

"СОГЛАСОВАНО"

ООО **ЛЕВША**
г. Москва, ул. Лескова, 22

"СОГЛАСОВАНО"

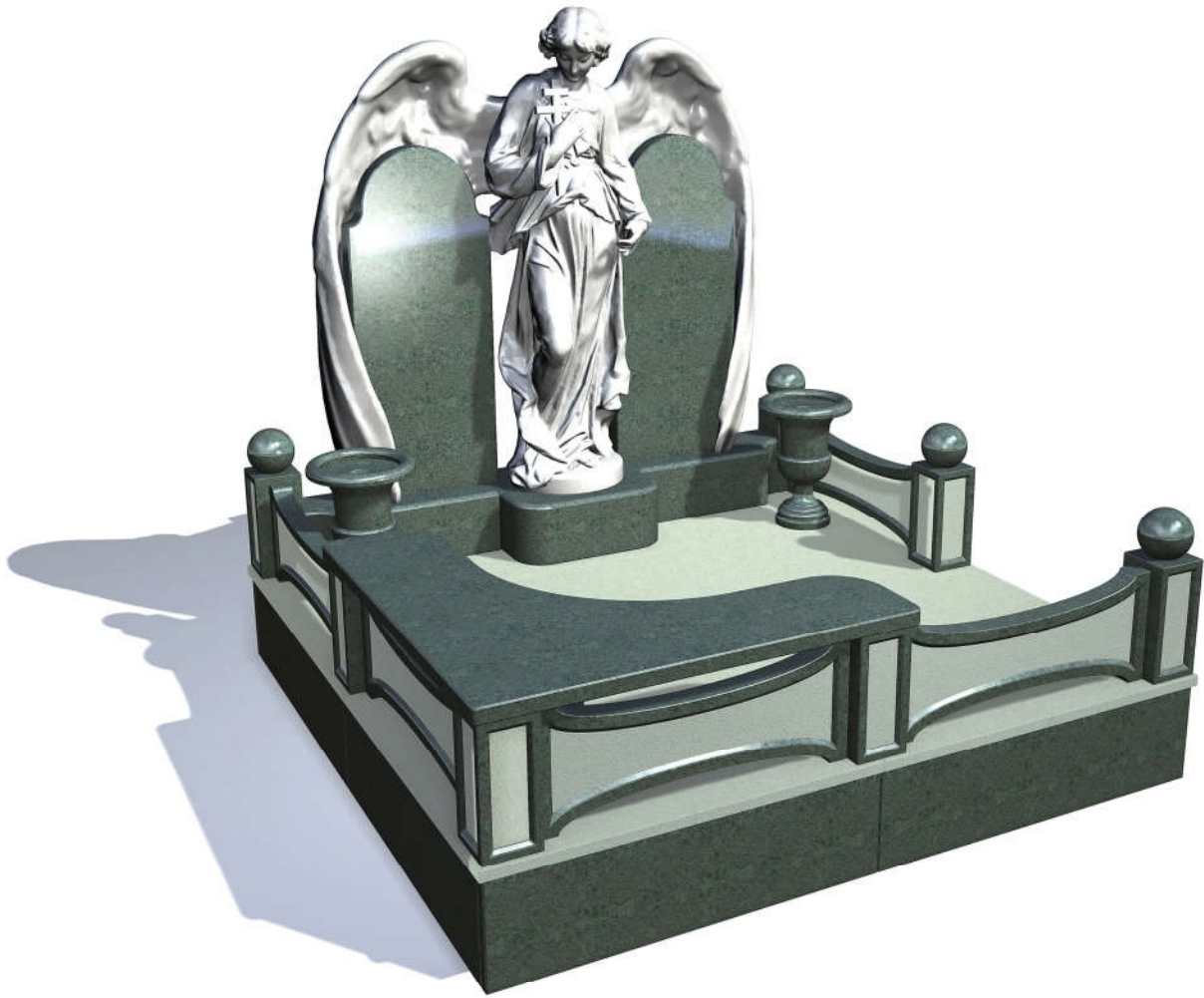
Заказчик:

Генеральный директор
ООО "Левша"
Фильшин В.Ю.

" " _____

00000
15.01.2023г.

" " _____



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

ГИП ООО "Левша"
Лымарев И.С.

" " _____

ГАП ООО "Левша"
Шабловский М.А.

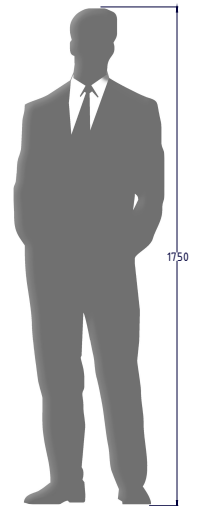
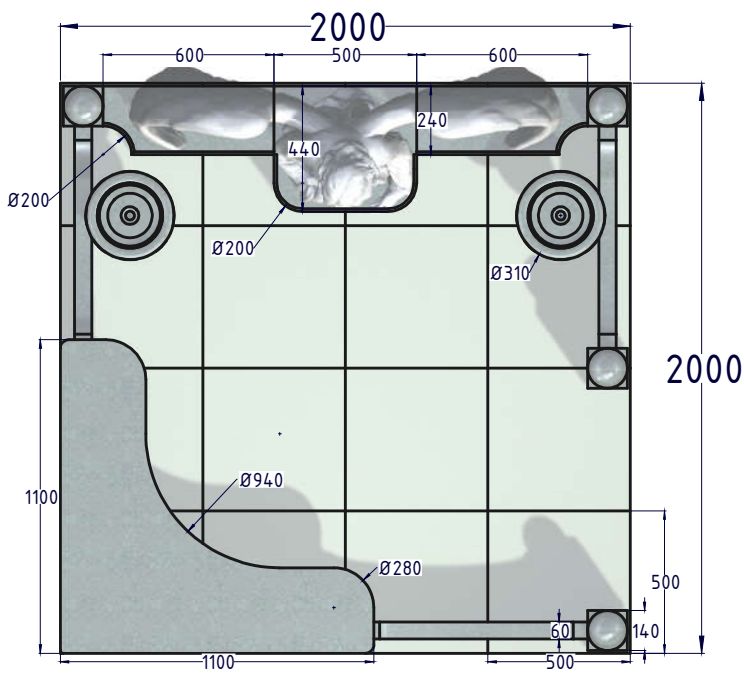
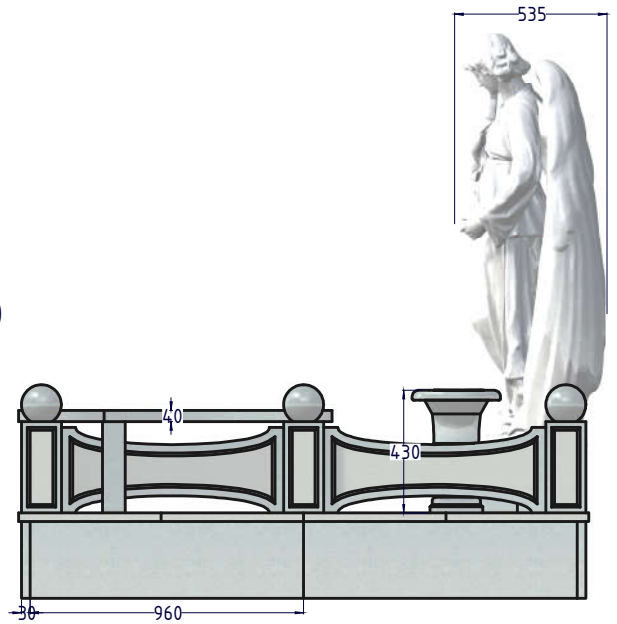
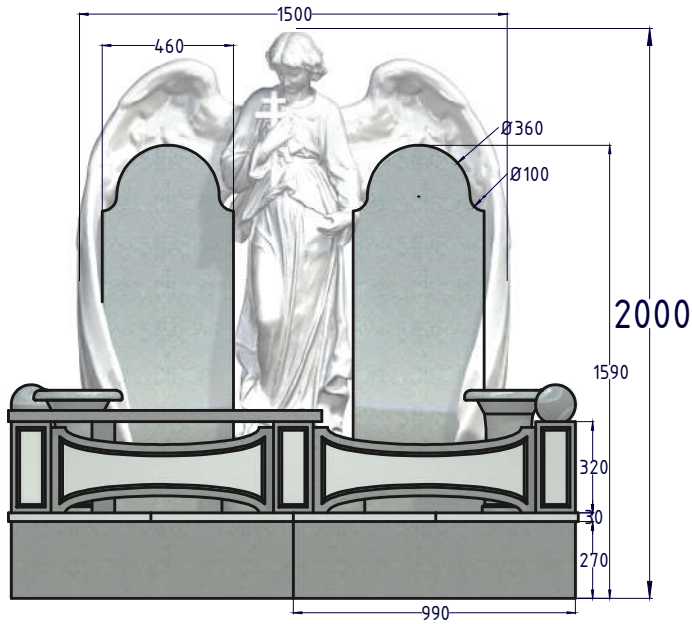
" " _____

МОСКВА 2023г.

Изделие

Перв. примен.

Справ. N



Подп. и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

confirm:		00000	Лист
design: Шадловский М.А.			page
			2
			ООО "ЛЕВША"

ГОСТ 23342-91 Изделия архитектурно-строительные из природного камня.

Технические условия

Группа ЖЗЗ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ

ОКП 57 1440

Дата введения 1992-01-01

1. Технические требования

1.1. Изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам и рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Типы и основные размеры

1.2.1. К пиленным относят изделия, которые получены выпиливанием, а к колотым – выкалыванием.

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

1.2.2. Изделия подразделяют на следующие виды:

плиты (цокольные, накрывочные и подоконные);

ступени;

проступи;

парапеты прямоугольные.

1.2.3. Номинальная длина изделий должна быть от 400 до 1500 мм.

* Для колотых ступеней: В – ширина и Н – толщина лицевой поверхности; В' – ширина по низу;

Н' – полная толщина. Допускается по согласованию с потребителем изготовление изделий

с другими номинальными размерами.

1.2.4. Предельные отклонения от номинальных размеров пиленных изделий не должны превышать, мм:

– по длине и ширине:

для размеров до 600 мм±1

для размеров св. 600 мм±2

– по толщине:

для размеров св. 30 до 50 мм

из мрамора±2

из др. пород±3

для размеров св. 50 мм всех видов пород±3

1.2.5. Предельные отклонения от номинальных размеров колотых изделий не должны превышать, мм:

– по длине и ширине:

для полированной, гладкой матовой, шлифованной фактур ...±3

для термообработанной, точечной, "скала" и др. фактур ...±5

– по толщине:

для полированной, гладкой матовой, шлифованной фактур...±3

для термообработанной, точечной, "скала" и др. фактур .±10

1.2.6. Изделия должны изготавливаться прямоугольной или квадратной формы.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление криволинейных изделий

по заказной спецификации, а также изделий с фаской шириной до 5 мм, крепежными отверстиями и пазами.

1.2.7. Отклонение от прямого угла пиленных изделий на 1 м длины граней не должно превышать ±1 мм.

1.2.8. Отклонение от прямого угла колотых изделий на 1 м длины граней, в зависимости от фактуры

лицевой поверхности,

не должно превышать, мм:

для полированной, гладкой матовой, шлифованной фактур±2

для термообработанной, точечной, "скала" и др. фактур±3

1.3. Характеристики

Примечание. Допускается применение травертина, туфа и известняка –

ракушечника с прочностью, Мпа, не менее:

30 – для плит накрывных и ступеней;

50 – для плит подоконных.

1.3.2. Фактура лицевой поверхности изделий, в зависимости от способа обработки,

должна соответствовать указанной ниже: полированная – с зеркальным блеском, четким отражением предметов,

без следов обработки предыдущей операции;

гладкая матовая (лощеная) – без следов обработки предыдущей операции и с полным выявлением рисунка камня;

шлифованная – равномерно шероховатая со следами обработки,

получаемыми 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; точечная (бучердованная) – равномерно шероховатая

с высотой неровностей рельефа до 5 мм; "скала" – околотая с высотой неровностей рельефа

от 50 до 200 мм без следов инструмента.

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

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	00000	Лист