

Общество с ограниченной ответственностью
«Сухонский картонно-бумажный комбинат»

ОКПД 2 16.21.14.000

ОКС 79.060.20



УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «Сухонский

Ю.А. Блинушов

« 07 » 07 2020 г.

Плиты древесно-волокнистые

Технические условия

ТУ 16.21.14-006-90445912-2020

Введены впервые

Директор по производству
ООО «Сухонский КБК»

О.И. Блинушова

« 07 » 07 2020 г.

Начальник управления по
качеству

ООО «Сухонский КБК»

А.А. Макаровская

« 06 » 07 2020 г.

Дата введения в действие

2020-10-01

ООО «Сухонский КБК»

Вологодская область, г. Сокол

2020

1 Назначение и область применения (вводная часть)

1.1 Настоящие технические условия распространяются на древесно-волоконистые плиты мокрого способа производства (далее - плиты), предназначенные для применения в строительстве, вагоностроении, в производстве мебели, столярных и др. изделий и конструкций, защищённых от увлажнения, а также при производстве тары.

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

Пример условного обозначения плиты, марки А-3 с номинальными размерами 2745 x 1220 x 3,2 мм:

ДВП, А-3, 2745 x 1220 x 3,2 ТУ 16.21.14-006-90445912-2020.

2 Потребительские характеристики продукции (технические требования)

2.1 Плиты должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологическому регламенту, утверждённому в установленном порядке.

2.2 Плиты в зависимости от показателей физико-механических свойств и качества поверхности подразделяются на следующие марки: А-3, А-4, БН.

2.3 Размеры плит указаны в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Длина		Ширина		В миллиметрах Толщина	
Номиналь ная	Предельные отклонения	Номиналь ная	Предельные отклонения	Номиналь ная	Предельные отклонения
3050	±5	1700	±3	1,8	±0,3
2745		1220		2,0	
2440		610		2,5	
2350		2,8			
2050		3,0			
1830		3,2			
1700		4,0			
1220		5,0			
610					

П р и м е ч а н и е - Допускается по согласованию с потребителем изготавливать плиты с дополнительными размерами, не указанными в таблице 1.

2.4 Отклонения от номинальных размеров плит для марок А-3, А-4 не должны превышать предельные, приведённые в таблице 1, с учетом п.2.8.

2.5 Значения показателей физико-механических свойств плит должны соответствовать указанным в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование показателя	Норма для плит марок		
	А-3	А-4	БН
1 Плотность, кг/м ³	850-1100	800-1100	Не менее 600
2 Предел прочности при изгибе, МПа, нижняя граница, T _н , не менее	24	22	15
3 Влажность, %:			
- нижняя граница T _н	2	2	2
- верхняя граница T _в	10	10	10

2.6 По качеству поверхности плиты марок А-3, А-4 должны соответствовать, указанным в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

Наименование дефекта	Норма для плит	
	А-3	А-4
1 Углубления (выступы): - на лицевой поверхности - на не лицевой поверхности	Не допускаются глубиной (высотой) более 0,3 мм Не нормируются	Не нормируются Не нормируются
2 Сколы, местные повреждения кромок	Не допускаются более 5 мм	Не нормируются
3 Пятна производственного характера, в т.ч от масла и парафина	Не нормируются	Не нормируются
4 Светлые пятна с утолщением	Не допускаются более 4 мм	Не нормируются
5 Микровырывы на лицевой поверхности	Не нормируются	Не нормируются
6 Сухая подмочка, давленные несквозного характера, включения (щепа и т.д.)	Не нормируются	Не нормируются

Продолжение таблицы 3

Наименование дефекта	Норма для плит	
	А-3	А-4
7 Неопрессовка	Не допускается	Не нормируется
8 Пятна от воды на лицевой поверхности	Не нормируются	Не нормируются
9 Долевые и торцевые утолщения	Не нормируются	Не нормируются
10 Утолщения с расслоением по краям плиты	Не допускаются	Не допускаются шириной более 10 см по всей длине утолщения
11 Вырывы долевые и торцевые	Не допускаются шириной более 15 мм	Не нормируются

2.7 Для плит марки А-3 допускаются – металлическая стружка, сажа, тёмная кромка, незначительные прогары, рыжие пятна по длине плиты, следы от запрессовки не более 20 мм.

2.8 Для плит марки А-4 допускаются – отклонения от номинальных размеров плит по длине не должны превышать 50 см, сырая подмочка, сквозные прогары, вырывы не сплошного характера, косина плиты до 10 мм, запрессовки не металлического характера до 20 мм, следы от запрессовки не более 50 мм.

2.9 При несоответствии норм марки А-3 и А-4 плиты переводятся в марку БН.

2.10 Для плит марки БН допускаются - расслоения по площади плиты, рваные по длине плиты, обрезки плит после раскроя, косина плиты более 10 мм, запрессовки не металлического характера более 50 мм, запрессовки металлического характера.

3 Требования к сырью, материалам, покупным изделиям

3.1 Для производства плит используется щепа технологическая по ГОСТ 15815.

3.2 Для производства плит используются следующие химикаты:
 - смола фенолоформальдегидная жидкая по ГОСТ 20907;
 - парафиновая эмульсия по ТУ 20.59.59-002-33465300.

Допускаются к применению другие химикаты, которые имеют документацию, подтверждающую их безопасность.

3.3 Состав по сырью и химикатам устанавливается в технологическом регламенте, утверждённом в установленном порядке.

4 Требования безопасности и охраны окружающей среды

4.1 Плиты изготавливают с применением материалов и компонентов, разрешенных для их применения национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

4.2 Содержание химических веществ в плитах, не должно превышать предельно допустимых норм их выделения в воздух для данной продукции, установленных нормативными документами национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

4.3 Содержание химических веществ в воздухе производственных помещений не должно превышать предельно допустимой концентрации (ПДК) для воздуха рабочей зоны согласно нормативным документам национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

4.4 Выбросы в атмосферу вредных веществ при производстве плит не должны превышать норм допустимых выбросов, установленных в соответствии с нормативными документами национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

5 Требования к маркировке

5.1 На каждой пачке плит закрепляют этикетку, содержащую:

- наименование предприятия-изготовителя;
- юридический адрес;
- дата выработки;
- наименование и марку плиты;
- обозначение настоящих технических условий;
- толщину;
- линейные размеры;
- число плит в пачке, шт. и/или м²;
- номер пачки;
- номер смены;
- манипуляционные знаки «Беречь от влаги».

5.2 По требованию потребителя отгружаемая партия плит одной марки сопровождается документом о качестве, удостоверяющим её соответствие требованиям настоящих технических условий и содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя, его адрес;
- условное обозначение плит;
- число плит в партии, их общую площадь в квадратных метрах, определённую с точностью до 0,01 м²;
- дату изготовления и номер партии.

6 Требования к упаковке

6.1 Плиты одного размера, марки укладывают в пачки. Пачку формируют на деревянном поддоне, сверху кладут предохранительную прокладку из древесноволокнистой плиты или другого материала, предохраняющего продукцию от повреждений. Пачку стягивают упаковочной лентой по действующей нормативной документации с применением упаковочных уголков.

6.2 По согласованию с потребителем допускаются другие способы упаковки, обеспечивающие сохранность плит.

6.3 Допускается плиты не упаковывать.

7 Правила приёмки

7.1 Плиты предъявляют к приемке партиями. Партией считается количество плит одной марки и размера, изготовленных по одному технологическому режиму в течение одной смены и оформленных одним документом о качестве (при наличии).

7.2 Для проверки соответствия плит требованиям настоящих технических условий проводят приемо-сдаточные испытания по влажности, плотности, пределу прочности при изгибе, геометрическим параметрам и показателям качества поверхности.

7.3 Отбор плит для контроля и испытаний проводят методом случайного отбора «вслепую» по ГОСТ 18321.

7.4 Для контроля геометрических параметров, а также показателей поверхности применяют статистический приемочный контроль по альтернативному признаку по ГОСТ Р 50779.52.

Объем выборки в соответствии с требованиями таблицы 4.

Т а б л и ц а 4

Объем партии	Контролируемый параметр			
	Размеры		Качество поверхности	
	Объем выборки (специальный уровень контроля S-3)	Приемочное число	Объем выборки (общий уровень контроля S-1)	Приемочное число
До 500	8	1	20	3
От 500 до 1200 включ.	13	2	32	5
От 1200 до 3200 включ.	13	2	50	7
От 3200 до 10000 включ.	20	3	80	10

7.5 Объем выборки для контроля физико-механических показателей плит определяют в соответствии с требованиями таблицы 5.

Т а б л и ц а 5

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.
До 280	3
От 281 до 500	4
От 501 до 1200	5
От 1201 до 3200	7
От 3201 до 10000	10

7.6 Партию считают соответствующей требованиям настоящих ТУ и принимают, если в выборках:

- число плит, не отвечающих требованиям настоящих ТУ по размерам, показателям поверхности, менее или равно приемочному числу, установленному в таблице 4;
- физико-механические показатели соответствуют нормам, установленным в таблице 2.

7.7 Партия плит, не отвечающая требованиям настоящих технических условий по размерам и качеству поверхности, у изготовителя может быть пересортирована и вновь предъявлена для приёмки.

8 Методы контроля

8.1 Отбор и подготовка образцов, определение физических и механических свойств плит проводится по ГОСТ 10633.

8.2 Измерение длины и ширины плит производятся измерительной рулеткой по ГОСТ 7502 с точностью до 1 мм.

8.3 Линейные размеры дефектов определяются при помощи металлической линейки по ГОСТ 427.

8.4 Плотность, предел прочности при изгибе, влажность определяют по ГОСТ 10633.

8.5 Сырьё и материалы, применяемые при производстве древесноволокнистых плит проверяются входным контролем по ГОСТ 24297.

8.6 Упаковка и маркировка проверяется визуально.

8.7 Определение содержания вредных химических веществ, выделяемых плитами при эксплуатации, проводится аккредитованным испытательным центром по методикам, утверждённым в данной организации.

9 Требования к транспортированию и хранению

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

9.5 При железнодорожных перевозках размещение и крепление плит следует производить в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов, утверждёнными национальными органами путей сообщения.

9.6 Условия хранения и складирования плит должны обеспечивать сохранность формы плит и исключить механические повреждения во время хранения.

9.7 Плиты хранят в горизонтальном положении, уложенными на ровные поддоны, в закрытых помещениях (исключающих воздействие на них влаги) рассортированными по маркам и размерам.

10 Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, установленных настоящими техническими условиями.

Гарантийный срок хранения плит – один год со дня изготовления.

**Приложение А
(справочное)**

ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение и наименование документа, на который дана ссылка	Номер раздела, подраздела, пункта, подпункта, перечисления, приложения разрабатываемого документа, в котором дана ссылка
ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия.	п. 8.3
ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.	п. 8.2
ГОСТ 10633-2018 Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Общие правила подготовки и проведения физико-механических испытаний.	п. 8.1, п.8.4
ГОСТ 15815-83 Щепа технологическая. Технические условия	п. 3.1
ГОСТ 20907-2016 Смолы фенолоформальдегидные жидкие. Технические условия	п. 3.2
ГОСТ 24297-2013 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля	п. 8.6, п.8.5
ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора штучной продукции	п.7.3

Продолжение Приложения А

Обозначение и наименование документа, на который дана ссылка	Номер раздела, подраздела, пункта, подпункта, перечисления, приложения разрабатываемого документа, в котором дана ссылка
ГОСТ Р 50779.52-95	Статистические методы. Приемочный контроль качества по альтернативному признаку. п.7.4
ТУ 20.59.59-002-33465300-2017	Эмульсии парафиновые «ЯРВАКС» Технические условия п. 3.2
Технологический регламент производства твёрдых древесноволокнистых плит	п. 2.1, п. 3.3

