



Общество с ограниченной ответственностью
«СВЕЗА Уральский»

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ,
ОБЛИЦОВАННЫЕ ПЛЕНКАМИ НА
ОСНОВЕ ТЕРМОРЕАКТИВНЫХ ПОЛИМЕРОВ**

Технические условия

СТО 72199510-002-2018

р.п. Уральский

2018г.

Предисловие

Цели и задачи разработки, а также использование стандартов организаций в РФ установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании» и Федеральным законом от 29 июня 2015 г.

№ 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации».

Правила разработки и оформления установлены ГОСТ Р 1.0-2012 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения» и ГОСТ Р 1.4-2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения», с учетом ГОСТ Р 1.5-2012 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты национальные. Правила построения, изложения, оформления и обозначения».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Обществом с ограниченной ответственностью «СВЕЗА-Уральский»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом директора филиала «Уральский» ООО «СВЕЗА-Лес» от «25» Февраля 2018 г. № ОРД-П/5200-19-000048

3 СОГЛАСОВАН с Директором по продажам и маркетингу ООО «СВЕЗА-Лес» Р.А. Музыка «05» Февраля 2018 г.

4 Стандарт подготовлен на основе применения ГОСТ 32289-2013 «Плиты древесно-стружечные, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров. Технические условия»

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

6 ПОЛУЧЕНО ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ от Эксперта в области подтверждения соответствия продукции деревообработки, Руководителя Органа по сертификации НП «Фантест» - члена технического комитета по стандартизации ТК 121 Третьяковой Е.Ю. от «11» Декабря 2018г.

Настоящий стандарт может быть использован для работы только с письменного разрешения ООО «СВЕЗА Уральский»

Содержание

1	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	4
2	НОРМАТИВНЫЕ СЫЛКИ	4
3	КЛАССИФИКАЦИЯ И РАЗМЕРЫ	3
4	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	5
5	ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.....	8
6	ПРАВИЛА ПРИЕМКИ.....	8
7	МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ	10
8	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	12
9	ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	12
	ПРИЛОЖЕНИЕ А.....	13
	ПРИЛОЖЕНИЕ Б.....	15
	ПРИЛОЖЕНИЕ В.....	16
	ПРИЛОЖЕНИЕ Г.....	17
	БИБЛИОГРАФИЯ	19

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ,
ОБЛИЦОВАННЫЕ ПЛЕНКАМИ НА
ОСНОВЕ ТЕРМОРЕАКТИВНЫХ ПОЛИМЕРОВ**
Технические условия**PARTICLE BOARDS FACED WITH FILMS BASED ON
THERMOSETTING POLYMERS**
Technical specifications

Дата введения – « 1 » Марта 2019г.**1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт организации (далее - стандарт) распространяется на плиты древесно-стружечные, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров (далее - плиты), предназначенные для производства мебели и других товаров народного потребления, использования в качестве конструктивных отделочных материалов в строительстве, в машиностроении и радиоприборостроении, в условиях, защищенных от увлажнения.

2 НОРМАТИВНЫЕ СЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.2.003-91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.042-88 Система стандартов безопасности труда. Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.009-83 Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание

ГОСТ 17.2.3.02-2014 Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 61-75 Кислота уксусная. Технические условия

ГОСТ 577-68 Индикатор часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

ГОСТ 1012-2013 Бензины авиационные. Технические условия

ГОСТ 2768-84 Ацетон технический. Технические условия

ГОСТ 3749-77 Угольники поверочные 90°. Технические условия. Допуски углов

ГОСТ 6709-72 Вода дистиллированная. Технические условия

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 10632-2014 Плиты древесно-стружечные. Технические условия

ГОСТ 10634-88 Плиты древесно-стружечные. Методы определения физических свойств

ГОСТ 10635-88 Плиты древесно-стружечные. Методы определения предела прочности и модуля упругости при изгибе

ГОСТ 10636-90 Плиты древесно-стружечные. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты

ГОСТ 10636-2018 Плиты древесно-стружечные и древесноволокнистые. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты

ГОСТ 11358-89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 17299-78 Спирт этиловый технический. Технические условия

ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 23234-2009 Плиты древесно-стружечные. Метод определения удельного сопротивления нормальному отрыву наружного слоя

ГОСТ 20400-2013 Продукция мебельного производства. Термины и определения

ГОСТ 24053-80 Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности

ГОСТ 25336-82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры

ГОСТ 25706-83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

ГОСТ 27326-87 Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения твердости защитно-декоративных покрытий царапанием

ГОСТ 27627-88 Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения стойкости защитно-декоративных покрытий к пятнообразованию

ГОСТ 27680-88 Плиты древесно-стружечные и древесноволокнистые. Методы контроля размеров и формы

ГОСТ 27820-88 Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения стойкости защитно-декоративных покрытий к истиранию

ГОСТ 28498-90 Термометры жидкостные стеклянные. Общие технические требования. Методы испытаний

ГОСТ 30255-2014 Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах

ГОСТ 32155-2013 Плиты древесные и фанера. Определение выделения формальдегида методом газового анализа

ГОСТ 32289-2013 Плиты древесно-стружечные, облицованные плёнками на основе терморезактивных полимеров. Технические условия

П р и м е ч а н и е – при пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте национального органа РФ по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 КЛАССИФИКАЦИЯ И РАЗМЕРЫ

3.1 Классификация

3.1.1 По физико-механическим свойствам плиты подразделяют на два типа – Р1 и Р2.

3.1.2 По выделению формальдегида плиты подразделяют на два класса эмиссии Е1 и Е2.

3.1.3 В зависимости от показателей внешнего вида покрытия плиты подразделяют на три сорта – I; II; III.

3.1.4 Плиты могут иметь поверхности различных сортов покрытия на лицевой и оборотной пласти. По требованию потребителя плиты могут иметь одну облицованную пласт.

3.1.5 Сорт плиты обозначают дробью, где в числителе указывают сорт покрытия лицевой пласти, а в знаменателе – сорт покрытия оборотной пласти. Для плит с одной облицованной пластью сорт покрытия обозначают дробью с представлением в знаменателе прочерка.

3.1.6 В зависимости от фактуры поверхности покрытия подразделяют на гладкие (Г) и рельефные (Р).

Рельефная фактура может быть двух видов: поры дерева (Д) или шагреня (Ш).

3.1.7 Характеристику покрытий плит, указанную в п.п.3.1.6 устанавливают в спецификации потребителя в соответствии с договором поставки.

3.2 Размеры

3.2.1 Номинальные размеры плит должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Длина		Ширина		Толщина*	
Номиналь- ная	Предельное отклонение	Номиналь- ная	Предельное отклонение	Номиналь- ная	Предельное отклонение
3500	±5	1750	±5	От 13 до 25 с градацией через 1 мм	±0,3
*Как в пределах одной плиты, так и между плитами Примечание – По согласованию с потребителем допускается выпускать плиты другой длины, ширины и толщины, не установленные в настоящей таблице.					

3.2.2 Отклонение от прямолинейности кромок плит не должно быть более 2,0 мм на один погонный метр.

3.2.3 Отклонение от перпендикулярности кромок плит не должно быть более 2,0 мм на один погонный метр.

Перпендикулярность кромок может определяться разностью длин диагоналей пласти, которая не должна быть более 0,2 % длины плиты.

3.3 Условное обозначение плит должно содержать:

- сочетание сортов пластей;
- тип плиты;
- класс эмиссии формальдегида;
- фактура поверхности (вид фактуры);
- номинальные размеры плиты (длина, ширина, толщина) в мм;
- обозначение настоящего стандарта.

Примеры условного обозначения:

Плиты древесно-стружечные, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров, с покрытием I сорта на лицевой и оборотной пластях, с гладкой фактурой поверхности (Г), типа плиты (P2), класса эмиссии формальдегида E1, длиной 3500мм, шириной 1750мм, толщиной 16мм:

*Плиты древесно-стружечные I/I Г P2 E1 3500×1750×16 ГОСТ 10632
СТО 72199510-002-2018*

Плиты древесно-стружечные, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров, с качеством покрытия I сорта на лицевой пластине и II сорта на оборотной пластине, вида фактуры поверхности поры дерева (Д), типа плиты (P1), класса эмиссии формальдегида E2, длиной 3500мм, шириной 1750мм, толщиной 22мм:

*Плиты древесно-стружечные I/II Д P1 E2 3500×1750×22 ГОСТ 10632
СТО 72199510-002-2018*

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Характеристики.

4.1.1 Для производства плит применяют:

- плиты древесно-стружечные по ГОСТ 10632 типа Р1 или Р2, первого сорта, шлифованные, с мелкоструктурной или обычной поверхностью, класса эмиссии формальдегида Е1 или Е2.

Допускается применять древесно-стружечные плиты по технической документации, соответствующие по качеству плитам указанных типов;

- пленки декоративные на основе термореактивных полимеров по нормативной и/или технической документации.

4.2 На поверхности облицованных плит не допускаются дефекты обработки, превышающие ограничения, установленные в Приложении А.

Перечень дефектов покрытий облицованных плит приведен в Приложении Б.

4.3 Физико-механические показатели качества плит должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для плит типа / номинальной толщины, мм			
	Р1		Р2	
	Св. 13 до 20 включ.	Св. 20 до 25 включ.	Св. 13 до 20 включ.	Св. 20 до 25 включ.
1. Предел прочности при изгибе, МПа, не менее:	12,0	12,0	14,0	14,0
2. Модуль упругости при изгибе, МПа, не менее:	Не нормируется		1600	1500
3. Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, МПа, не менее:	0,25	0,20	0,35	0,30
4. Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, МПа, не менее:	0,80			
5. Покоробленность, мм, не более: - для плит с двухсторонней облицовкой - для плит с односторонней облицовкой	2,0 Не нормируется		1,2 Не нормируется	
6. Твердость защитно-декоративного покрытия: - по ГОСТ 27326 при массе груза 1,5 Н (метод 1), мкм, не более - по приложению Ж настоящего стандарта, Н, не менее	100,0 1,5		80,0 2,0	

Продолжение таблицы 2

7. Гидротермическая стойкость покрытия	Допускается незначительное изменение внешнего вида покрытия
8. Стойкость покрытия к повышенной температуре воздуха	Не допускается изменение внешнего вида покрытия
9. Термическая стойкость покрытия	Не допускается изменение внешнего вида покрытия
10. Стойкость покрытия к истиранию, обороты, не менее	65
11. Стойкость покрытия к пятнообразованию	Не допускается изменение внешнего вида покрытия
Примечания	
1 Показатель «гидротермическая стойкость» контролируют (по требованию потребителя) только для элементов мебели, подвергающихся воздействию водяного пара.	
2 Показатели пунктов 6-11 выбирают по согласованию изготовителя с потребителем.	

4.4 Предельно-допустимые нормы выделения формальдегида в воздух, для классов эмиссии E1 и E2 не должны превышать значений, указанных в таблице 3. Применение плит различных классов эмиссии формальдегида приведено в Приложении В настоящего стандарта.

Таблица 3

Класс эмиссии	Метод испытания	Норма выделения формальдегида
E1	Камерный метод, мг/м ³ воздуха	До 0,124
	Газоаналитический метод, мг/м ² *ч	До 3,5 включ. или менее 5,0 в течение 3 дней после изготовления
E2	Камерный метод, мг/м ³ воздуха	Св. 0,124 до 0,3
	Газоаналитический метод, мг/м ² *ч	Св. 3,5 до 8,0 включ. или от 5,0 до 12,0 в течение 3 дней после изготовления

4.5 Учет плит производят в квадратных метрах с точностью до 0,001м². Объем сформированных пакетов плит и объем партии – с точностью до 0,001м². Площадь листа плиты учитывают с точностью до 0,001м², площадь листов в партии – с точностью до 0,001м².

4.6 Маркировка

4.6.1 Маркировка наносится непосредственно на торец плиты и/или ярлык (этикетку) упаковку и/или в товаротранспортной документации методом контактной печати или в виде четкого штампа темным красителем.

4.6.2 Маркировка, наносимая на торец каждой плиты должна содержать:

- условное обозначение плиты-основы;
- дату изготовления (число, месяц, год) плиты-основы;

- сорт;
- номер смены;
- наименование и/или товарный знак предприятия – изготовителя;
- артикул декора (при необходимости).

4.6.3 Маркировка упакованных пакетов производится этикетками.

Надписи наносятся на русском языке. Содержание надписей:

- торговая марка;
- наименование продукта;
- геометрические размеры и толщина плиты;
- сорт плиты;
- тип плиты;
- наименование и артикул декора;
- вид фактуры;
- количество листов в пачке;
- класс эмиссии;
- дата облицовывания плиты;
- номер смены;
- наименование и адрес изготовителя;
- документ, по которому изготавливается плита;
- знаки сертификации, декларирования и отметка технического контроля;
- манипуляционные знаки: «Боится сырости» и «Крюками не брать»;
- штрих код - при наличии терминала сбора данных (сканера).

Транспортная маркировка (манипуляционные знаки) - по ГОСТ 14192.

4.6.4 Плиты должны сопровождаться документом о качестве, содержащем информацию об основных характеристиках продукции по результатам проведенных испытаний с указанием нормативных документов, по которым они установлены, и/или подтверждение продукции требованиям настоящего стандарта.

4.7 Упаковка плит

4.7.1 Плиты формируют в транспортные пакеты. В пакеты укладывают плиты одного типа, размера, толщины, вида фактуры поверхности, наименования декора и артикула, сорта, класса эмиссии формальдегида.

4.7.2 Транспортные пакеты формируют с применением верхней и нижней обложек. В качестве обложек используют любой материал, предохраняющий продукцию от механических и атмосферных воздействий. Допускается использовать некондиционную древесно-стружечную плиту. Размеры верхней и нижней обложек должны быть не менее размеров упаковываемых плит.

По согласованию с потребителем допускается использовать полиэтиленовую пленку для упаковки пакетов.

4.7.3 Высоту сформированного транспортного пакета устанавливают с учетом характеристик грузоподъемных механизмов и, грузоподъемности транспортных средств.

4.7.4 Упаковка плит должна обеспечивать возможность транспортирования плит в пакете без смещения и рассыпания, а также обеспечивающей целостность и сохранность её при транспортировке.

4.7.5 Упаковывание плит производится в соответствии с технологической или нормативной документацией, действующей на предприятии-изготовителе.

Допускается применение различных видов упаковки.

5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

5.1 Плиты изготавливают с применением материалов и компонентов, разрешенных для их применения органам санитарно-эпидемиологического надзора России.

5.2 Содержание вредных химических веществ, выделяемых при эксплуатации изделий из плитки в воздух жилых помещений и общественных зданий не должно превышать требования [1], [2], [3].

5.3 К производству плитки допускаются лица не моложе 18 лет и не имеющие медицинских противопоказаний. Медосмотры проводятся в соответствии с действующими приказами Минздрава РФ.

5.4 Лица, связанные с изготовлением плитки, должны быть обеспечены в соответствии с действующими нормативами средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011

5.5 Производство плит должно отвечать требованиям безопасности по ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.005, ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.042, ГОСТ 12.4.009.

5.6 Выбросы в атмосферу вредных веществ при производстве плит не должны превышать норм допустимых выбросов, установленных в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02 и нормативными документами органов санитарно-эпидемиологического надзора России.

5.7 Значение удельной активности цезия 137 в плитке не должно превышать гигиенические нормативы, установленные в требованиях [4].

5.8 Состав стандартной плитки не содержит сырья, материалы и компоненты, классифицируемые, как опасные отходы.

5.9 Плитка имеет, как правило, длительный срок службы, и существует несколько способов её утилизации. Утилизация плитки должна производиться с учетом предписаний по утилизации действующего законодательства разных стран.

6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1 Плитки предъявляют к приемке партиями. Партией считают определенное количество плит одного типа, размера, толщины, сорта, вида фактуры поверхности, вида декора и артикула, класса эмиссии формальдегида, изготовленных по одному технологическому режиму за ограниченный период времени, и оформленное одним документом о качестве.

6.2 Отбор плит для контроля внешнего вида и размеров производят по ГОСТ 18321 методом случайного отбора «вслепую».

6.3 При проверке размеров по п. 3.2.1, отклонение от прямолинейности кромок по п. 3.2.3, отклонение от перпендикулярности кромок по п. 3.2.4, дефектов на поверхности плит по п. 4.2 от каждой партии отбирают плитки в количестве, указанном в таблице 4.

Таблица 4

Объем партии, шт.	Объем выборки при проверке, шт.		Количество плит в выборке, при котором партия принимается, шт., не менее	
	Длины, ширины, толщины, перпендикулярности и прямолинейности кромок	Внешнего вида покрытия	Длины, ширины, толщины, перпендикулярности и прямолинейности кромок	Внешнего вида покрытия
До 500	8	13	7	11
От 501 по 1200	13	20	11	17
От 1201 по 3200	13	32	11	27

Примечание – определение объема выборки для п.п. 6-11 таблицы 2 – по согласованию изготовителя с потребителем

6.4 Для определения физико-механических показателей из партии отбирают одну плиту.

6.5 Предел прочности при изгибе, модуль упругости, предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя и покоробленность, (пункты 1-5 таблицы 2) контролируют для каждой толщины не реже одного раза в неделю.

6.6 Твердость защитно-декоративного покрытия, гидротермическая стойкость покрытия, стойкость покрытия к повышенной температуре воздуха, термическую стойкость покрытия, стойкость к истиранию и пятнообразованию (пункты 6-11 таблицы 2), а также выделение формальдегида камерным методом определяют не реже одного раза в год, а также при изменении технологических процессов производства и при изменении применяемых материалов.

6.7 Для контроля выделения формальдегида отбирают одну плиту от любого объема выборки. Выделение формальдегида из плиты газоаналитическим методом определяют не реже одного раза в 7 дней, а также при изменении технологических процессов производства и при изменении применяемых материалов.

6.8 Результаты физико-механических испытаний партии плиты, изготовленной по ГОСТ 10632, допускается распространять на плиту, облицованную пленками, произведенную из той же партии.

6.9 Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта и принимают, если:

– по показателям: покоробленность, предел прочности при изгибе, предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты и удельное сопротивление при нормальном отрыве покрытия – среднеарифметическое значение

по всем образцам каждого показателя не более (менее) нормы, указанной в таблице 2;

– результаты контроля размеров, прямолинейности и перпендикулярности кромок, соответствуют требованиям, установленным в таблицах 1, 4 и пп.3.2.2 и 3.2.3;

– результаты внешнего вида покрытия соответствуют требованиям Приложения А;

– выделение формальдегида из плиты соответствуют нормам, установленным в таблице 3.

7 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

7.1 Внешний вид плит контролируют визуально без применения увеличительных приборов при освещенности не ниже 1000 лк. Источником света может быть либо рассеянный дневной, либо рассеянный искусственный свет.

7.2 Сорт покрытия определяют в соответствии с требованиями Приложения А.

7.3 Длину и ширину плит измеряют параллельно кромкам на расстоянии от 50 до 100 мм от них металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с погрешностью не более 1 мм. За результат принимают каждое измерение длины и ширины.

7.4 Толщину плит проверяют толщиномером по ГОСТ 11358 или другим измерительным инструментом, обеспечивающим погрешность измерения не более $\pm 0,1$ мм.

Измерение проводят на расстоянии не менее 25 мм от кромки плиты в шести точках: в двух точках от каждой длинной стороны плиты с расстоянием между точками измерения около $\frac{1}{3}$ длины плиты и по одной точке в середине коротких сторон плиты.

7.5 Отклонение от прямолинейности кромок определяют по ГОСТ 27680 при помощи приспособления или поверочной линейки по ГОСТ 8026 длиной 1000 мм не ниже второго класса точности и набора щупов.

7.6 Отклонение от перпендикулярности смежных кромок определяют по ГОСТ 27680 с помощью угольника по ГОСТ 3749 и набора щупов или по разности длин диагоналей по пласти, измеряемых металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм.

7.7 Отбор образцов, общие требования к испытаниям по ГОСТ 32289, ГОСТ 30255, ГОСТ 32155 и приложению Г. Схема распиловки образцов приведена в приложении Г.

7.8 Размер вмятин (углублений) на поверхности плиты определяют по ГОСТ 32289.

7.9 Предел прочности при изгибе определяют по ГОСТ 10635.

7.10 Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты определяют по ГОСТ 10636.

7.11 Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя определяют по ГОСТ 23234.

7.12 Покоробленность определяют по ГОСТ 24053.

7.13 Гидротермическую стойкость определяют по ГОСТ 32289.

7.14 Стойкость покрытия к повышенной температуре воздуха определяют по ГОСТ 32289.

7.15 Термическую стойкость покрытия определяют по ГОСТ 32289.

7.16 Твердость защитно-декоративного покрытия определяют при массе груза 1,5 Н по ГОСТ 27326 (метод I) или по ГОСТ 32289.

При контрольных испытаниях продукции показатель «твердость защитно-декоративного покрытия» определяют по ГОСТ 27326.

7.17 Стойкость покрытия к истиранию определяют по ГОСТ 27820 (метод определения числа сошлифовок) с периодичностью оценки степени истирания испытуемого образца, равной 10 оборотам.

За результат определения степени истирания образца принимают число оборотов поворотного стола N , определяемое по формуле (1)

$$N = (IP + FP) / 2 \quad (1)$$

Где: IP – количество оборотов, соответствующее начальной точке истирания покрытия;

FP – количество оборотов, соответствующее конечной точке истирания покрытия (момент удаления 95 % рисунка).

7.18 Стойкость поверхности к пятнообразованию определяют по ГОСТ 27627 с применением реагентов и временем их воздействия на испытуемые покрытия, указанных в таблице 5.

Таблица 5

Наименование реагентов воздействия	Время воздействия реагентов
Вода дистиллированная по ГОСТ 6709	24 ч
Химические жидкости-растворители:	
- ацетон по ГОСТ 2603	10 мин
- спирт этиловый с массовой долей 96 % по ГОСТ 17299	24 ч
- бензин по ГОСТ 1012	24 ч
Пищевые продукты:	
- уксусная кислота по ГОСТ 61 (раствор с массовой долей 10 %)	24 ч
- кофе (12 г на 100 см ³)	24 ч
- чай (5 г на 100 см ³)	24 ч
Дезинфицирующее средство: хлорамин Б	24 ч

7.19 Уровни летучих химических веществ, выделяющихся при эксплуатации плит в воздух жилых помещений, определяют по ГОСТ 30255 и нормативным документам, утвержденным органами санитарного надзора.

7.20 Выделение формальдегида из плит камерным методом определяют по ГОСТ 30255.

7.21 Выделение формальдегида из плит газоаналитическим методом определяют по ГОСТ 32155.

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Плиты перевозят всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта с обязательным предохранением их от атмосферных осадков и механических повреждений.

8.2 Условия хранения и складирования плит у потребителя должны обеспечивать сохранность их формы и исключать механические повреждения во время хранения.

8.3 Плиты необходимо хранить в сухих, чистых, закрытых помещениях при температуре воздуха не ниже «плюс» 5 °С и относительной влажности воздуха не выше 65 %. Допускается плиты, упакованные в полиэтиленовую пленку, хранить в закрытых помещениях при температуре воздуха от «минус» 40 °С до «плюс» 50 °С и относительной влажности не более 80 %

8.4 Плиты следует хранить в горизонтальном положении в штабелях, состоящих из пакетов или стоп, установленных на ровных подступных местах.

Высота штабеля для плит, упакованных в пакеты и стянутых стальной упаковочной лентой, разделенных между собой брусками-прокладками, не менее ширины плиты должна быть не более 3300 мм.

Высота штабеля для неупакованных плит не должна превышать 1700 мм.

Пакеты или стопы в штабеле должны быть разделены пятью брусками-прокладками длиной 1750 мм, расположенными друг от друга не более чем на (700 – 800) мм в одних вертикальных плоскостях.

Допускается разность толщин прокладок, используемых для одного пакета или стопы, не более 5 мм.

Расстояние от крайних прокладок до торцов плиты не должно превышать 250 мм.

Допускаются другие условия хранения плит при обеспечении необходимых условий безопасности труда, утвержденных руководителем предприятия.

9 ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования в течение 12 месяцев с момента изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)
**Нормы ограничения дефектов обработки поверхности
облицованных плит**

Нормы ограничения дефектов обработки поверхности облицованных плит приведены в таблице А.1

Таблица А.1

Наименование дефекта	Нормы ограничения дефектов для сортов		
	I	II	III
1. Вмятины 1.1 Отпечатки от плит прессы и мусора	допускаются глубиной не более 0,2 мм размером не более 5мм, в количестве 1 шт./м ²	допускаются глубиной не более 0,4 мм размером не более 5мм, в количестве 3 шт./м ² , или допускаются размером не более 15 мм, в количестве 1 шт./м ²	допускаются 10% площади поверхности плиты
2. Включения: 2.1 накладки пленки 2.2 нахлестки облицовки (складка пленки)	допускаются общей площадью не более 60 мм ² на поверхности плиты допускаются размером не более 100 мм в количестве 1шт. на поверхности плиты	допускаются длиной не более 50 мм и шириной не более 5 мм в количестве 3 шт. на поверхности плиты допускаются	допускаются 10% площади поверхности плиты допускаются
3. Пятна: 3.1 светлые (серебристость пор) 3.2 темные, в том числе насекомые	допускаются единичные размером не более 3 мм в количестве 18 штук на поверхности плиты допускаются в числе светлых пятен размером до 3мм в количестве 3шт. на поверхности плиты, кроме светлых декоров	допускаются суммарной площадью не более 5% поверхности плиты допускаются в числе светлых пятен не более 5% поверхности плиты без других дефектов	допускаются не более 50% площади поверхности плиты допускаются в числе светлых пятен не более 50% площади поверхности плиты
4 Царапины, риски	допускаются без повреждения облицовочного покрытия шириной не более 0,2 мм, длиной не более 50 мм в количестве не более 1шт./м ²	допускаются размером не более 200 мм в количестве не более 1шт./м ²	допускаются
5. Перекос рисунка	не допускается	допускается незначительный	допускается
6. Непропечатка рисунка	не допускается	допускается незначительная	допускается

Окончание таблицы А.1

7. Проявления структуры плиты-основы: 7.1 включения крупной стружки	допускается размером не более 5мм в количестве не более 1шт/м ²	допускается размером не более 15мм в количестве не более 3шт/м ²	допускается
7.2 волнистости плиты-основы	не допускается	допускается незначительная	допускается
7.3 углубления от плиты основы	не допускаются	допускаются глубиной не более 0,4 мм размером не более 15 мм, в количестве 3 шт. на поверхности плиты, или размером не более 30 мм, в количестве 1 шт. на поверхности плиты	допускаются 10% площади поверхности плиты
8. Блесткость	не допускается	допускается не более 1% поверхности плиты	допускается
9. Свесы покрытия, сдвиг пленки, трещины, дефекты рисунка и пленки, вырывы и отслоения покрытия, сколы и выкрашивание углов и кромок плиты, недопрессовка.	допускаются по периметру плиты шириной не более 20 мм		допускаются 10% площади поверхности плиты
<p>Примечания</p> <p>1 Количество плит I сорта, имеющие заявленные дефекты по пп.1 и 4 настоящей таблицы не должны превышать 10% листов в пачке.</p> <p>2 Для покрытия I сорта допускается один из заявленных дефектов п. 3 настоящей таблицы на поверхности плиты.</p> <p>3 Для покрытия I сорта суммарное количество одновременно присутствующих наименований дефектов не должно превышать более трёх.</p> <p>4 Для покрытия 2-го сорта суммарное количество одновременно присутствующих наименований дефектов не должно быть более пяти.</p> <p>5 Плиты с двумя облицованными поверхностями, имеющие на одной из сторон дефекты, превышающие указанные в настоящей таблице, переводят в плиты с одной облицованной поверхностью. Сортность плит в этом случае устанавливается по качественным показателям ламинированной стороны.</p> <p>6 Плиты с двухсторонней облицовкой, имеющие на одной или обеих сторонах дефекты, превышающие указанные в настоящей таблице, переводятся в обложку.</p> <p>7 Для плит 3-го сорта должно быть не менее 90% пригодности плиты.</p> <p>8 По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление плиты с разным сочетанием сортов поверхностей и различным рисунком (декором)</p>			

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)
Дефекты поверхности облицованных плит

Таблица Б.1

Дефект	Определение
Вмятина на поверхности	По ГОСТ 20400 (275)
Накладки пленки	Приклеенные фрагменты пленки, попавшие на поверхность плиты в процессе облицовывания
Нахлестки облицовки (складки пленки)	По ГОСТ 20400 (239)
Серебристость пор	Побеление облицовочной поверхности плиты из-за недостаточной растекаемости смолы в поверхностном слое пленки
Пятна	По ГОСТ 20400 (282)
Царапина, риска	По ГОСТ 20400 (277)
Перекося рисунок	Смещение облицовочной пленки от оси симметрии относительно плиты-основы, образовавшееся в процессе облицовывания плиты, либо дефект рисунка на пленке
Непропечатка рисунка	Отдельный участок печатного рисунка на детали, отличающийся по цвету и фактуре от идентичного рисунка покрытия
Проявление структуры древесно-стружечной плиты (плиты-основы)	Проявление стружки наружного слоя плиты-основы на поверхности облицованной плит
Волнистость поверхности древесно-стружечной плиты	Наличие продольных или поперечных полос по всей поверхности плиты с равномерным шагом
Углубления от плиты основы	Местное углубление наружного слоя плиты, вызванного в результате неровностей или внутренних дефектов плиты-основы с повреждением облицовочного покрытия
Блесткость	Точечные участки повышенного глянца
Вырыв пленки	Непокрытые пленкой участки облицованной поверхности плиты
Свесы покрытия	Технологическое превышение размеров формата отвержденной пленки над размерами плиты-основы для обеспечения качества конечной продукции

ПРИЛОЖЕНИЕ В

(обязательное)

Применение древесно-стружечных плит, облицованных пленками на основе термореактивных полимеров, различных классов эмиссии формальдегида

Таблица В.1

Класс эмиссии формальдегида плит	Применение плит
Е1	Для производства бытовой мебели и изделий, предназначенных для эксплуатации внутри жилых помещений и общественных помещений
Е2	Для производства всех остальных изделий

ПРИЛОЖЕНИЕ Г

(обязательное)

**Отбор образцов для определения показателей качества
и общие требования к испытаниям**

Г.1 Из каждой отобранной плиты, на расстоянии не менее 150 мм от поперечной кромки вырезают полосу шириной не менее 700 мм, из которой согласно номенклатуре контролируемых показателей, указанных в таблице 2, вырезают образцы в количестве не менее указанного в таблице Г.1

Таблица Г.1

Вид испытания	Количество образцов, шт.
1. Предел прочности и модуль упругости при изгибе	6
2. Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты	8
3. Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя	8
4. Покоробленность	1
5. Твердость защитно-декоративного покрытия	2
6. Гидротермическая стойкость покрытия	2
7. Стойкость покрытия к повышенной температуре воздуха	1
8. Термическая стойкость покрытия	2
9. Стойкость покрытия к истиранию, обороты	2
10. Стойкость покрытия к пятнообразованию	2
11. Выделение формальдегида	2

Г.2 При вырезании образцов необходимо предварительно от каждой попавшей в выборку плиты учитывать следующее:

- образцы для каждого вида испытаний необходимо вырезать из крайних и средней частей полосы;
- расстояние между образцами для определения одного и того же показателя должно быть не менее 50 мм;
- пласти и кромки образцов должны быть взаимно перпендикулярны, а кромки попарно параллельны;
- стороны образцов должны быть параллельны сторонам плиты.

Г.3 Отклонения размеров образцов, которые не входят в формулу расчета результатов испытаний, не должны превышать $\pm 3,0$ мм.

Г.4 Испытания образцов проводят не ранее чем через 24 ч после облицовки плит на линии, выдержав их в нормальных условиях.

Г.5 Схема распиловки полосы на образцы приведена на рисунке Г.1 (рекомендуемая).

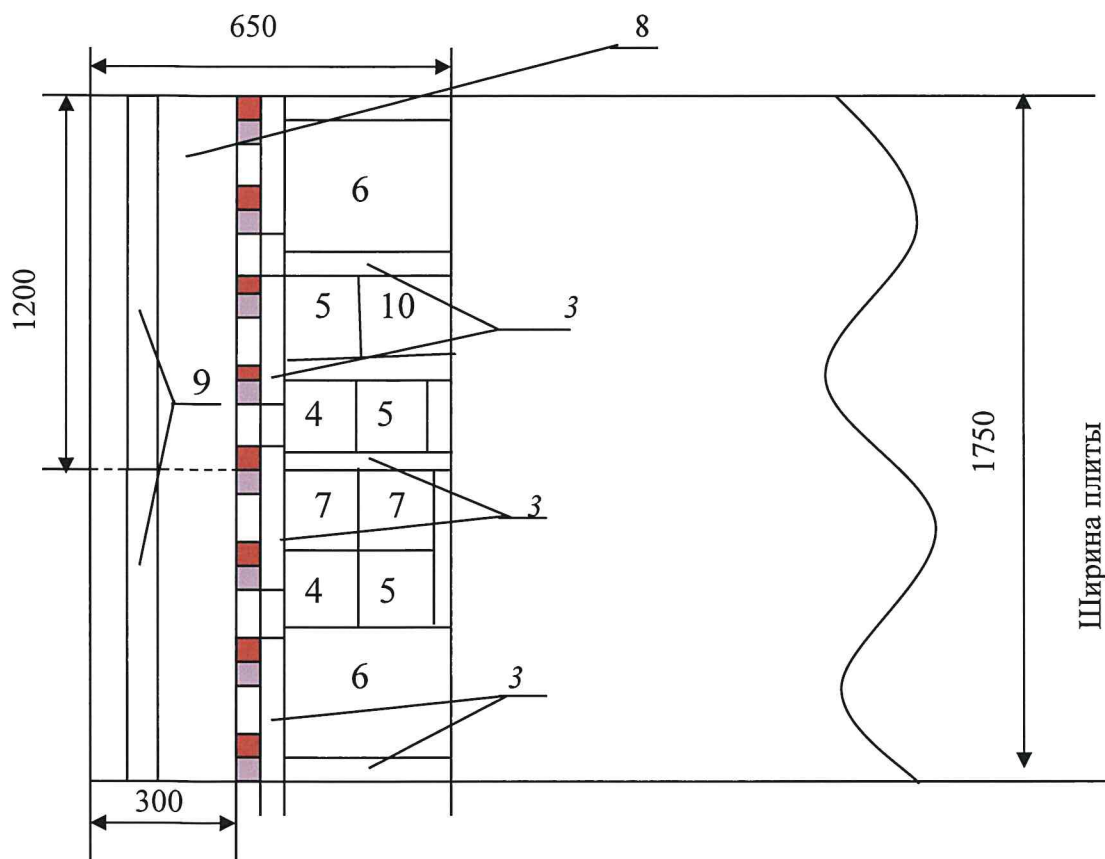


Рис. Г.1 Схема распиловки полосы на образцы (рекомендуемая)

Обозначения:

■ – образцы для определения предела прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты (8 шт.);

■ – образцы для определения удельного сопротивления нормальному отрыву покрытия (8 шт.);

3 – образцы для определения предела прочности и модуля упругости при изгибе (6 шт.);

4 – образцы для определения твердости защитно-декоративного покрытия (2шт.);

5 – образцы для определения стойкости покрытия к пятнообразованию (2шт.);

6 – образцы для определения термической стойкости покрытия (1 шт.);

7 – образцы для определения гидротермической стойкости покрытия (2 шт.);

8 – образцы для определения покоробленности (1 шт.);

9 – образцы для определения выделения формальдегида (2 шт.);

10 – образцы для истирания (1шт.);

Библиография

- [1] ГН 2.1.6.3492-17 Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе городских и сельских поселений
- [2] ГН 2.1.6.2309-07 Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест. Гигиенические нормативы
- [3] ГН 2.1.6.2328-08 Дополнение к ГН 2.1.6.2309-07 Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест. Гигиенические нормативы
- [4] Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утвержденные решением комиссии таможенного союза от 28.05.2010 № 299

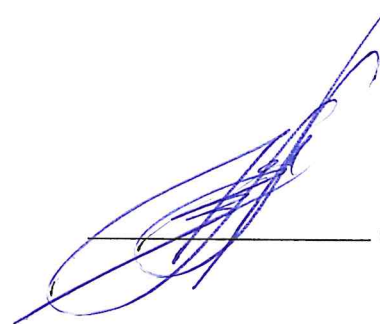
УДК 684.4:006.354
ОКПД 2 16.21.13.000

МКС 79.060

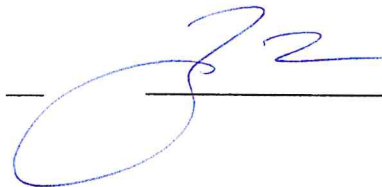
Ключевые слова: плиты древесно-стружечные, пленки, полимеры термореактивные, размеры, классификация, требования технические, требования безопасности, правила приемки, методы контроля, транспортирование, хранение

Организация-разработчик
ООО «СВЕЗА-Лес»

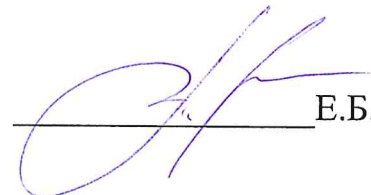
Руководитель организации-разработчика:
Директор филиала «Уральский»
ООО «СВЕЗ-Лес»


_____ Д.Л. Мальцев

Руководитель разработки:
Руководитель службы по технологии
и качеству ООО «СВЕЗА Уральский»


_____ Ю.А. Подозерова

Исполнитель:
Начальник отдела качества
ООО «СВЕЗА Уральский»


_____ Е.Б. Вершинина