц (при необходимости);
- основные характеристики изделий;
- заключение о соответствии продукции требованиям настоящих ТУ и технической документации (ОТК предприятия-изготовителя);
- сведения о сертификации при ее осуществлении.

Приведенные данные могут быть уточнены, расширены или дополнены.

**7.4** Должны осуществляться следующие виды испытаний при серийном изготовлении продукции:

- входной контроль покупных материалов в соответствии с разделом 2;
- технический (операционный) контроль;
- приемо-сдаточные испытания;
- сертификационные испытания (при необходимости).

**7.5** Все применяемые материалы, используемые при изготовлении изделий, должны быть подвергнуты входному контролю в порядке и объеме, установленном на предприятии-изготовителе в соответствии с разделом 2.

**7.6** В процессе изготовления изделий должен быть обеспечен операционный контроль за выполнением правил и норм, установленных технологической документацией изготовителя.

## **7.7 Приемо-сдаточные испытания.**

**7.7.1** Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая партия изготовленных изделий.

**7.7.2** Состав проведения приемо-сдаточных испытаний приведен в таблице 2.

**Т а б л и ц а 2 - Состав проведения приемо-сдаточных испытаний**

Вид испытания
Проверка комплектности
Проверка наличия и правильности маркировки
Проверка качества упаковки
Проверка внешнего вида, формы и качества поверхности*
Проверка размеров*
Проверка массы**
* Допускается проводить при операционном контроле.
** Проводят при необходимости

**7.7.3 Контроль комплектности поставки проводится сплошным контролем.**

Приемо-сдаточные испытания изделий проводят по двухступенчатому плану контроля, при этом объем выборки, приемочные и браковочные числа должны соответствовать указанным в ГОСТ 27180 (таблица 1).

**Примечания**

1 Проверку размеров, внешнего вида, формы и качества поверхности изделий допускается проводить до упаковывания изделий.

2 Допускается выборку проводить по методу, приведенному далее. Для испытаний от общего количества изделий методом случайного отбора (например, по ГОСТ Р 50779.12) из разных мест партии отбирают 1% изделий, но не менее 3 шт. и не более 10 шт. При партии изделий менее 3 шт. проводят сплошной контроль. Если при проведении испытаний будет установлено несоответствие изделий хотя бы по одному из требований, результаты испытаний считают неудовлетворительными, и должны быть проведены повторные испытания удвоенного количества изделий, отобранных от той же партии, по всем требованиям, по которым зафиксировано несоответствие. Если при проведении повторных испытаний вновь будет установлено несоответствие изделий требованиям настоящих ТУ, их считают не выдержавшими испытания. Производство и отгрузка потребителю изделий должны быть приостановлены до выяснения причин дефектов и их исправления. Допускается, если при проведении повторных испытаний установлено несоответствие изделий требованиям настоящих ТУ, оставшуюся часть партии принимать сплошным контролем.

7.7.3.1 Партию принимают, если количество дефектных изделий в выборке для первой ступени меньше или равно приемочному числу  $Ac_1$  для первой ступени контроля.

Партию не принимают, если количество дефектных изделий больше или равно браковочному числу  $Re_1$  для первой ступени контроля.

Если количество дефектных изделий в выборке для первой ступени контроля больше приемочного числа  $Ac_1$ , но меньше браковочного числа  $Re_1$ , переходят к контролю на второй ступени, для чего отбирают выборку такого же объема, как на первой ступени контроля.

Партию изделий принимают, если общее количество дефектных изделий в выборках первой и второй ступеней меньше или равно приемочному числу  $Ac_2$ . Партию не принимают, если общее количество дефектных изделий в выборках

первой и второй ступеней равно или больше браковочного числа  $Re_2$  для второй ступени контроля.

7.7.3.2 В случае несоответствия партии изделий требованиям настоящих ТУ по внешнему виду, форме и размерам допускается ее повторное предъявление для контроля после поштучной разбраковки.

7.7.3.3 При получении неудовлетворительных результатов испытаний по упаковке и маркировке проводят сплошной контроль по этим параметрам. Качество изделий в немаркированной, нечетко маркированной или дефектной упаковке проверяют отдельно, результаты распространяют на изделия только в этой упаковке и (или) с этой маркировкой. После устранения дефектов маркировки и (или) упаковки, изделия допускается предъявлять для повторной проверки по маркировке и упаковке. Принимают фактическое число изделий по требованиям маркировки и упаковки соответствующее требованиям настоящих ТУ по маркировке и упаковке, если изделия соответствуют остальным требованиям настоящих ТУ в соответствии с периодичностью проверки.

**7.7.4** Ранее забракованные изделия после устранения дефектов могут вторично подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в полном объеме.

Изделия, не прошедшие повторные приемо-сдаточные испытания, бракуются окончательно и отправляются на утилизацию.

## 7.8 Периодические испытания

**7.8.1** Периодические испытания проводятся на первой партии изделий в первый год их выпуска и далее в соответствии с п.7.8.3, а также при изменении сырья или технологии изготовления.

Допускается устанавливать объем и сроки периодических испытаний по программе производственного контроля изготовителя.

**7.8.2** Периодические испытания проводят на не менее 3 изделия прошедший приемо-сдаточные испытания.

**7.8.3** При периодических испытаниях продукции определяют:

- показатели 1.1-1.2, 2.1-2.2 таблицы 2 настоящих ТУ - не реже одного раза в год;

- показатель 2.3 таблицы 2 настоящих ТУ - не реже одного раза в 2 года для изделий наружного применения;

- показатели 2.4-2.7, 3.1-3.2 таблицы 2 настоящих ТУ – гарантируются изготовителем, обеспечиваются технологией изготовления и определяются при необходимости.

Примечание – Справочные характеристики таблицы 2 определяют при необходимости по методам настоящих ТУ или методикам, действующим в Российской Федерации.

**7.8.4** При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний изготовитель проводит повторную проверку этого показателя на удвоенной выборке или удвоенном объеме пробы.

При получении повторного отрицательного результата приемка прекращается до выявления и устранения причин брака, а периодические испытания переводят в приёмо-сдаточные до получения удовлетворительных результатов испытаний на не менее 2 партиях подряд.

**7.8.5** Результаты периодических испытаний распространяются на все поставляемые партии продукции до проведения следующих периодических испытаний.

**7.9** Срок службы изделия обеспечивается технологией изготовления и применяемыми материалами.

**7.9.1** Проверка показателей надежности при необходимости проводиться методом сбора и обработки информации с мест эксплуатации изделий или анализом отзывов потребителей.

**7.10** При необходимости и (или) по согласованию с заказчиком (потребителем), программа испытаний может быть дополнена другими видами испытаний и уточнена.

**7.11** Порядок проведения испытаний устанавливает изготовитель.

**7.12** Сертификационные испытания, при их выполнении, осуществляются в соответствии с действующими требованиями по сертификации продукции.

**7.13** Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов  $A_{\text{эфф}}$  проводят на группах изделий (по водопоглощению) в аккредитованных организациях 1 раз в год по [ГОСТ 30108](#).

**7.13.1** Радиационно- и санитарно-гигиеническую оценку изделий подтверждают наличием санитарно-эпидемиологического заключения уполномоченных органов государственного санитарного надзора, которое необходимо возобновлять по истечении срока его действия или при изменении качества исходных материалов, состава изделий и технологии изготовления.

Радиационно-гигиеническую оценку изделий допускается проводить на основании паспортных данных поставщиков минеральных материалов, применяемых для изготовления изделий, о содержании естественных радионуклидов в этих материалах.

## **8 Методы контроля**

**8.1** Контроль и испытания проводят при климатических условиях, установленных ГОСТ 15150:

- температура окружающего воздуха: от плюс 45°C до плюс 50 °C;
- относительная влажность: (80...85)%;
- атмосферное давление: от 84 до 106,7 кПа (630 – 800 мм рт. ст.).

**8.2** Испытательное, технологическое оборудование и контрольно-измерительные средства должны быть поверены (калиброваны) и/или аттестованы в установленном порядке. Допускается использовать другое оборудование и контрольно-измерительные средства, аналогичные приведенным в данном разделе по техническим характеристикам, и обеспечивающие проведение испытаний согласно требованиям настоящих ТУ.

**8.3** Должны применяться методы контроля по ГОСТ 27180, программе и методике испытаний изготовителя (при ее наличии), утвержденной в установленном порядке,

*и (или) нижеследующие методики, приведенные в настоящем разделе.*

**8.4** Форму, внешний вид и качество поверхности, а также наличие и полноту маркировки, комплектность и упаковку изделий контролируют визуально при естественном или искусственном рассеянном освещении не менее 200 лк с расстояния не более 0,5 м.

Внешний вид, маркировку, упаковку проверяют визуально на предмет выявления механических повреждений и других видимых дефектов изготовления.

Допускается проверку внешнего вида и формы проводить сличением с утвержденным образцом-эталоном.

Качество поверхности допускается определять по ГОСТ 27180.

**8.5** Размеры, правильность форм определяют по ГОСТ 27180.

Размеры изделий определяют измерительной линейкой по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм, рулеткой по ГОСТ 7502, штангенциркулем по ГОСТ 166 или другим инструментом с погрешностью  $\pm 0,1$  мм.

**8.6** Определение средней плотности по ГОСТ 7025.

**8.7** Прочность на растяжение и разрыв определяют по ГОСТ 27180, ISO 10545-4 или методам, действующим на территории Российской Федерации.

**8.8** Водопоглощение определяют по ГОСТ 7025, ГОСТ 27180 или ISO 10545-3.

**8.9** Водонепроницаемость определяют по ГОСТ 13993, ГОСТ 12730.5 или методам, действующим на территории Российской Федерации.

**8.10** Морозостойкость определяют по ГОСТ 7025 или ГОСТ 27180.

Для определения морозостойкости применяют следующее оборудование и инструменты: штангенциркуль, весы лабораторные, линейка измерительная, ларь морозильный по действующей документации.

**8.11** Термопроводность определяют по ГОСТ 32317.

**8.12** Для определения теплопроводности применяют следующее оборудование: измеритель теплопроводности по действующей документации.

Устойчивость к УФ-излучению определяют по ГОСТ 32317.

**8.13** Сопротивление истиранию и коэффициент статического трения определяют по ГОСТ 27180, ГОСТ Р 55908 или методам, действующим на территории Российской Федерации.

**8.14** Сопротивление прижиганию сигаретой определяют по ГОСТ 32304 или методам, действующим на территории Российской Федерации.

**8.15** Сопротивление загрязнению и химической коррозии определяют по ГОСТ 27180.

**8.16** Плотность поверхности изделий определяют по ГОСТ 12730.1, ISO 10545-3 или методам, действующим на территории Российской Федерации.

**8.17** Определение эластичности

Изделиегибают вокруг столба диаметром 200 мм. Изделие считается прошедшим испытание если после испытания отсеивают трещины или разрывы.

**8.18** Определение паропроницаемости – по ГОСТ 25898.

**8.19** Проверка массы производится путем взвешивания изделия на весах, обеспечивающих надлежащую точность измерения.

Масса не должна отличаться от установленной величины более чем на  $\pm 10\%$ .

**8.20** Эффективную теплопроводность проверяют по ГОСТ 7076.

8.21 Предприятие-изготовитель имеет право:

- совмещать испытания, перечисленные в настоящем разделе;
- изменять методику испытаний согласно действующей нормативно-технической документации.

## **9 Требования к транспортированию и хранению**

**9.1** Транспортирование изделий осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта.

**9.1.1** Формирование пакетов должно производиться по технологической документации изготовителя, ГОСТ 26663 или ГОСТ 24597.

Для формирования транспортных пакетов допускается использовать поддоны ГОСТ 33757 и ГОСТ 9570, ящики ГОСТ 2991, ГОСТ 10198 и средства скрепления по действующей нормативной документации.

Допускается осуществлять поставку изделий без формирования транспортных пакетов.

**9.1.2** При формировании транспортного пакета упаковочные единицы должны быть уложены так, чтобы была видна маркировка одной или более упаковочной единицы. При невозможности установить упаковочные единицы так, чтобы маркировка была видна, с каждой стороны пакета наклеивают этикетку, содержащую информацию, аналогичную информации маркировки упаковочной единицы.

**9.2** Изделия должны храниться в закрытом помещении, при отсутствии воздействия повышенной влажности, прямых солнечных лучей, загрязнений и агрессивных сред.

**9.2.1** Допускается хранение на открытых площадках при условии упаковки поддонов в полиэтиленовые мешки, в термоусадочную или стретч-пленку.

**9.3** Требования безопасности при погрузочно-разгрузочных работах – согласно ГОСТ 12.3.009.

## **10 Указания по применению**

**10.1** Указания по применению - согласно эксплуатационной документации.

При эксплуатации необходимо строго соблюдать инструкции по технике безопасности и указания эксплуатационных документов.

**10.2** До установки плитки поверхность должна быть подготовлена в соответствии с эксплуатационной документацией.

## **11 Гарантии изготовителя**

**11.1** Изготовитель гарантирует соответствие качества изделий требованиям настоящих ТУ при соблюдении правил применения, хранения и

транспортирования.

**11.2** Гарантийный срок хранения – 10 лет с момент изготовления и при соблюдении требований эксплуатационной документации.

Допускается гарантийный срок устанавливать в договорах на поставку изделий.

**11.3** Срок годности – не ограничен.

**11.4** Изготовитель гарантирует замену изделия в течение гарантийного срока при выявлении дефектов, получившихся по вине изготовителя.

**11.5** Изготовитель (поставщик) не несет гарантийной ответственности в случаях:

- небрежного хранения и транспортирования;
- использование изделия не по назначению и нарушения правил применения;
- при наличии механических повреждений изделия, вызванных внешними факторами.

**Приложение А**  
**(справочное)**

**Перечень документов, на которые имеются ссылки в настоящих ТУ**

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 10198-91	Ящики деревянные для грузов массой св. 200 до 20000 кг. Общие технические условия
ГОСТ 10350-81	Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12730.1-2020	Бетоны. Методы определения плотности
ГОСТ 12730.5-2018	Бетоны. Методы определения водонепроницаемости
ГОСТ 13993-78	Изделия химически стойкие и термостойкие керамические. Метод определения водопроницаемости
ГОСТ 13996-2019	Плитки керамические. Общие технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15102-75	Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 5,0 т. Технические условия
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 15846-2002	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 16511-86	Ящики деревянные для продукции электротехнической промышленности. Технические условия
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 20435-75	Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия
ГОСТ 22225-76	Контейнеры универсальные массой брутто 0,625 и 1,25 т. Технические условия
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 24597-81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 25898-2020	Материалы и изделия строительные. Методы определения паропроницаемости и сопротивления паропроницанию
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
ГОСТ 26663-85	Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования
ГОСТ 27180-2019	Плитки керамические. Методы испытаний
ГОСТ 2991-85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
ГОСТ 30108-94	Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов
ГОСТ 30244-94	Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть
ГОСТ 30772-2001	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Термины и определения

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 32304-2013	Ламинированные напольные покрытия на основе древесноволокнистых плит сухого способа производства. Технические условия
ГОСТ 32317-2012	Материалы кровельные и гидроизоляционные гибкие битумосодержащие и полимерные (термопластичные или эластомерные). Метод испытания на старение под воздействием искусственных климатических факторов: УФ-излучения, повышенной температуры и воды
ГОСТ 33757-2016	Поддоны плоские деревянные. Технические условия
ГОСТ 33781-2016	Упаковка потребительская из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 7025-91	Кирпич и камни керамические и силикатные. Методы определения водопоглощения, плотности и контроля морозостойкости
ГОСТ 7076-99	Материалы и изделия строительные. Метод определения теплопроводности и термического сопротивления при стационарном тепловом режиме
ГОСТ 8273-75	Бумага оберточная. Технические условия
ГОСТ 9142-2014	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия
ГОСТ 9570-2016	Поддоны ящичные и стоечные. Общие технические условия
ГОСТ Р 50779.12-2021	Статистические методы. Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
ГОСТ Р 52108-2003	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Основные положения
ГОСТ Р 55908-2013	Полы. Метод оценки скользкости покрытия
СанПиН 2.1.3684-21	Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
ISO 10545-3:2018	Плитки керамические. Часть 3. Определение водопоглощения, кажущейся пористости, кажущейся относительной плотности и объемной плотности
ISO 10545-4	Плитки керамические. Часть 4. Определение предела прочности при изгибе и прочности на разрыв

