

Публичное акционерное общество  
«Завод керамических изделий»

ОКП 23.31.10

Группа Ж 16

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор ПАО «ЗКИ»  
И.В. Задорожный  
«05» марта 2018 г.

ДЕКОРЫ МОЗАИЧНЫЕ КЕРАМИЧЕСКИЕ  
ГЛАЗУРОВАННЫЕ  
Технические условия

ТУ 23.31.10 – 060 – 00288030 – 2018

Срок введения с «06» марта 2018 г.

Срок действия не ограничен

СОГЛАСОВАНО

Первый заместитель генерального  
директора ПАО «ЗКИ»

А.А. Лукьянченко  
«02» марта 2018 г.

Директор по производству  
И.Н. Ветошкин

«02» марта 2018 г.

РАЗРАБОТАНО

Руководитель службы качества  
И.В. Плотникова

«01» марта 2018 г.

2018 г.

Исполн. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	

Настоящие технические условия распространяются на декоры мозаичные керамические глазурованные (далее – декоры), представляющие собой элементы плиток керамических глазурованных, изготовленных методом резки и собранных в полотно.

Декоры предназначены для внутренней облицовки стен зданий различного назначения, для изготовления декоративно-художественных панно.

## 1 Технические требования

1.1 Декоры должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

### 1.2 Основные параметры и размеры

1.2.1 По форме декоры изготавливают квадратными, размером 300 x 300 мм.

1.2.2 Размер элементов плиток керамических глазурованных 25 x 25 мм.

1.2.3 Предельные отклонения от номинальных размеров декоров по длине и ширине должны быть не более  $\pm 1,0\%$ .

По толщине декоры должны соответствовать плитке керамической глазурованной для внутренней облицовки стен, изготовленной по ТУ 5752-035-00288030-2012 из которой осуществляется нарезка элементов для сборки полотна.

1.2.4 Расстояние между элементами в полотне (ширина шва) должно быть  $(2,3 \pm 0,3)$  мм. Ширина шва обусловлена размерами матрицы для склейки полотна.

### 1.3 Характеристики

1.3.1 Декоры изготавливают путем наклеивания бумаги на уложенные, в соответствии с утвержденными эскизами, в матрицу для склейки элементов плиток.

1.3.2 Для изготовления декоров должна применяться крафт-бумага или упаковочная высокопрочная бумага по нормативно-технической документации (НТД).

1.3.3 Для приклеивания элементов плиток к бумаге должен применяться виниловый клей или другой клей, обеспечивающий прочность склейки и не дающий на поверхности декоров несмываемых пятен.

1.3.4 Прочность полотен декоров должна обеспечивать их сохранность при транспортировании и хранении.

1.3.5 Лицевая поверхность декоров может быть гладкой или рельефной, одноцветной или многоцветной (декорированной различными методами). Глазурь может быть глянцевой или матовой. Фактура поверхности и цвет декоров должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

1.3.6 На лицевой поверхности декоров не допускаются трещины или цек, отбитости углов, ребер, посечки, а также видимые с расстояния 1 м щербинки, зазубрины, плешины, выплавки, засорки, мушки, пузыри, пятна, наколы, неравномерность окраски, разрыв декора, смещение декора.

1.3.7 Углы и грани крайних элементов в полотне не должны выходить за кромку листа бумаги более чем на 5 мм, а бумага – за грань полотна более чем на ширину шва в полотне.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 23.31.10 – 060 – 00288030 – 2018		
Разраб.	Платникова И.В.		И.В.П.	01.07.18			
Пров.	Шарипова Н.Н.		Н.Н.Ш.	01.03.18		2	7
Пров.					Декоры мозаичные керамические глазурованные		
Н. Контр.	Платникова И.В.		И.В.П.	01.03.18			
Утв.							

## 1.4 Маркировка

1.4.1 На картонные коробки наклеивается этикетка, в которой указывается:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование продукции;
- артикул, содержащий информацию о размере, рисунке и цвете изделия;
- количество в штуках;
- номер упаковщика и дата упаковки;
- обозначение настоящих технических условий;
- штамп контролера ОТК.

1.4.2 На каждую коробку наклеивается этикетка со штрих-кодом.

1.4.3 При формировании транспортного пакета коробки должны быть уложены так, чтобы маркировка на них была видна.

1.4.4 Транспортная маркировка грузов по ГОСТ 14192. На каждое грузовое место должны быть нанесены манипуляционные знаки «Хрупкое. Осторожно» номер знака 1 и «Беречь от влаги» номер знака 3.

## 1.5 Упаковка

1.5.1 Декоры одного артикула упаковывают в картонные коробки, изготовленные в соответствии с нормативно-технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

1.5.2 Между рядами изделий в коробке производят перекладку бумагой по ГОСТ 8273 массой 1 м<sup>2</sup> не менее 80 г.

1.5.3 Упакованные картонные коробки укладывают на плоские поддоны. Формирование транспортных пакетов по ГОСТ 26663.

## 2 Приемка

2.1 Приемку производят партиями. Объем партии устанавливают в количестве одного пакета изделий одного артикула.

2.2 Проверка соответствия декоров требованиям настоящих технических условий заключается в проведении приемочного контроля по следующим показателям:

- размеры, ширина шва;
- внешний вид;
- прочность наклейки элементов плиток на бумагу;
- маркировка;
- упаковка.

2.3 Объем выборки по показателям составляет:

- внешний вид - 2 коробки из пакета;
- размеры, ширина шва - 5 шт.;
- прочность наклейки элементов плиток на бумагу – 5 шт.

2.4 При проведении приемочного контроля по показателям внешнего вида партию принимают, если дефектных изделий не выявлено. Если выявлено одно дефектное изделие, проверяется еще одна коробка из пакета. Партия принимается, если в трех коробках выявлено не более одного дефектного изделия.

2.5 Для проверки декоров по размерам, ширине шва и прочности наклейки на бумагу отбирается по 5 штук изделий из числа принятых по внешнему виду.

2.6 Если при проверке размеров и ширины шва окажется одна плитка не соответствующая требованиям технических условий, то партию принимают, если две, то партия

Исп. № подл.	Подп. и дата	В зам. Исп. №	Исп. № дубл.	Подп. и дата	ТУ 23.31.10 – 060 – 00288030 – 2018				Лист
									3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					

приемке не подлежит.

2.7 В случае несоответствия партии декоров требованиям настоящих технических условий по внешнему виду, размерам, ширине шва допускается ее повторное предъявление для контроля после поштучной разбраковки.

2.8 При получении неудовлетворительных результатов испытаний по прочности наклейки элементов плиток на бумагу проводят повторные испытания на удвоенном числе образцов, взятых от той же партии. Партию декоров принимают, если результаты повторных испытаний удовлетворяют требованиям настоящих технических условий, если не удовлетворяют, партия приемке не подлежит.

### 3 Методы испытаний

3.1 Соответствие внешнего вида, цвета и фактуры поверхности элементов плиток эталону проверяют при освещенности не менее 300 лк визуально на расстоянии 1,0 м от наблюдателя. Цвет и фактура поверхности проверяемых плиток должны соответствовать цвету и фактуре поверхности эталона.

3.2 Размеры декоров измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 с ценой деления до 0,1 мм.

Ширину шва измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 с ценой деления до 0,1 мм на пяти горизонтальных и пяти вертикальных швах в двух произвольно выбранных местах.

Результаты каждого измерения должны находиться в пределах допускаемых размеров.

3.3 Прочность склейки элементов плиток с бумагой проверяют путем трехкратного свертывания в рулон и последующего развертывания полотна, уложенного плитками наружу. При этом допускается отрыв элементов плиток от бумаги не более 1% от количества элементов плиток в полотне. Внутренний диаметр рулона при свертывании полотна должен быть от 100 до 120 мм.

3.4 Правильность маркировки и упаковки определяются визуально.

### 4 Транспортирование и хранение

4.1 Декоры транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировании должны быть приняты меры предохранения их от атмосферных осадков.

4.2 Декоры должны храниться в упакованном виде, в горизонтальном положении, в закрытых сухих помещениях.

4.3 При формировании для отгрузки сборных пакетов декоры мозаичные керамические глазурованные должны располагаться вверх пакета.

### 5 Требования безопасности

5.1 К продукции при её использовании не предъявляются требования по электробезопасности, пожарной опасности, взрывоопасности и т.д.

5.2 Удельная эффективная активность естественных радионуклидов ( $A_{300}$ ) в готовых декорах, согласно требований Приложения А ГОСТ 30108, не должна быть  $>370$  Бк/кг.

Име. № подл.	Подп. и дата	В зах. Име. №	Име. № дубл.	Подп. и дата	ТУ 23.31.10 – 060 – 00288030 – 2018				Лист
									4
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					

## 6 Требования охраны окружающей среды

6.1 Декоры мозаичные керамические глазурованные – экологически чистый вид продукции.

6.2 При производстве, хранении и транспортировании декоров необходимо соблюдать требования действующего законодательства РФ в области охраны окружающей среды.

## 7 Гарантия изготовителя

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие декоров мозаичных керамических глазурованных требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 23.31.10 – 060 – 00288030 – 2018	Лист
						5
Изм. № подл.	Подп. и дата	В зам. Иис. №	Иис. № дубл.	Подп. и дата		

**Приложение А  
(справочное)**

**Перечень ссылочных нормативных документов**

<i>Обозначения НД</i>	<i>Наименование</i>
ТУ 5752-035-00288030-2012	Плитки керамические глазурованные для внутренней облицовки стен. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 8273-75	Бумага оберточная. Технические условия
ГОСТ 26663-85	Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 30108-94	Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм. № подл.	Подп. и дата	В зам. Изм. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата	ТУ 23.31.10 – 060 – 00288030 – 2018	Лист
											6

## Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
	Изменённых	Заменённых	Новых	Аннулированных					

Изм. № подл.	Подп. и дата	В зам. Исх. №	Исх. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 23.31.10 – 060 – 00288030 – 2018