Общество с ограниченной ответственностью «Торговый Дом Дикарт»
(ООО «Торговый Дом Дикарт»)

ОКПД2 23.69.11.000

Группа Ж35
(ОКС 97.195)

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Торговый Дом Дикарт»
_____ Серебренников О. Н.
«___» _____ 2025 г.

ИЗДЕЛИЯ ЛЕПНОГО ДЕКОРА ИЗ СТЕКЛОФИБРОГИПСА

Технические условия

ТУ 23.69.11-003-17642174-2025

Введены впервые

Дата введения в действие
«18» апреля 2025 г.

РАЗРАБОТАНО
ООО «Торговый Дом Дикарт»

г. Москва
2025

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

Содержание

ВВЕДЕНИЕ 3
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ 3
2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ 7
3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ 8
4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ 8
5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ 10
6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ 11
7. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ, РЕМОНТА 11
8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ 11
ПРИЛОЖЕНИЕ А 12
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ 13

ВВЕДЕНИЕ

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на изделия лепного декора из стеклофиброгипса (далее по тексту – Изделие), предназначенные для строительства, внутренней отделки, а также при реставрации и воссоздания гипсового архитектурно-лепного декора.

Продукция выпускается в следующих наименованиях:

- Карнизы гладкие;
- Карнизы световые и шторные;
- Карнизы с рисунком;
- Розетки потолочные;
- Молдинги;
- Фризы;
- Порезки;
- Декоративные рамки;
- Углы;
- Средники;
- Декоративные камины;
- Декоративные порталы;
- 3D панели;
- Панно;
- Кронштейны;
- Скульптуры и ниши;
- Кариатиды;
- Колонны;
- Пилястры;
- Плинтуса;
- Индивидуальные изделия из стеклофиброгипса.

Пример записи при заказе изделия:

«Декоративные камины. ТУ 23.69.11-003-17642174-2025».

Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в данных технических условиях, приведен в приложении А.

Технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ 2.114.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и конструкторской документации, утверждённой в установленном порядке.

1.2. Основные размеры и параметры продукции

1.2.1. Физико-механические показатели представлены в таблице 1.

Таблица 1

Параметр	Значение
Степень помола, остаток на сите размерами ячеек в свету 0,2 мм, % не более	1
Плотность, кг/м3	не менее 1 400
Коэффициент размягчения	не более 0,41
Паропроницаемость, мг(м.ч.Па)	не менее 0,15
Сроки схватывания, мин.: начало, не ранее: конец, не позднее	 4,5 20

1.2.2. Изделия не должны иметь на лицевой поверхности видимых повреждений: сколов ребер и углов, трещин, раковин.

1.2.3. Изделия должны быть чистыми.

1.2.4. Продукция является не токсичной. Не содержит вредных веществ.

1.2.5. Удельная эффективная активность естественных радионуклидов в гипсовых вяжущих не должна превышать предельных значений, установленных ГОСТ 30108.

1.2.6. Допускаемые отклонения размеров изделий от заданных параметров не должны превышать допустимых значений, указанных в Таблице 2:

Таблица 2

Наименование показателя	**Характеристика**
На 1 (один) м. погонный, либо одно изделие (элемент):	+До
- отклонение по длине, мм	+/- 3,0
- отклонение по ширине, мм	+/- 3,0
- отклонение по толщине, мм	+/- 3,0
- отклонения Изделий по длине (необходимый запас для торцовки при монтаже), см	+/- 3,0-4,0

1.3. **Требования к конструкции**

1.3.1. Конструкция изделия должна быть надежной в течение предусмотренного технической документацией срока службы, обеспечивать безопасность при изготовлении, монтаже и эксплуатации.

1.3.2. Временные отступления непринципиального характера от конструкторской документации, не уменьшающие прочности и устойчивости, не ухудшающие товарного вида изделия, допускаются в каждом отдельном случае по письменному разрешению директора или главного инженера предприятия-изготовителя.

1.3.3. Все отступления от конструкторской документации при изготовлении опытного образца допускаются только по согласованию с разработчиком конструкторской документации.

1.3.4. Изменения в конструкторскую документацию, предлагаемые в целях улучшения конструкций, повышения эксплуатационных качеств, упрощения технологии изготовления, уменьшения массы, стоимости и т.д., если это влечет за

собой принципиальное изменение конструкции или характеристик (параметров), могут вноситься только по согласованию с держателем подлинника документа.

1.3.5. Модернизация, модификация и совершенствование изделия должны выполняться в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

1.3.6. Все материалы, применяемые для изготовления изделия, должны соответствовать требованиям стандартов или настоящих технических условий.

1.3.7. Соответствие применяемых материалов стандартам или техническим условиям должно подтверждаться сертификатами предприятия-поставщика. При отсутствии сертификатов или при недостаточном количестве необходимых данных в них материал может быть использован для производства продукции после проведения дополнительных испытаний, необходимых для установления соответствия материала требованиям или техническим условиям.

1.3.8. Изготовление, доработка изделия и его элементов должны выполняться специализированным предприятием или организацией, имеющими технические средства и оборудование, необходимые для качественного выполнения работ.

1.3.9. На лицевых поверхностях изделий не допускаются жировые и ржавые пятна.

1.4. Требования к гипсовой вяжущей

1.4.1. Гипсовые вяжущие, должны соответствовать дополнительным требованиям, указанным в таблице 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Значение
Объемное расширение, %, не более	0,2
Примеси, не растворимые в соляной кислоте, %, не более	1,0
Содержание металло-примесей в 1 кг гипса, мг, не более	8
Водопоглощение, %, не менее	22

1.4.2. Минимальный предел прочности каждой марки гипсового вяжущего должен соответствовать значениям, приведенным в таблице 4.

Таблица 4

Марка гипсового вяжущего	Предел прочности образцов-балочек в возрасте 2 ч, МПа, не менее	
	при сжатии	при изгибе
Изделия из стеклофиброгипса	16	3,0

1.5. Требования к материалам и покупным изделиям

1.5.1. Детали и сборочные единицы изделия должны быть изготовлены по утвержденной технической документации, приняты представителем ОТК, покупные изделия должны иметь сертификат предприятия-изготовителя.

1.5.2. Для изготовления продукции используют гипс (ГВВС-16), стеклянную фибру различной длины (ТУ 20.60.11-001-45592529-2019).

1.5.3. Материалы, идущие на изготовление деталей, по химическому составу и механическим свойствам должны соответствовать маркам, указанным в конструкторской и технической документации и сертификатах.

1.5.4. Стандартизованные, нормализованные и заимствованные детали и сборочные единицы должны соответствовать Государственным стандартам или согласованной технической документации на поставку.

1.5.5. Материалы и покупные изделия, изделия, в том числе материалы зарубежного производства, должны иметь сертификаты соответствия или другие документы, подтверждающие их качество и безопасность.

1.5.6. Качество и основные характеристики материалов и комплектующих должны подтверждаться документами о качестве или сертификатами соответствия, выданными в установленном порядке.

1.5.7. Транспортирование и хранение материалов должны проводиться в условиях, обеспечивающих сохранность от повреждений, а также исключающих возможность подмены.

1.5.8. Перед использованием материалы и компоненты должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленным на предприятии-изготовителе, исходя из требований ГОСТ 24297.

1.6. **Комплектность**

1.6.1. Комплектность определяется по согласованию изготовителя и потребителя. В комплект поставки должна входить техническая документация, в том числе Договор, Спецификация, Акт приемки.

1.6.2. Элементы изделий, указанные в настоящих технических условиях, могут заказываться и поставляться отдельно, в комплекте со своими узлами и деталями, снятыми с целью их сохранности при транспортировке.

1.7. **Маркировка**

1.7.1. Маркировка продукции должна быть понятной, легко читаемой, достоверной и не вводить в заблуждение потребителей. Надписи, знаки, символы должны быть контрастными фону, на который нанесена маркировка. Способ нанесения маркировки должен обеспечивать ее сохранность в течение всего срока годности продукции при соблюдении установленных изготовителем условий хранения и эксплуатации.

1.7.2. Маркировка должна содержать:

- наименование предприятия-изготовителя и товарный знак;
- марка и модель изделия;
- обозначение настоящих технических условий;
- масса;
- дата изготовления (месяц, год).

1.7.3. Маркировка выполняется на русском языке, а при поставке за пределы

РФ на русском и на языке заказчика, оговоренном в контракте (документе его заменяющим).

1.7.4. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

1.8. Упаковка

1.8.1. Способ крепления изделия в транспортном средстве - по усмотрению предприятия-изготовителя. Крепление должно исключать повреждение оборудования при транспортировании.

1.8.2. Продукция поставляется без упаковки.

1.8.3. Маркировка транспортной тары - по ГОСТ 14192.

1.8.4. Техническая и товаросопроводительная документация должна быть упакована в пакет из полиэтиленовой пленки в соответствии с требованиями Технического Регламента Таможенного Союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки», или поставляться без упаковки по согласованию с заказчиком.

1.8.5. Каждая поставка должна сопровождаться упаковочным листом и эксплуатационными и товаросопроводительными документами, упакованными в пакет из полиэтиленовой пленки.

1.8.6. При отгрузке изделий в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности упаковка должна производиться с учетом требований ГОСТ 15846.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Изделие должно соответствовать требованиям безопасности при изготовлении, монтаже, эксплуатации, ремонте, транспортировании и хранении.

2.2. Конструкция изделия должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003 и требованиям настоящих технических условий.

2.3. При изготовлении изделия необходимо руководствоваться правилами охраны труда - инструкциями, разработанными и утвержденными в установленном порядке.

2.4. К проведению работ, связанных с эксплуатацией, обслуживанием и ремонтом изделия, допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие обучение и аттестацию по правилам техники безопасности, а также инструктаж на рабочем месте по безопасному обслуживанию изделия.

2.5. Изделия должны укомплектовываться эксплуатационной документацией, содержащей меры безопасности (правила), предотвращающие возникновение аварийных ситуаций.

2.6. В процессе производства изделия и монтажа условия на рабочих местах должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.2.033.

2.7. Выполнение требований охраны труда должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ. Все работающие должны пройти обучение безопасности труда.

2.8. Требования к пожарной безопасности - по ГОСТ 12.1.004.

3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

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

– неорганизованного сжигания и захоронения отходов материалов на территории предприятия-изготовителя или вне его;

– произвольной свалки их в не предназначенных для этих целей местах.

3.2. Утилизация отходов материалов - по СанПиН 2.1.3684.

3.3. Отходы и брак, образующиеся при изготовлении деталей, подлежат вывозу на полигоны ТБО.

Допускается утилизацию отходов материалов осуществлять на договорной основе с организацией, имеющей лицензию на утилизацию отходов.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Предприятие-изготовитель изделия обязано применять такие виды и объемы контроля своей продукции, которые бы гарантировали выявление недопустимых дефектов, ее высокое качество и надежность в эксплуатации. При этом объем контроля должен соответствовать требованиям конструкторской и технологической документации на изделие и настоящих ТУ. Приемку осуществляют на основе документированных результатов:

– входного контроля покупных изделий и материалов;

– операционного контроля, выполняемого в процессе производства;

– приемосдаточных испытаний партии готовых изделий;

– периодических испытаний изделий.

4.2. Изготовленные детали, сборочные единицы изделия должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

4.3. Комплектующие изделия, сырье, материалы, полуфабрикаты для изготовления изделия должны быть:

– приняты ОТК предприятия-изготовителя и иметь документ, удостоверяющий их качество;

– проверены входным контролем по ГОСТ 24297 на соответствие качества требованиям, установленным в стандартах, технических условиях и договорах.

– сертификационные испытания.

4.4. Проверка размеров и параметров деталей, сборочных единиц в целом при приемке и испытаниях должна производиться с помощью приборов и аппаратов, прошедших государственную или ведомственную поверку и признанных годными. Точность измерений параметров при испытаниях по ГОСТ 29266.

4.5. Если хотя бы одна из проверенных деталей бракуется, приемку проводят на удвоенном количестве образцов. При обнаружении брака приемке подвергают все детали партии.

4.6. Индивидуально изготовляемые детали и сборочные единицы для

изделия подвергают 100 %-ной приемке.

4.7. Количество проверяемых деталей при приемке устанавливается предприятием-изготовителем и указывается в технологической или нормативной документации.

4.8. При несоответствии деталей, сборочных единиц для изделия в целом требованиям конструкторской документации они бракуются.

4.9. Решение об окончательном или исправимом браке принимается отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

4.10. Если при повторной приемке деталей и сборочных единиц вновь обнаружится несоответствие требованиям конструкторской документации, то они бракуются окончательно.

4.11. Приемка наиболее ответственных сборочных единиц для изделия, перечень которых определяет отдел технического контроля, и сборочных единиц, изготовляемых по кооперации, должна оформляться приемочным актом.

4.12. Приемка и контроль деталей и сборочных единиц для изделия должны производиться в соответствии с требованиями чертежей, технологического процесса и ТУ.

4.13. Покупные изделия и сборочные единицы для изделия, изготовляемые по кооперации, прошедшие приемку, испытания и обкатку на предприятиях-изготовителях, устанавливают на механизм без дополнительных испытаний. При необходимости допускается введение входного контроля покупных изделий и сборочных единиц.

4.14. Каждый изготовленный элемент изделия на предприятии-изготовителе должен подвергаться приемо-сдаточному испытанию, которое включает проверку:

- габаритных и присоединительных размеров;
- прочности;
- качества поверхности;
- комплектности сопроводительной документации;
- маркировки;
- упаковки.

4.15. К приемке предъявляются изготовленные детали согласно конструкторской документации на изготовление изделия.

4.16. Средства контроля должны проходить метрологическую проверку в соответствии с требованием НД.

4.17. Изделие должно быть подвергнуто следующим видам испытаний:

- приёмо-сдаточные испытания;
- периодические испытания;
- сертификационные испытания.

4.18. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждый готовый серийно выпускаемый вид изделия на основании данных входного, операционного контроля.

4.19. Приемо-сдаточный контроль каждого изделия выполняют по параметрам, приведенных в таблице 5.

Таблица 5

Наименование контролируемого параметра	Вид контроля
Документы о входном и операционном контроле	Проверка наличия документов и данных о соответствия контролируемых параметров требованиям НД
Геометрические параметры готового изделия	Измерение
Внешний вид изделия	Визуальный

4.20. Периодическим испытаниям подвергают одно из серийно выпускаемых изделий не реже одного раза в три года. Допускается, в обоснованных случаях, результаты периодических испытаний использовать для сертификации продукции.

4.21. Объём испытаний — по программе предприятия-изготовителя, утверждённой в установленном порядке.

4.22. Сроки проведения периодических испытаний определяются стандартами.

4.23. При обнаружении во время периодических испытаний каких-либо дефектов они должны быть устранены, а испытания, выявившие дефекты, повторены.

4.24. Результаты периодических испытаний должны оформляться протоколом. Результаты испытаний считают положительными, изделие выдержавшим испытания, если оно испытано в полном объеме и последовательности, которые установлены в настоящих технических условиях и конструкторской документации для проводимого вида испытаний, и соответствуют требованиям настоящих технических условий и конструкторской документации, проверяемым при этих испытаниях.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Требования безопасности при проведении испытаний — по ГОСТ 12.3.002.

5.2. Контроль качества поверхностей должен проводиться путем визуального осмотра.

5.3. Проверку геометрических размеров производят универсальным или специальным измерительным инструментом, в том числе с помощью линейки по ГОСТ 8026, штангенциркуля по ГОСТ 166, угольника по ГОСТ 3749, рулетки по ГОСТ 7502.

5.4. Масса изделия определяется взвешиванием на весах по ГОСТ Р 53228.

5.5. Удельную эффективную активность естественных радионуклидов определяют по ГОСТ 30108.

5.6. По результатам испытаний оформляют протокол испытаний, в который заносят следующие данные:

- дату проведения испытаний;
- фамилию, инициалы лица, проводившего испытания;
- обозначение настоящих технических условий;
- данные относительно условий испытаний (например, температуру

окружающей среды);

– подробные сведения относительно испытуемого оборудования (например, классификация, тип, если имеется);

– результаты испытаний.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Изделия следует транспортировать всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2. При транспортировании, погрузке, выгрузке и хранении изделий должна обеспечиваться их сохранность от повреждений. При погрузочно-разгрузочных работах должны быть соблюдены правила безопасности, установленные ГОСТ 12.3.009.

6.3. Поверхность, на которой будут размещаться изделия во время транспортировки должна быть ровной.

6.4. Сбрасывать продукцию запрещается.

6.5. Запрещается хранить изделия в помещениях, содержащих примеси агрессивных паров или газов.

7. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ, РЕМОНТА

7.1. Изделия должны эксплуатироваться в условиях, предусмотренных монтажными проектами.

7.2. Изделия должны соответствовать в части монтажа требованиям инструкций по монтажу, утвержденным в установленном порядке.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие продукции или отдельных изделий требованиям настоящих технических условий, при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования, хранения и правил монтажа.

8.2. Гарантийный срок – 24 месяца.

8.3. Гарантии не распространяются на повреждения вследствие вандализма, хищения, наезда транспортных средств, некачественной перевозки транспортной компанией.

8.4. Изготовитель не принимает претензий на комплектность и качество изделия после его поставки (продажи) потребителю по истечению суток.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(Обязательное)

ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНЫ ССЫЛКИ В ТУ

Таблица А.1

Обозначение НД	Наименование НД
ТР ТС 005/2011	Технический регламент таможенного союза "О безопасности упаковки". Утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 г. № 769
ГОСТ Р 53228-2008	Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования.
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.033-78	Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.3.002-75	Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов.
ГОСТ 166-89	Штангенциркуль. Технические условия.
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90. Технические условия.
ГОСТ 7502-77	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия.
ГОСТ 15846-2002	Продукция, отправляемая в районы крайнего севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 24297-2013	Входной контроль продукции. Основные положения
ГОСТ 29266-91	Краны грузоподъемные. Требования к точности измерений параметров при испытаниях
ГОСТ 30108-94	Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов
СанПиН 2.1.3684-21	Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению населения, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номера страниц				Всего страниц после внесения изменения	Информация о поступлении изменения (номер сопроводительного документа)	Подпись лица, которое внесло изменения	Фамилия этого лица и дата внесения изменения
	заменённых	новых	изъятых	изменённых				

Всего прошито, пронумеровано и скреплено печатью

13 (Тринадцать) листов
цифрами *прописью*

Должность Генеральный директор

Подпись _____ Ю.Л. Серебренников

«18» апреля 2025 г.

М.П. Торговый Дом "Дикарт"