

Закрытое акционерное общество
«Лесоперерабатывающий комбинат «Партнер-Томск»

ОКП 55 3620

УТВЕРЖДАЮ



Генеральный директор
ОАО «Партнер-Томск»
С.А. Яшкин
« 20 » г.

**ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ СРЕДНЕЙ ПЛОТНОСТИ
ЛАМИНИРОВАННЫЕ**
Технические условия

ТУ 5536-002-00273643 - 09

Дата введения " " 20 г.

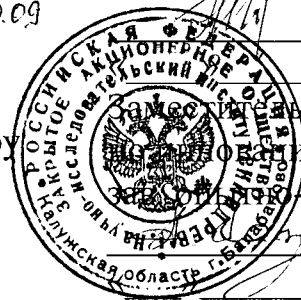
СОГЛАСОВАНО

Санитарно-эпидемиологическое
заключение № 70.7С.10.000.Т.001191.10.09
от « 27 » 10 2009 г.
выданное Управлением
Федеральной службы по надзору
в сфере защиты прав
потребителей и благополучия
человека
по Томской области



РАЗРАБОТАНО

Генеральный директор
ЗАО «ВНИИДРЕВ»



А.П. Шалашов
20 г.
заместитель генерального директора
оперативной деятельности,
конструкторским отделом*
А.А. Хатилович
20 г.

Старший научный сотрудник
НИЛ экономики и маркетинга
Е.П. Гнутова
« » 20 г.

Подпись и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инд. № подл.

Настоящие технические условия распространяются на древесноволокнистые плиты средней плотности (далее по тексту плиты), ламинированные декоративной бумагой, пропитанной меламиновой смолой и предназначенные для использования в мебельных, строительных конструкциях и других изделиях, защищенных от увлажнения.

Плиты подразделяются:

По марке:

- ламинированные односторонние – МДФ-ЛО;
- ламинированные двухсторонние – МДФ-ЛД.

По классу: I, II и III

Плиты могут иметь поверхности различных цветов на лицевой и оборотной пластях. По требованию потребителя плиты могут поставляться с односторонней облицовкой для дальнейшего покрытия необлицованной пласти у потребителя другими материалами.

Условное обозначение плит должно состоять из обозначения марки плит и характеристики облицовки, размеров по длине, ширине, толщине и обозначения настоящих технических условий.

Пример условного обозначения:

Древесноволокнистая плита средней плотности ламинированной односторонней, I класса, длиной 2800 мм, шириной 1830 мм, толщиной 16 мм: **МДФ-ЛО-I 2800x1830x16 ТУ 5536-002-00273643-09.**

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Плиты должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и выпускаться согласно регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.1.1. Основные параметры и характеристики: плиты выпускаются размером: длина - 2800 мм, ширина - 1830, 2070мм, толщина 3-40 мм.

1.1.2. Предельные отклонения: по длине и ширине - ± 2 мм/м, по толщине- $\pm 0,2$ мм.

1.1.3. Плиты должны иметь прямые углы.

Отклонение о прямоугольности кромок допускается не более 2,0 мм на 1000 мм длины кромки плиты. Перпендикулярность кромок может быть определена разностью длин диагоналей по пласти плиты, которая должна быть не более 0,2 % длины плиты.

1.1.4. Кромки плит должны быть прямолинейными. Отклонение от прямолинейности кромок допускается не более 1,5 мм на 1000 мм длины кромки.

1.2. Внешний вид покрытия, вид рисунка – при его наличии, цвет, имитация текстуры и породы древесины, степень блеска, фактура поверхности должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

1.2.1. Образцы-эталоны должны быть выполнены на оборудовании предприятия-изготовителя и приняты технической службой предприятия-изготовителя.

Инт. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5536- 002-00273643-09	Лист
						2

1.3. Качество поверхности должно соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование дефекта	Нормы ограничения для плит МДФ-ЛО и МДФ-ЛД по классам		
	I	II	III
Царапина на пласти плиты	Не допускаются	Допускается на 1 м ² поверхности плит не более 2 шт, диаметром до 10 мм и глубиной до 0,3 мм.	Допускается на 1 м ² поверхности плиты не более 5 шт, диаметром до 10 мм и глубиной до 1 мм.
Вмятины на пласти плиты	1 шт/м ² размером на поверхности не более 5 мм и глубиной не более 0,2 мм		
Пятна на пласти	Не допускаются	Не допускается общей площадью более 2 см ² в количестве более 2 шт/м ² .	Не допускаются более 5 шт на 1 м ² площади плиты
Дефекты шлифования (недошлифовка, прошлифовка, линейные среды от шлифования, волнистость поверхности)	Не допускаются	Допускаются не более 10% площади поверхности каждой пласти	Допускаются не более 20% площади поверхности каждой пласти
Сколы кромок и выкрашивание углов	Не допускаются	Допускаются в пределах отклонения по длине и ширине плиты	

1.4. Физико-механические показатели плит должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателей	Норма для плит марки МДФ-ЛО, МДФ-ЛД по классам		
	I	II	III
Предел прочности при статическом изгибе, МПа, не менее, для толщины, мм: От 3 до 8 (включительно) От 8 до 12 (включительно) От 12 до 19 (включительно) От 19 до 25 (включительно) От 25 до 38 (включительно)	23	21	18
	23	21	18
	20	18	16
	18	16	12
	16	14	12
Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты, МПа, не менее, для толщины, мм От 3 до 8 (включительно) От 8 до 12 (включительно) От 12 до 19 (включительно) От 19 до 25 (включительно) От 25 до 38 (включительно)	0,65	0,55	0,50
	0,60	0,50	0,45
	0,55	0,45	0,40
	0,55	0,45	0,40
	0,55	0,45	0,40

ТУ 5536-002-00273643-09

Лист

3

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Разбухание по толщине за 24 ч, %, не более, для толщины, мм			
От 3 до 8 (включительно)	17,0	19,0	21,0
От 8 до 12 (включительно)	15,0	17,0	21,0
От 12 до 19 (включительно)	12,0	14,0	21,0
От 19 до 25 (включительно)	10,0	12,0	21,0
От 25 до 38 (включительно)	10,0	12,0	21,0
Стойкость к загрязнению веществами бытового и хозяйственного назначения	Не должно быть изменения цвета и внешнего вида лицевой поверхности	Не должно быть изменения цвета и внешнего вида лицевой поверхности	не регламентируется
Покоробленность, мм на 1 п.м., не более для плит с двухсторонней облицовкой	1,2	1,5	2,0
для плит с односторонней облицовкой	не регламентируется		
Удельное сопротивление при нормальном отрыве покрытия, МПа, не менее	1,0	1,0	0,8
Плотность, кг/м ³	720 - 850		
Ударная прочность поверхности при падении шарика Ø 42,85 весом 321 г с высоты 1 м.	Отпечаток не более 9 мм, отсутствие трещин	Отпечаток не более 12 мм, отсутствие трещин	не регламентируется
Твердость защитно-декоративного покрытия при массе груза 1,5 Н, мкм	Не более 80	Не более 60	не регламентируется
Стойкость покрытия к истиранию, обороты	Не менее 100	Не менее 80	не регламентируется

1.5. Плита-основа должна соответствовать требованиям ТУ-5536-001-00273643-09 «Плиты древесноволокнистые средней плотности».

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1. Материалы, используемые для изготовления плит, должны соответствовать действующим стандартам и иметь санитарно-эпидемиологические заключения.

2.2. Характеристики пожарной опасности плит: коэффициент дымообразования – Д2, по токсичности продуктов горения класс Т2 - умеренно опасный.

2.3. В условиях эксплуатации количество химических веществ, выделяемых плитами, не должно превышать в окружающей среде предельно допустимых концентраций для атмосферного воздуха и ориентировочно безопасные уровни воздействия в соответствии с требованиями ГН 2.1.6.1338-03 и ГН 2.1.6.2309-07. Интенсивность запаха изделий не должна превышать 2 балла.

Изн. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Изн. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 5536- 002-00273643-09

Лист

4

2.4. При производстве плит необходимо соблюдать требования техники безопасности в соответствии с ГОСТ 12.3.042.

2.5. Процесс производства плит должен удовлетворять требованиям санитарных правил СП 2.2.2.1327-03.

2.6. Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать ПДК для рабочей зоны согласно ГН 2.2.5.1313-03.

2.7. Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны должен осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005.

2.8. Производственные помещения должны быть оборудованы общей и местной приточно-вытяжной вентиляцией, соответствующей требованиям ГОСТ 12.4.021 и обеспечивающей концентрацию вредных веществ в воздухе рабочей зоны ниже их предельно-допустимых значений, установленных ГОСТ 12.1.005.

2.9. Лица, связанные с изготовлением плит должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011, специальной одеждой, защитными очками, для защиты рук – комбинированными перчатками.

2.10. Обеспечение пожарной безопасности должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004. Виды пожарной техники должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.4.009.

2.11. По результатам определения уровней летучих химических веществ, выделяющихся при эксплуатации плит в воздухе жилых помещений, должны быть оформлены санитарно-эпидемиологические заключения на продукцию территориальными Органами Госсанэпиднадзора РФ.

2.12. Все твердые отходы и бракованные плиты перерабатываются на предприятии - изготовителе.

2.13. Загрязненные сточные воды от производства древесных плит средней плотности подвергаются очистке на очистных сооружениях предприятия.

2.14. Концентрации вредных веществ, выделяемых в атмосферный воздух при производстве плит не должны превышать предельно допустимые концентрации и безопасные уровни воздействия веществ, установленные для атмосферного воздуха ГН 2.1.6.1338-03 и ГН 2.1.6.2309-07.

2.15. Изделия из плит по окончании срока эксплуатации утилизируются методом сжигания в котельных, оснащенных котлами с колосниками для сжигания твердых бытовых отходов при температуре горения не менее 1000⁰С.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Плиты предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из плит одного размера, вида покрытия, изготовленных по одному технологическому регламенту, за ограниченный период времени и оформленных одним документом о качестве, содержащим следующие данные:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5536- 002-00273643-09	Лист
						5

- адрес предприятия-изготовителя;
- штамп отдела технического контроля или подразделения, выполняющего функции контроля.

3.2. Отбор плит для контроля и испытаний производят методом случайного отбора по ГОСТ 18321. Плиты отбирают через определённый интервал времени или через определённое количество единиц продукции. Начало отсчёта определяют случайным образом.

3.3. Для контроля длины, ширины, толщины, прямолинейности и прямоугольности кромок, качества поверхности и внешнего вида осуществляют выборку не менее 20 шт. плит один раз в смену.

3.4. Для контроля показателей качества отбирают не менее трех плит от каждой партии.

3.5. Для оценки партии плит по каждому показателю: предел прочности при изгибе, предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты, удельное сопротивление при нормальном отрыве покрытия, твердость защитно-декоративного покрытия, стойкость к истиранию

– вычисляют выборочное среднее арифметическое значение (X_i) по всем испытанным образцам по формуле:

$$X_i = \frac{1}{n \cdot m} \sum_{i=1}^{nm} X_{ij}$$

где X_{ij} - значение показателя j-го образца i-ой плиты выборки из n - плит;

n - количество плит;

m - количество образцов, отобранных от каждой плиты.

Плиты испытывают методами, указанными в разделе 5.

3.6. Партию плит считают соответствующей требованиям настоящих технических условий и принимают, если в выборках:

количество плит, отвечающих требованиям технических условий по размерам, прямолинейности, перпендикулярности и внешнего вида покрытия составляет не менее 85 % плит, отобранных для оценки;

по показателям: предел прочности при изгибе, предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты, удельное сопротивление при нормальном отрыве покрытия, покоробленность, ударная прочность и твердость защитно-декоративного покрытия, стойкость к истиранию среднеарифметическое значение по всем образцам - не более (менее) нормы, указанной в табл.1;

по показателю – стойкость к загрязнению веществами бытового и хозяйственного назначения - каждый образец должен соответствовать требованиям табл.1.

3.7. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества плит, соблюдая правила приёмки и применяя методы испытаний, установленные настоящими техническими условиями.

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5536- 002-00273643-09

Лист

6

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Отбор и подготовку образцов и определение физико-механических свойств плит производят по ГОСТ 19592 или ГОСТ 10633.

5.2. Контроль размеров плит производят по ГОСТ 27680.

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

Контроль перпендикулярности кромок при помощи приспособления - по ГОСТ 27680 или измерением длины диагоналей по пласти плиты металлической рулеткой - по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм.

5.3. Метод определения плотности, влажности и разбухания по толщине - по ГОСТ 10634.

5.4. Прочность при изгибе определяют по ГОСТ 10634 или ГОСТ 19592.

5.5. Внешний вид контролируется визуально без применения увеличительных приборов при освещенности не ниже 100 люкс, исключая прямое солнечное освещение.

5.6. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты - по ГОСТ 10636.

5.7. Метод определения удельного сопротивления нормальному отрыву наружного слоя плиты-основы - по ГОСТ 23234.

5.8. Метод измерения углублений (выступов) на плите с помощью индикатора часового типа марки ИЧ-10 - по ГОСТ 577, закреплённого в П-образной скобе с опорными поверхностями радиусом (5 ± 1) мм и пролётом между опорами (70 ± 10) мм.

Установку шкалы индикатора в нулевое положение производят при установлении скобы на поверочную линейку - по ГОСТ 8026 или поверочную плиту - по ГОСТ 10905.

5.9. Покоробленность плит определяют по ГОСТ 24053.

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

5.11. Стойкость к загрязнению веществами бытового и хозяйственного назначения определяют по ГОСТ 27627.

5.12. Ударную прочность определяют по ГОСТ 9590.

6. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

6.1. На кромку плит наносят в виде четкого штампа темным красителем или на этикетку маркировку, содержащую:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение покрытия;
- индекс цвета и рисунка;
- размер плиты;
- дату изготовления и номер смены.

Подпись и дата

Интв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Интв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5536- 002-00273643-09

Лист

7

6.2. Плиты упаковываются в соответствии с действующей технологической документацией, разработанной изготовителем продукции. По согласованию с потребителем допускаются другие способы упаковки, обеспечивающие сохранность плит.

6.3. Плиты укладывают в пачки, на поддоне стопой массой до 2,5 тонн с последующей обвязкой синтетической или стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560.

6.4. Пакеты формируют из плит одного размера с поверхностями, однородными по рисунку, цвету.

6.5. На каждую пачку прикрепляют этикетку, на которой должно быть указано:

- наименование страны-изготовителя;
- адрес предприятия-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя и (или) товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование продукции;
- марку плит;
- класс плит;
- размеры плит в мм;
- класс эмиссии;
- количество плит в пачке в шт. и в м³;
- дату изготовления;
- смену;
- штамп технического контроля;
- номер и дата выдачи санитарно-эпидемиологического заключения;
- обозначение настоящих технических условий.

7. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. Плиты перевозят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта, с обязательным предохранением их от атмосферных осадков и повреждений.

При перевозке плит железнодорожным транспортом размещение и крепление пачек плит в транспортных средствах следует производить в соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденных Министерством путей сообщения РФ.

Допускается перевозка плит в контейнерах и транспортными пакетами в соответствии с технической документацией, согласованной с соответствующими транспортными министерствами.

7.2. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

7.3. Плиты хранят в пачках толщиной не более 1000 мм. Пачки плит укладывают горизонтально на ровные поддоны или деревянные бруски-прокладки толщиной не менее 60 мм, шириной не менее 80 мм и длиной не менее ширины плиты.

Допускается разность толщин прокладок, используемых для одной пачки, не более 5 мм.

Инт. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5536- 002-00273643-09	Лист
						8

Бруски-прокладки должны быть уложены поперёк плиты с интервалами не более 600 мм. Расстояние крайних прокладок от торцов плиты должно быть не более 200 мм.

7.4. Плиты хранят в закрытых помещениях при относительной влажности воздуха не более 70 %.

7.5. Пачки плит укладывают в штабели высотой не более 4,5 м. Бруски-прокладки, разделяющие пачки, должны быть расположены в одних вертикальных плоскостях.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Плиты должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

Изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

8.2. Срок гарантии устанавливается один год с момента изготовления плит. По истечении гарантийного срока хранения перед применением плит необходимо проверить их на соответствие требованиям настоящих технических условий. В случае непригодности плит для использования их по прямому назначению они подлежат утилизации.

Приложение А
(справочное)

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ПЛИТ

Наименование показателей	Значения для плит	Методы испытаний
Модуль упругости при изгибе, МПа, не менее,	1700-2100	по ГОСТ 10635-88
Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, МПа, не менее	0,8	по ГОСТ 23324

Приложение 1

Перечень средств измерений и оборудования, необходимых для испытаний плит

Параметры	Средства измерений	
	Наименование и тип	Пределы и погрешность измерения
Длина, ширина	Рулетка измерительная металлическая РЗ-10, РЗ-5 по ГОСТ 7502-98	Длина шкалы 10 или 5 м Цена деления 1 мм Класс - 2
Толщина	Толщиномер ТР-25 по ГОСТ 11358-89	Пределы измерения от 0 до 25 мм, цена деления 0,01 мм, погрешность 0,01 мм
Отклонение от прямолинейности кромок	Линейка поверочная по ГОСТ 8026-92	Длина 1000 мм Класс 2
	Набор щупов №1 или №2 по ГОСТ 882-75	Длина 100 или 200 мм Класс 2
Отклонение от перпендикулярно	Угольник поверочный 90° по ГОСТ 3749-83	Класс 2

ТУ 5536- 002-00273643-09

Лист

9

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

ти углов	Набор шупов №1 или №2 по ГОСТ 882-75 Рулетка измерительная металлическая РЗ-10, РЗ-5 по ГОСТ 7502-98	Длина 100 или 200 мм Класс 2 Длина шкалы 10 или 5 м Цена деления 1 мм Класс - 2
Влажность	Шкаф электрический сушильный. Весы лабораторные ВЛР-200 или им аналогичные	Предназначен для высушивания материалов $T_{мин}=102^{\circ}C$ $T_{макс}=350^{\circ}C$ Пределы взвешивания до 200 г, цена деления не более 1 мг, класс 2
Плотность	Толщиномер ТР-25 по ГОСТ 11358-89 Штангенциркуль ШЦ-1 или ШЦ-11, ГОСТ 166-80 Весы лабораторные ВЛР-200 или им аналогичные	Пределы измерения от 0 до 25 мм, цена деления 0,01 мм, погрешность 0,018 мм Пределы измерения от 0 до 125 мм или от 0 до 250 мм, цена деления 0,1 мм Пределы взвешивания до 200 г, цена деления не более 1 мг, класс 2
Предел прочности и модуль упругости при статическом изгибе, при растяжении перпендикулярно пласти плит	Машина испытательная типа ИР 5040-5 Толщиномер ТР-25 по ГОСТ 11358- Штангенциркуль ШЦ-1 или ШЦ-11, ГОСТ 166-80	Максимальная нагрузка 100 Н, класс 0,5. Приспособление по ГОСТ 10635 Пределы измерения от 0 до 25 мм, цена деления 0,01 мм, погрешность 0,018 мм Пределы измерения от 0 до 125 мм или от 0 до 250 мм, цена деления 0,1 мм
Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя	Машина испытательная типа ИР 5040-5 Толщиномер ТР-25 по ГОСТ 11358- Штангенциркуль ШЦ-1 или ШЦ-11, ГОСТ 166-80	Максимальная нагрузка 100 Н, класс 0,5. Приспособление по ГОСТ 10636 Пределы измерения от 0 до 25 мм, цена деления 0,01 мм, погрешность 0,018 мм Пределы измерения от 0 до 125 мм или от 0 до 250 мм, цена деления 0,1 мм
Разбухание по толщине	Ванна для вымачивания образцов Толщиномер ТР-25 по ГОСТ 11358-89	Пределы измерения от 0 до 25 мм, цена деления 0,01 мм, погрешность 0,018 мм
Размеры царапин, сколов, вырывов	Линейка металлическая по ГОСТ 427-75	Длина 500 и 1000 мм Цена деления шкалы 1 мм
Покоробленность плиты	Приспособление для определения покоробленности по ГОСТ 24053-80 с индикатором часового типа ИЧ-10 ГОСТ 577-68	Пределы измерения от 0 до 10 мм, цена деления шкалы 0,01 мм, погрешность 0,018 мм
Глубина углублений, высота выступов	Индикатор часового типа ИЧ-10 по ГОСТ 577 -68	Пределы измерения от 0 до 10 мм, цена деления шкалы 0,01 мм, погрешность 0,018 мм ИЧ-10 на П-образной скобе с опорными поверхностями радиусом (5 ± 1) мм. Расстояние между опорами (70 ± 10) мм

Изн. № подл.	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подпись и дата

ТУ 5536- 002-00273643-09

Линейка поверочная по
ГОСТ 8026-92 или плита
поверочная по ГОСТ
10905-86

Длина 1000 мм
Класс 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5536- 002-00273643-09

Лист

11

НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

1. ГОСТ 12.1.004-91. ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
2. ГОСТ 12.4.009-83. ССБТ. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание
3. ГОСТ 12.4.011-89. ССБТ. Средства защиты работающих. Основные средства и классификация
4. ГОСТ 427-75. Линейки измерительные металлические. Технические условия.
5. ГОСТ 577-68. Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия.
6. ГОСТ 882-75. Щупы измерительные плоские. Технические условия.
7. ГОСТ 3560-73. Лента стальная упаковочная. Технические условия.
8. ГОСТ 7502-98. Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
9. ГОСТ 8026-92. Линейки поверочные. Технические условия
10. ГОСТ 10633-78. Плиты древесностружечные. Общие правила подготовки и проведения физико-механических испытаний
11. ГОСТ 10634-88. Плиты древесностружечные. Методы определения физических свойств.
12. ГОСТ 10635-88. Плиты древесностружечные. Метод определения предела прочности и модуля упругости при изгибе.
13. ГОСТ 10636-90. Плиты древесностружечные. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты.
14. ГОСТ 10637-78. Плиты древесностружечные. Метод определения удельного сопротивления выдергиванию гвоздей и шурупов.
15. ГОСТ 10905-86. Плиты поверочные и разметочные. Технические условия.
16. ГОСТ 11358-89. Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия.
17. ГОСТ 11842-76. Плиты древесностружечные. Метод определения ударной вязкости.
18. ГОСТ 11843-76. Плиты древесностружечные. Метод определения твёрдости.
19. ГОСТ 14192-96. Маркировка грузов.
20. ГОСТ 15612-85. Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности.
21. ГОСТ 18321-78. Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции.
22. ГОСТ 18242-72. Статистический приёмочный контроль по альтернативному принципу. Планы контроля.
23. ГОСТ 23234-78. Плиты древесностружечные. Метод определения удельного сопротивления нормальному отрыву наружного слоя.
24. ГОСТ 24053-80. Плиты древесностружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности.
25. ГОСТ 27678-88 (с изменением № 2). Плиты древесностружечные и фанера. Метод определения содержания формальдегида. Выделение формальдегида в окружающую среду – по ГОСТ 30255 «Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах»
26. ГОСТ 27680-88. Плиты древесностружечные и древесно-волоконистые. Методы контроля размеров и формы.
27. ГОСТ 27935-88. Плиты древесноволокнистые и древесно-стружечные. Термины и определения.

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

					ТУ 5536- 002-00273643-09	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
					12	

28. ГОСТ Р 50460-92. Знак соответствия при обязательной сертификации. Форма, размеры и технические требования.

29. prEN 13986:2001. Древесные плиты для применения в строительстве – Характеристики, оценка соответствия и маркировка.

30. ГОСТ 12.3.042-88 ССБТ. Деревообрабатывающее производство. Общие требования производства.

31. ГОСТ 12.1.005-88 ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.

32. ГОСТ 12.4.021-75 ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования.

33. ГН 2.1.6.1338-03 Гигиенические нормативы. Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест.

34. ГН 2.1.6.2309-07 Гигиенические нормативы. Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест.

35. ГОСТ 12.1.007-76 Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности

36. ГН 2.2.5.1313-03 Предельно допустимые концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны.

37. МУ 2.1.2.1829-04 Санитарно-гигиеническая оценка полимерных и полимерсодержащих строительных материалов и конструкций, предназначенных для применения в строительстве жилых, общественных и промышленных зданий.

38. СП 2.2.2.1327-03 Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту.

37. ГОСТ 19592-80 Плиты древесноволокнистые. Методы испытаний

					ТУ 5536- 002-00273643-09	Лист
						13
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов	№ документа	Входящий № сопроводительного документа	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5536- 002-00273643-09

Прошнуровано, скреплено петлями

предприятия

19102151 Акад. Девякин

(подпись) *Акад. Девякин*

«26» 01 2000

