

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ЕРГАЧ»

ОКПД 2- 23.69.11.000

ОКС91.100.15

Согласовано:
Заместитель генерального
директора по производству
ООО «ЕРГАЧ»


В.В. Лыхин

«05» апреля 2019 год

Утверждаю:

Генеральный директор
ООО «ЕРГАЧ»


В.Г. Носков

«05» апреля 2019 год

ИЗДЕЛИЯ СТРОИТЕЛЬНЫЕ
ГИПСОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 23.69.11-003-05297513-2018

Начальник ОТК
ООО «Ергач»


С.В. Волошановская

«05» апреля 2019г



Настоящие технические условия распространяются на изделия строительные гипсовые (далее изделия), которые включают два типа: стандартные - это полнотелые и пустотелые (с маркировкой «п») и гидрофобизированные (с маркировкой «г») изготавливаемые ООО «Ергач», см. Таблица 1.

Таблица 1.

Стандартная		Гидрофобизированная	
полнотелые, мм	пустотелая «п», мм	полнотелые «г», мм	пустотелая «пг», мм
80/100	80	80/100	80

Изделия строительные гипсовые предназначены для устройства перегородок, несущих конструкций внутри зданий, в том числе декоративных, ограждающих конструкций и противопожарной защиты колонн, применяемые для отделки путей эвакуации, лифтовых и вспомогательных шахт различного назначения: с сухим, нормальным и влажностным режимами помещений по СНиП 23-02-2003 «Тепловая защита зданий»,

Изделия относятся к группе негорючих материалов, согласно п.3 ст.13 Федерального закона от 22.07.2008 г. № 123-ФЗ (с изм.) «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности».

Технические условия могут быть применены в качестве нормативного документа для целей сертификации изделий строительных гипсовых в Системе сертификации ГОСТ Р в строительстве.

1 Технические требования

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	ТУ 23.69.11-003-05297513-2018							
			Изм.	Кол.л	Лист	№док	Подп.	Дата		
			Разработ.	Волошановская С.В.	<i>[Подпись]</i>	05.05	Изделия строительные гипсовые	Литера	Лист	Листов
			Согласов.	Льхин В.В.	<i>[Подпись]</i>	05.05		A	2	25
			Утвержд.	Носков В.Г.			ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	ООО «Ергач»		

1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться по технологическому регламенту, содержащему требования по изготовлению и ведению контроля качества на всех стадиях производственного процесса.

В настоящем стандарте применяются следующие термины:

Отбитость – механические повреждения угла или ребра изделий.

Раковина – углубление на лицевой поверхности изделия, которое в процессе монтажа можно зашпаклевать.

1.2 Основные параметры и характеристики

1.2.1 Изделия изготавливаются из вяжущего гипсового марки Г-5 литевой технологии. Номенклатура изделий строительных гипсовых включает в себя два типа: стандартные (без гидрофобизирующей добавки) и гидрофобизированные (с гидрофобизирующей добавкой). В зависимости от свойств и области применения: изделия стандартные применяются в помещениях с сухим и нормальным режимами, а гидрофобизированные изделия в помещениях с влажным режимом (СНиП -23-02-2003)

1.2.2 Изделия изготавливают в форме прямоугольного параллелепипеда.

Изделия имеют пазы и выступы (ребры) по опорным и стыковочным поверхностям для соединения между собой.

Форма и размеры изделий приведены в приложении А.

1.2.3 Гидрофобизированные изделия (г) имеют отличительную зеленую маркировочную подкраску (или полосу со стороны паза, зеленого цвета).

1.2.4. Изделия обозначают марками. Условное обозначение (марка) изделий состоит из двух буквенно-цифровых групп.

Первая группа состоит из сокращенного буквенного обозначения ИС (изделие строительное), далее указан материал, из чего выполнено изделие, Г

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №						Лист
			ТУ 23.69.11-003-05297513-2018					3
Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата			

(из гипса), и типа изделия: стандартная полнотелая, пустотелая (п) и гидрофобизированная (г).

Вторая группа – содержит обозначение длины, ширины и толщины в миллиметрах, см. Таблица 2.

Таблица 2

Наименование типа изделий		Первая группа Буквенное условное обозначение	Вторая группа		
			Обозначение длины изделий, мм		
			длина	ширина	толщина
Стандартное	Гидрофобизированное				
Изделие строительное гипсовое полнотелое		ИСГ	667	500	80/100
	Изделие строительное гипсовое полнотелое гидрофобизированное	ИСГг	667	500	80/100
Изделие строительное гипсовое пустотелое		ИСГп	667	500	80
	Изделие строительное гипсовое пустотелое гидрофобизированное	ИСГпг	667	500	80
Пример условного обозначения изделия строительного гипсового толщиной 80/100		ИСГ 667x500x80 ТУ 23.69.11-003-05297513-2018 ИСГ 667x500x100 ТУ 23.69.11-003-05297513-2018			

1.3 Требования, предъявляемые к геометрическим параметрам:

Номинальные размеры изделий см. Таблица 3.

Таблица 3.

Длина L, мм	Ширина В, мм	Толщина Н, мм	Допускаемые предельные отклонения размеров для изделий, мм		
			Полнотелые		
667	500	80/100	По длине	По ширине	По толщине
			±3	±2	±0,5
			Пустотелые		
			По длине	По ширине	По толщине
			±5	±2	±0,5
Разность длин диагоналей не должна превышать, мм					

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата	ТУ 23.69.11-003-05297513-2018	Лист
							4

Отклонение от плоскости не должно превышать, мм	2
Отклонение от перпендикулярности смежных граней не должно превышать, мм	

1.3.1. Глубина и ширина паза изделий должна быть больше высоты и ширины гребня не менее чем на 0,5 мм.

1.3.2. Дополнительные требования к изделиям пустотелым
Для изделий с пустотами расстояние между пустотами, пустотами и лицевыми поверхностями изделий в самом тонком месте не должны быть меньше 15мм.

1.4. Требования, предъявляемые к внешнему виду:

1.4.1. Лицевая поверхность изделия должна быть ровной, гладкой и не иметь жировых пятен. Визуальная идентификация изделий по цвету определяется по нескольким критериям: от светлого, желтого и персиковых оттенков.

1.4.2. Допускается наличие отдельных раковин максимальным диаметром до 10 мм в количестве 3 штук на одну лицевую поверхность изделия, которые можно зашпаклевать в процессе монтажа. Наличие меньших раковин размеров, которые можно зашпаклевать в процессе монтажа, относятся к малозначительным дефектам (ГОСТ 15467-79) и не являются браковочным признаком.

1.4.3. На изделия допускается не более 2 повреждений (отбитостей) углов размером до 25мм, отколов ребер длиной не более 25мм, глубиной до 10мм.

1.5 Основные характеристики

Физико – технические характеристики см. Таблица 4.

Таблица 4

Предел прочности образцов-балочек при			
Сжатии МПа(кгс/см ²)		Изгибе МПа(кгс/см ²)	
В возрасте 2ч	высушенных до постоянной массы	В возрасте 2ч	высушенных до постоянной массы

Инв.№ подл	Подп. и дата	Взам. инв.№
------------	--------------	-------------

Изм.	Кол.л	Лист	№док	Подпись	Дата	ТУ 23.69.11-003-05297513-2018	Лист
							5

3,5(35)	5,0(50)	1,7(17)	2,4(24)
Плотность изделий не более, кг/м ³	1250		
Отпускная влажность не более, %	в зимний период (с 01 октября по 01 марта)		8
Отпускная влажность не более, %	в летний период (с 15 апреля до 1 ноября)		12
Водопоглощение гидрофобизированных изделий не более, %	15		
Индекс изоляции воздушного шума, дБ	Полнотелые		Пустотелая
	80мм	100мм	80мм
	42	45	43
Горючесть	Полнотелые		Пустотелые
	НГ (негорючие)		
Огнестойкость, час	Полнотелые		Пустотелые
	--		3
Удельная эффективная активность естественных радионуклидов A _{эфф} не более	Бк/кг		
	370		

1.6. Требования к исходным материалам

1.6.1. Материалы (вяжущее гипсовое, вода, а также технологические добавки) применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать требованиям действующих нормативных и технических документов на эти материалы.

1.7. Маркировка

1.7.1. Маркировку транспортного пакета осуществляют с помощью этикеток.

1.7.2. Этикетка должна содержать:

- наименование предприятия-изготовителя, товарный знак и адрес;

Инд.№ подл	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата	ТУ 23.69.11-003-05297513-2018	Лист
							6

- номер и дату выдачи документа;
- наименование и условное обозначение изделия;
- номер партии и дату изготовления изделия;
- количество (изделий), шт. (м²);
- штамп приемки отдела технического контроля.

1.7.3. Транспортная маркировка осуществляется по ГОСТ 14192-96 с нанесением манипуляционного знака «Хрупкое. Осторожно» и «Беречь от влаги».

1.8. Упаковка

В каждом транспортном пакете должны быть изделия одного типа и размера см. Таблица 5.

Таблица 5

Изделия	Толщина изделия, мм.	В ряду шт.	На поддоне, шт.	На поддоне м ²	Кол-во плит в м ²
Полнотелые, пустотелые	80	15	30	10	3
Полнотелые	100	12	24	8	
Пустотелые	80	15	45	15	

Все изделия упаковывают с помощью стрейч-пленки. В качестве обвязок применяют полипропиленовую ленту для горизонтальной обвязки, полиэстеровую для вертикальной обвязки. Крышку формируют из полиэтиленовой пленки. Для предотвращения смерзания в зимний период (с 01 октября по 01 марта) по необходимости между изделиями прокладывают полиэтиленовую плёнку.

1.8.1. По согласованию с потребителем, допускается формирование транспортного пакета, с другим количеством изделий. ГОСТ 26663-85. Транспортные пакеты.

1.8.2. По требованию потребителя допускается поставка изделий без упаковки.

2 Требования безопасности и охраны окружающей среды

Изнв.№ подл	Подп. и дата	Взам. инв. №
-------------	--------------	--------------

Изм.	Кол.л	Лист	№док	Подпись	Дата	ТУ 23.69.11-003-05297513-2018	Лист
							7

2.1. Изделия при хранении, транспортировании и эксплуатации в условиях температуры окружающей среды не должны оказывать вредного воздействия на окружающую среду и здоровье человека.

2.2. Утилизацию отходов, возникающих при производстве и использовании изделий, а также отслуживших свой срок изделий, следует производить в соответствии с действующими санитарными правилами о порядке накопления, транспортирования, обезвреживания и захоронения промышленных отходов.

2.3. Изделия строительные гипсовые относятся к негорючим материалам.

2.4 Удельную эффективную активность естественных радионуклидов определяют по ГОСТ30108-94.

3 Правила приемки

3.1. Изделия должны быть приняты отделом технического контроля качества предприятия изготовителя, в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

3.2. Изделия принимают партиями.

Партия состоит из изделий одного типа и размера, изготовленных по одной технологии, из материалов одного вида и качества, выпущенных в течение смены.

Максимальный объем партии не должен превышать 10000 шт.

3.3. Приемку осуществляют на основании данных входного контроля применяемых материалов, а так же периодического контроля на производстве и по результатам приемо-сдаточных испытаний. Периодические испытания проводят: один раз в год для определения $A_{эфф}$ в том случае, если отсутствуют данные поставщика гипсового камня или вяжущего гипсового о значении $A_{эфф}$ в поставляемых материалах.

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

Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата

ТУ 23.69.11-003-05297513-2018

Лист

8

3.4. Приемо-сдаточные испытания осуществляют по следующим показателям: показателям внешнего вида, размеров, отпускной влажности. Для каждой партии изделий методами сплошного и выборочного контроля.

3.5. При сплошном контроле проверяют наличие и содержание маркировки, правильность упаковки, внешний вид.

3.6. Приемку изделий по прочности при сжатии и при изгибе, а так же плотности: осуществляют по результатам испытаний образцов-балочек, высушенных до постоянной массы.

3.7. Приемку изделий по геометрическим параметрам осуществляют методом двухступенчатого выборочного контроля.

От каждой партии изделий методом случайного отбора из разных мест отбирают выборку в количестве не менее 6 изделий.

3.8. При неудовлетворительных результатах контроля хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку по этому показателю удвоенного количества изделий контролируемой партии по тому показателю, по которому партия не была принята.

3.9. При неудовлетворительных результатах контроля повторной проверки по геометрическим параметрам и внешнему виду изделий приемку проводят поштучно, т.е. применяют сплошной контроль, при этом изделия контролируют только по тому показателю, по которому партия была не принята.

Партию принимают, если все результаты испытаний соответствуют установленным нормам.

3.10. При неудовлетворительных результатах повторной проверки партии изделий приемке не подлежит.

3.11. В партии допускается наличие изделий размером по длине и внешним параметрам не менее 1/3 нормируемого значения в количестве не более 5%.

3.12. Определение предела прочности при сжатии и изгибе образцов-балочек в возрасте 2 ч проводят 2 раза в смену.

Инв. № подл	Подп. и дата	Взам. инв. №						Лист
			ТУ 23.69.11-003-05297513-2018					9
Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата			

3.13. Для проведения приемосдаточных и периодических испытаний изделия отбирают методом случайного отбора из разных мест партии в количестве 3шт. Отобранные изделия проверяют на соответствие требованиям стандарта по показателям внешнего вида и размерам, а затем испытывают.

3.14. Партия гидрофобизированных изделий, не соответствующая требованиям по водопоглощению, может быть принята как партия не гидрофобизированная (стандартная), если по всем остальным показателям она соответствует требованиям настоящих технических условий.

При этом должна быть проведена маркировка изделий заново.

3.15. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку изделий, на соответствие требованиям технических условий, соблюдая при этом порядок отбора образцов и методы испытаний.

3.16. Каждая принятая партия поставляемых изделий должна сопровождаться документом о качестве, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя, адрес и товарный знак;
- условное обозначение изделий;
- номер партии и дату изготовления;
- количество изделий в штуках и (или) квадратных метрах;
- результаты испытаний основных показателей (прочность, плотность, влажность);
- водопоглощение (для гидрофобизированных изделий);
- штамп приемки службой отдела технического контроля, дату выдачи документа;
- обозначение настоящих технических условий.

4 Методы испытаний

4.1. Определение геометрических размеров изделий и дефектов внешнего вида.

4.1.1. Геометрические размеры и дефекты внешнего вида изделий определяют с помощью металлической линейки по ГОСТ 427-75 или рулетки по

Инв.№ подл. Подп. и дата. Взам.инв.№

						Лист
						10
Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата	

ТУ 23.69.11-003-05297513-2018

ГОСТ 7502-98, штангенглубиномера по ГОСТ 162, штангенциркуля по ГОСТ 166-89 (ИСО3599-76), поверочной линейки по ГОСТ 8026, набора щупов по ТУ 2-034-0221197-011-99, поверочный угольник 90° по ГОСТ 3749-77.

Все приборы должны быть поверены и калиброваны в органах стандартизации и метрологии.

Контроль линейных размеров допускается проводить другими средствами измерения, утвержденных в установленном порядке и обеспечивающих необходимую точность измерений.

4.1.2. Длину и ширину изделий определяют при помощи металлической линейки или рулетки в трех местах: на расстоянии (50±5) мм от каждого края и посередине изделия.

4.1.3. Толщину измеряют штангенциркулем в 2 местах в середине каждой стороны.

За результат принимают среднее – арифметическое значение двух измерений.

4.1.4. Разность длин диагоналей определяют при помощи линейки или рулетки на одной из лицевых поверхностях.

4.1.5. Отклонение от перпендикулярности смежных граней определяют измерением линейкой или при помощи щупов наибольшего зазора между рабочей поверхностью поверочного угольника 90°, установленного под прямым углом к боковой грани изделия, и торцовой плоскостью изделия.

Наименьшая сторона угольника, прикладываемая к торцовой плоскости изделия, должна быть не менее наибольшей торцовой плоскости изделия.

4.1.6. Определение отклонения от плоскостности.

Изделия укладывают на ровную горизонтальную поверхность.

Линейку длиной 1 м прикладывают ребром к лицевой стороне изделия 3 раза в разных местах параллельно продольным кромкам и 3 раза параллельно поперечным кромкам и щупом или клином измеряют зазор между ребром линейки и плоскостью изделия.

4.1.7. Определение отбитости углов и ребер.

Инв.№ подл	Подп. и дата	Взам. инв.№						Лист
								ТУ 23.69.11-003-05297513-2018
			Изм.	Кол.л	Лист	№док	Подпись	Дата

Глубину отбитости и притупленности углов или ребер измеряют при помощи штангенглубиномера или линейки и поверочного угольника путем измерения зазора между вершиной угла или ребра поверочного угольника и поврежденной поверхностью угла или ребра.

4.2. Определение прочности изделия.

4.2.1. Подготовка образцов.

Образцы-балочки для контроля прочности изделия готовят из той же формовочной массы, что и изделие.

4.2.1.1. Для приемочного контроля образцы-балочки выдерживают 2 ч в условиях цеха.

4.2.1.2. Для периодического контроля образцы-балочки высушивают до постоянной массы, с применением сушильного шкафа, с принудительной конвекцией воздуха внутри камеры. Высушивание проводят при температуре $(35 \pm 5)^\circ\text{C}$ до тех пор, пока разница между результатами двух последующих взвешиваний будет не более 1 г. Время между двумя последующими взвешиваниями должно быть не менее 24 ч.

4.2.2. Проведение испытаний.

Испытания проводят на 3 образцах-балочках по ГОСТ 23789-79.

4.2.3. Обработка результатов.

За результат определения принимают среднее - арифметическое значение результатов испытаний 3 образцов.

4.3. Определение отпускной влажности.

4.3.1. Подготовка проб.

От каждого из трех изделий, отобранных по п. 3.13, высверливанием отбирают пробу массой около 30 г каждая. Пробу отбирают в трех местах: по диагонали, в середине и на расстоянии не более 10 см от углов на глубине до 2 см от поверхности.

4.3.2. Проведение испытаний.

Пробы помещают в предварительно взвешенные стеклянные бюксы, взвешивают и высушивают до постоянной массы. Высушивание проводят при темпе-

Инв. № подл	Подп. и дата	Взам. инв. №					Лист
							12
Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата	ТУ 23.69.11-003-05297513-2018	

ратуре $(40 \pm 2)^\circ\text{C}$ до тех пор, пока разница между результатами двух последующих взвешиваний не будут превышать 0,1 %. Время между двумя последующими взвешиваниями должно быть не менее 3 ч.

Высверленные в изделиях углубления должны быть заделаны смесью, из которой изготовлены изделия.

Влажность (W) в процентах вычисляют по формуле

$$W = \frac{m - m_1}{m} \times 100, \quad (1)$$

где m - масса пробы до высушивания, г;

m_1 - масса пробы, высушенной до постоянной массы, г.

Влажность изделий вычисляют как среднее - арифметическое значение результатов испытания девяти проб.

4.4. Определение плотности.

4.4.1. Подготовка образцов

Для определения плотности используют образцы-балочки, подготовленные по п. 4.2.1.2.

4.4.2. Проведение испытаний.

Образцы взвешивают с погрешностью не более 1 г.

4.4.3. Обработка результатов

Плотность (ρ), кг/м^3 , рассчитывают по формуле

$$\rho = \frac{m}{V} \times 1000, \quad (2)$$

где m - масса высушенного образца, г;

V - объем образца, см^3 .

Плотность изделий вычисляют как среднее арифметическое значение результатов испытаний трех образцов.

4.5. Определение водопоглощения.

4.5.1. Проведение испытаний.

В пустотелых изделиях пустоты должны быть предварительно заполнены герметично монтажной пеной до погружения в воду.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №					Лист
			ТУ 23.69.11-003-05297513-2018				
Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата		

Изделие высушивают в сушильном шкафу до постоянной массы. Далее охлаждают в условиях, исключающих поглощение влаги из окружающей среды. Затем изделие взвешивают и помещают в емкость с водой в горизонтальном положении на 2 опоры с целью исключить ее касания с дном. Уровень воды должен быть выше изделия на 50 мм, температура $20 \pm 2^\circ\text{C}$. Изделие выдерживают в течение 120 минут, затем извлекают из воды, удаляют капли воды с поверхности. Изделие взвешивают в течение 5 минут.

4.5.2. Оценка результатов.

Водопоглощение W , %, вычисляют по формуле:

$$W = \frac{M2 - M1}{M1} \times 100, \text{ где}$$

$M1$ – масса образца высушенного до постоянной массы, г;

$M2$ – масса образца, насыщенного водой, г;

Результат вычисления округляют до 1%.

5 Транспортирование и хранение

5.1. Транспортирование изделий осуществляется в пакетированном виде. Изделия транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с установленными действующими нормативными документами по правилам перевозки грузов. Действующими на данном виде транспорта, и требованиями другой документации, утвержденной в установленном порядке.

В автомобильном транспорте изделия транспортируются в один ярус по высоте и три ряда продольно по ширине прицепа/кузова.

Инв.№ подл	Подп. и дата	Взам. инв. №
------------	--------------	--------------

							Лист
							14
Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата	ТУ 23.69.11-003-05297513-2018	

Размещение и крепление груза в подвижном составе производится в соответствии с ТУ Размещение и крепление грузов в вагонах и контейнерах (приказ ЦМ 943 2003)

5.2. Сформированные транспортные пакеты должны храниться на складе в один ярус в сплошных штабелях. Допускается установка пакетов друг на друга не выше четырех ярусов при условии соблюдения техники безопасности и сохранности продукции. При этом общая высота штабеля не должна превышать 3,0 м.

5.3. Изделия без упаковки необходимо хранить в помещениях с сухим и нормальным влажностными режимами отдельно по типам, видам и размерам, уложенными на ребро в соответствии с правилами безопасности и при условии сохранности продукции согласно СНиП -23-02-2003.

5.4. При перевозке в открытых железнодорожных и автомобильных транспортных средствах пакеты должны быть защищены от увлажнения.

5.5. В непакетированном виде изделия следует хранить в горизонтальном положении уложенными в штабели высотой не более 1,5 м.

5.6. При погрузке, разгрузке, хранении и транспортировании изделий должны приниматься меры, исключающие возможность их повреждения и увлажнения. Изделия должны храниться в крытых помещениях с сухим и нормальным влажностным режимом согласно СНиП -23-02-2003. После длительного хранения транспортных пакетов при температуре окружающего воздуха ниже нуля при отсутствии прокладочной пленки между изделиями, возможно, их смерзание. В таких случаях до их использования необходимо транспортный пакет поместить в помещение с положительной температурой воздуха и снять упаковку. Спустя 24 часа изделия можно использовать по назначению.

5.7. Не допускается погрузка изделий строительных гипсовых навалом и разгрузка их сбрасыванием.

6 Указания по применению

Изнв.№ подл	Подп. и дата	Взам.инв.№
-------------	--------------	------------

						ТУ 23.69.11-003-05297513-2018	Лист
Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата		15

6.1. Изделия следует применять в соответствии с требованиями проектной документации, утвержденной в установленном порядке.

6.2. Длина перегородок не должна превышать 6 м, а высота – 3,6 м.

7 Гарантии изготовителя

7.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения и транспортирования.

7.2. Гарантийный срок хранения изделий - 12 месяцев с момента изготовления.

7.3. По истечении гарантийного срока хранения продукция может быть использована по назначению после предварительной проверки ее качества на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Инв.№ подл	Подп. и дата	Взам. инв.№

								Лист
								16
Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата	ТУ 23.69.11-003-05297513-2018		

Приложение А
(обязательное)
Изделия строительные гипсовые пустотелые
толщиной 80 мм

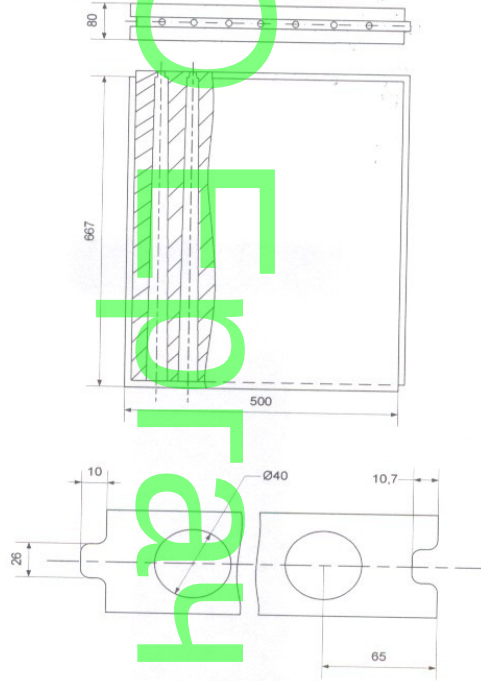


Рис. 1

Инв.№ подл	Подп. и дата	Взам.инв.№

Изм.	Кол.л	Лист	№док	Подпись	Дата

ТУ 23.69.11-003-05297513-2018

Лист

17

Изделия строительные гипсовые полнотелые
толщиной 80 мм

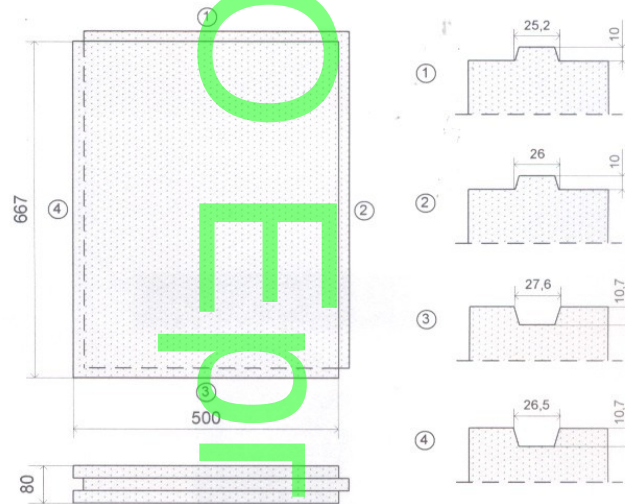


Рис. 2

Изделия строительные гипсовые полнотелые
толщиной 100 мм

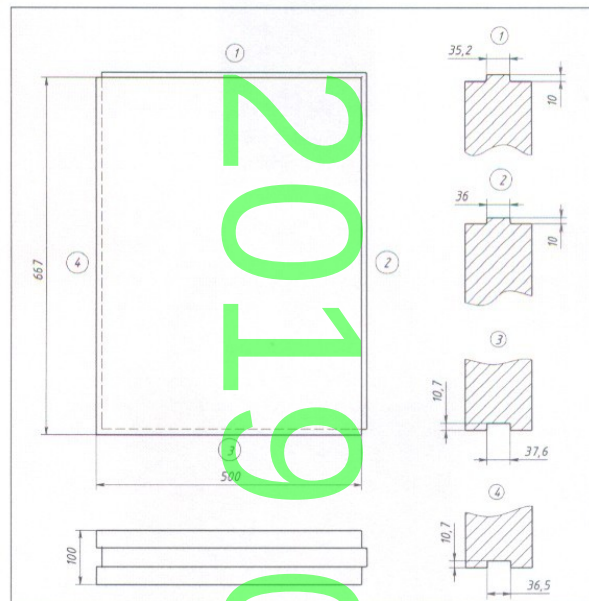


Рис. 3

Инв.№ подл	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата

ТУ 23.69.11-003-05297513-2018

Лист
18

Приложение Б
(справочное)

Перечень
нормативно-технических документов, на которые даны ссылки в ТУ.

№	Обозначение документа	Наименование документа
	ГОСТ 162-90	Штангенглубиномеры. Технические условия.
	ГОСТ 166-89 (ИСО3599-76)	Штангенциркули. Технические условия.
	ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия.
	ТУ 2245-028-05766623-03	Лента полипропиленовая упаковочная.
	ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
	ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия.
	ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов.
	ГОСТ 23789-79	Вязущие гипсовые. Методы испытаний.
	ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения
	ГОСТ 1770-74	Посуда мерная лабораторная стеклянная. Общие технические условия.
	ГОСТ 26663-85	Пакеты транспортные. Формирование с применением пакетирования. Общие технические требования
	СНиП 23-02-2003	Строительные нормы и правила. Тепловая защита зданий.
	СНиП 2-3	Строительная теплотехника
	№ 123 - ФЗ	Технический регламент о требованиях пожарной безопасности

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.л	Лист	№ док	Подпись	Дата	ТУ 23.69.11-003-05297513-2018	Лист
							19

2019 03 05

ТУ 23.69.11- 003-05297513-2018

1. В связи с введением нового ТУ 23.69.11- 003-05297513-2018 (вместо ТУ 5714-003-05297513-2012 изменение №3 дата введения 01.03.2016) производство «Изделий строительных гипсовых».
2. Внесен Техническим комитетом по стандартизации ТК465 «Строительство». Принят Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации, техническому нормированию и сертификации в строительстве (МНТКС).

0000
Ерпатач 2019 03 05

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ/ИЗМЕНЕНИЕ

Код ЦСМ	01	073	Группа КГС (ОКС)	02	91.100.15	Регистрационный номер	03	009814/1
---------	----	-----	------------------	----	-----------	-----------------------	----	----------

Код ОКП	11	23.69.11,000			
Наименование и обозначение продукции	12	Изделия строительные гипсовые ИСГ 667x500x80, ИСГ 667x500x100			
Обозначение государственного стандарта	13				
Обозначение нормативного или технического документа	14	ТУ 23.69.11 - 003-05297513-2018			
Наименование нормативного или технического документа	15	Изделия строительные гипсовые			
Код предприятия-изготовителя по ОКПО и штриховой код	16	05297513			
Наименование предприятия-изготовителя	17	ООО "ЕРГАЧ"			
Адрес предприятия-изготовителя (индекс, область, город, улица, дом)	18	617437	Пермский край		
Кунгурский район, поселок Ергач, улица Заводская,10					
Телефон	19	(34271) 44-1-15	Телефакс	20	(34271) 44-1-24
Другие средства связи	21	электронная почта : ergach0@ergach0.ru			
Наименование держателя подлинника	23	ООО "ЕРГАЧ"			
Адрес держателя подлинника (индекс, область, город, улица, дом)	24	617437			
Пермский край, Кунгурский район, поселок Ергач, улица Заводская,10					
Дата начала выпуска продукции	25	01.03.2011			
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	01.03.2019			
Обязательность сертификации	27	Подлежит			

30. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Изделия строительные гипсовые предназначены для устройства перегородок, в том числе декоративных, ненесущих конструкций внутри зданий различного назначения: с сухим и нормальным влажностным режимами помещений по СНиП 23-02-2003				
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Наименование характеристики		Единицы измерения		Диапазон значений
Геометрические размеры:				пустотелых
длина		мм		667 (±3)
ширина				667 (±5)
толщина				500 (±2)
толщина		мм		80 (±0,5)
толщина				80(±0,5)
Предел прочности образцов - балочек при сжатии:				
в возрасте 2 часов, не менее		МПа(кгс/см ²)		3,5(35)
высушенных до постоянной массы, не менее				5,0(50)
Предел прочности образцов - балочек при изгибе :				
в возрасте 2 часов, не менее		МПа(кгс/см ²)		1,7(17)
высушенных до постоянной массы, не менее				2,4(24)
Плотность, не более:		кг/м ³		1250
Отпускная влажность по массе, не более:		%		12
Водопоглощение (для гидрофобизированных изделий), не более:		%		15
Индекс изоляции воздушного шума, дБ				полнотелые пустотелые
		толщина мм		80 80
		дБ		42 43
		толщина мм		100 100
		дБ		45
Требование пожарной безопасности				Н/Г
Огнестойкость		час		3
Удельная эффективная активность естественных радионуклидов не более		Бк/кг.		370
		Фамилия	Подпись	Дата
Представил	04	Лыхин В.В.		05.03.19
Заполнил	05	Волошановская С.В.		05.03.2019
Зарегистрировал	06	Пупкова Л.С.		05.03.2019
Ввел в каталог	07	Пупкова Л.С.		05.03.2019

РОССТАНДАРТ
ФБУ "Пермский ЦСМ"
Внесен в реестр
" 05 " марта 2019 г.
За № 073 / 009814 / 1
Подпись

0305