|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ**  **(ЕАСС)**  **EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION**  **(ЕАSС)** | | |
| Picture in Документ1 | **М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й**  **С Т А Н Д А Р Т** | **ГОСТ**  **13715—202\_**  *(проект RU, первая редакция)* |

### 

**ПЛИТЫ СТОЛЯРНЫЕ**

**Технические условия**

**Настоящий проект стандарта не подлежит применению**

**до его принятия**

**Минск**

**Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации**

**202**

**Предисловие**

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

**Сведения о стандарте**

1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «Центр по стандартизации лесопродукции «Лессертика» (ООО «ЦСЛ «Лессертика»)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 121 «Плиты древесные»

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 20 г. № )

За принятие проголосовали:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Код страны по МК  (ИСО 3166) 004–97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|  |  |  |

4 Настоящий стандарт разработан с учетом основных нормативных положений международного стандарта ISO 13609:2021 «Панели на основе древесины. Фанера. Столярные плиты с блочными и реечными щитами» (ISO 13609:2021 «Wood-based panels — Plywood — Blockboards and battenboards», NEQ)

5 ВЗАМЕН ГОСТ13715—78

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным органам по стандартизации этих государств

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

|  |
| --- |
| **ПЛИТЫ СТОЛЯРНЫЕ**  **Технические условия**  Glued boards. Specifications |

**Дата введения – 202**

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на столярные плиты, состоящие из реечных щитов, оклеенных с обеих сторон шпоном (далее — плиты).

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

[ГОСТ 12.1.004](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.1.004$) Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

[ГОСТ 12.1.005](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.1.005$) Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

[ГОСТ 12.2.003](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.2.003$) Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

[ГОСТ 12.3.042](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.3.042$) Система стандартов безопасности труда. Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности

[ГОСТ 12.4.011](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.4.011$) Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

[ГОСТ 12.4.021](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.4.021$) Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

[ГОСТ 17.2.3.02](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2017.2.3.02$) Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 99 Шпон лущеный. Технические условия

[ГОСТ 427](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%20427-75) Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 577 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

ГОСТ 2695 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия

[ГОСТ 2977](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%202977-82) Шпон строганый. Технические условия

[ГОСТ 3560](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%203560-73) Лента стальная упаковочная. Технические условия

[ГОСТ 3749](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%203749-77) Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 7016 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8486 Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия

ГОСТ 9621 Древесина слоистая клееная. Методы определения физических свойств

ГОСТ 9624 Древесина слоистая клееная. Метод определения предела прочности при скалывании

ГОСТ 9625 Древесина слоистая клееная. Методы определения прочности и модуля упругости при статическом изгибе

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

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 14231 Смолы карбамидоформальдегидные. Технические условия

ГОСТ 15612 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

ГОСТ 15846 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

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

ГОСТ 20907 Смолы фенолформальдегидные жидкие. Технические условия

ГОСТ 24597 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры

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

[ГОСТ 32155](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2032155-2013) Плиты древесные и фанера. Определение выделения формальдегида методом газового анализа

ГОСТ 33795 Древесное сырье, лесоматериалы, полуфабрикаты и изделия из древесины и древесных материалов. Допустимая удельная активность радионуклидов, отбор проб и методы измерения удельной активности

Примечание ― При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. 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 конструкции щита плиты подразделяют на типы:

- НP — плиты, состоящие из несклееных между собой реек древесины;

- СР — плиты, состоящие из склеенных между собой реек древесины;

- БР — плиты, состоящие из реек, из склееных в блок досок.

3.1.2 В зависимости от точности изготовления щита плиты подразделяют на: обычной точности (ОТ) и повышенной точности (ПТ).

3.1.3 По виду поверхности плиты — необлицованную (необл.) и облицованную строганым шпоном с одной стороны (обл.1) или с двух сторон (обл.2).

3.1.4 По степени обработки поверхности — на нешлифованные (НШ) и шлифованные с одной стороны (Ш1) или с двух сторон (Ш2).

3.1.5 Области применения плит в зависимости от типа плит приведены в приложении.

3.2 Номинальные размеры плит и их предельные отклонения должны соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1 — Размеры плит

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Длина L, мм | | Ширина В, мм | | Толщина S, мм | | |
| Номиналь-ная | Предельные отклоне-  ния | Номиналь-ная | Предельные отклонения | Номиналь-ная | Предельные отклонения | |
| Нешлифо-ванных | Шлифован-ных |
| 2500 | ±5,0 | 1525 | ±5,0 | 16 | ±0,6 | ±0,4 |
| 1220 | ±4,0 | 19, 22, 25 | ±0,8 | ±0,6 |
| 1830 | 1220 | 30 | ±1,0 | ±0,8 |
| 1525 | 1525 | ±5,0 |
| Примечание — Длину плиты определяют по долевому направлению реек в щите. | | | | | | |

3.3 Толщина плиты в каждой измеряемой точке не должна отличаться от номинальной толщины плиты более чем на величину предельных отклонений, указанных в таблице 1.

3.4 Допускается изготовлять плиты с уменьшением длины и ширины относительно указанных в таблице 1 не более чем на 150 мм с градацией 25 мм. Количество таких плит в партии должно быть согласовано с потребителем.

3.5 По согласованию с потребителем допускается изготовлять плиты толщиной более 30 мм с предельным отклонением по согласованию потребителя с изготовителем.

3.6 Допускается изготовлять плиты других размеров в соответствии с размерами плит единичных клеильных прессов, установленных на предприятиях.

3.7 Условное обозначение плит должно включать:

- тип плиты;

- сорт плиты по 4.8;

- степень обработки поверхности;

- вид поверхности плиты;

- точность изготовления;

- номинальную длину, ширину и толщину в миллиметрах;

- породу древесины по 4.12;

- толщину слоев шпона;

- класс эмиссии формальдегида;

- обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения плиты

типа HP, сорта А/АВ, шлифованной с одной стороны, необлицованной, обычной точности, с номинальными размерами 1525×1220×19 мм, с березовыми наружными слоями толщиной 3,0 мм, класса эмиссии формальдегида Е 1:

*НР А/АВ Ш1 необл. ОТ 1525×1220×19 бер. 3,0, Е 1 ГОСТ 13715—202\_.*

**4 Технические требования**

4.1 Плиты следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

4.1.1 Плиты выпускают плотностью 600—830 кг/м3, а.

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

Таблица 2 – Физико-механические показатели плит

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование показателя | Значение для плит при толщине двух слоев лущеного шпона, мм | |
| от 3,0 до 3,6 вкл. | более 3,6 |
| Влажность, % | 8 ± 2 | |
| Предел прочности при статическом изгибе поперек реек Р, МПа, не менее, для толщин, мм |  |  |
| 16 | 22 | 25 |
| 19 | 18 | 20 |
| 22 | 14 | 15 |
| 25 | 12 | 15 |
| 30  более 30 | 11  10 | 12  10 |
| Предел прочности при скалывании по клеевому слою в сухом состоянии, МПа, не менее | 1 | 1 |

4.3 В необлицованной плите должно быть с каждой стороны два слоя лущеного шпона (наружный и подслой) одинаковой толщины и породы древесины.

Наружный слой и подслой должны иметь одинаковое направление волокон древесины и располагаться перпендикулярно длине плиты.

4.4 Односторонняя, облицованная строганым шпоном плита (лицевой слой), на оборотной стороне должна иметь третий слой лущеного шпона, толщиной, равной толщине строганого шпона.

4.4.1 Наружные слои в односторонней и двусторонней облицованной плите должны иметь одинаковое направление волокон древесины и располагаться перпендикулярно или параллельно длине плиты.

4.5 Для наружных слоев необлицованных и оборотных слоев облицованных односторонних плит применяют лущеный шпон по ГОСТ 99, для наружных слоев облицованных двусторонних и лицевых слоев облицованных односторонних плит — строганый шпон по ГОСТ 2977.

4.6 Для подслоя применяют лущеный шпон первого сорта по ГОСТ 99.

4.7 Суммарная толщина наружного слоя и подслоя необлицованной плиты должна быть не менее 3,0 мм, суммарная толщина наружного слоя и подслоя облицованной плиты должна быть увеличена на толщину строганого шпона, при сохранении номинальной толщины плиты.

4.7.1 Толщина строганого шпона в плитах, используемых в вагоностроении, должна быть не менее 1,0 мм. По согласованию с потребителем допускается применять строганый шпон толщиной менее 1,0 мм.

4.8 В зависимости от качества шпона изготовляют плиты сортов, указанных в таблице 3.

Таблица 3 — Сорта плит

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование наружных слоев плиты | Сорт плиты | | | | | | |
| необлицованной | | | облицованной | | | |
| А/В | АВ/ВВ | В/ВВ | односторонней | | двусторонней | |
| I/B | II/ВВ | I/I | II/II |
| сорт наружных слоев | | | | | | |
| Лицевой | А | АВ | В | I | II | I | II |
| Оборотный | В | ВВ | ВВ | В | ВВ | I | II |
| Примечание — По согласованию с потребителем допускается изготавливать необлицованные плиты сортов А/А, В/В и ВВ/ВВ. | | | | | | | |

4.9 В наружных слоях плиты из лущеного шпона допускается ребросклеивание полос, подобранных по цвету и направлению волокон древесины, шириной не менее:

- в сорте АВ — 1/3 длины плиты,

- в сортах В и ВВ — 150 мм.

В наружных слоях плит из строганого шпона допускается ребросклеивание полос, подобранных по цвету и текстуре древесины.

4.10 Допускается не более 2 шт. зазоров в шве шириной не более 0,2 мм, длиной не более 150 мм.

4.11 На оборотной стороне односторонних облицованных плит допускается стыкование шпона по длине на ус.

4.11.1 Выкрашивание кромки уса допускается на протяжении не более половины длины кромки.

4.11.2 Непрямолинейность кромки уса допускается не более ±5 мм на 1 м длины.

4.12 Щиты изготовляют из реек древесины хвойных, мягких лиственных пород и березы.

4.13 Рейки изготовляют из пиломатериалов 3-го или 4-го сорта по ГОСТ 8486 и   
3-го сорта по [ГОСТ 2695](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%202695-83).

4.13.1 Рейки в щите должны быть одинаковой породы древесины.

4.13.2 В рейках щитов не допускаются трещины длиной более 200 мм, гниль всех видов и обзол.

4.13.3 Отверстия от выпавших сучков диаметром более 10 мм в рейках на пласти щита должны быть заделаны вставками из той же породы древесины или замазками, обеспечивающими приклеивание к ним шпона.

4.14 Ширина реек для плит обычной точности должна быть не более 40 мм, для плит повышенной точности — не более 20 м.

4.15 Стыкование реек по длине допускается при условии расположения стыков вразбежку с расстоянием между стыками в смежных рейках не менее 150 мм.

4.15.1 Стыкование реек по длине в плитах, предназначенных для несущих элементов конструкций, не допускается.

4.16. Зазор между рейками на торцах щита в плитах из несклеенных реек не должен превышать 0,5 мм.

4.17. Для изготовления плит применяют клеи на основе фенолоформальдегидных смол по ГОСТ 20907 и карбамидоформальдегидных смол по [ГОСТ 14231](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2014231-88).

4.18 Предельно-допустимые нормы выделения формальдегида в воздух для классов эмиссии Е 0,5, Е 1 и Е 2 не должны превышать значений, указанных в таблице 4.

Таблица 4 — Предельно-допустимые нормы выделения формальдегида в воздух

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Класс эмиссии  плит по  выделению  формальдегида | Метод испытаний | Норма выделения формальдегида в воздух | Назначение испытаний |
| Е 0,5 | В климатической камере по ГОСТ 30255  Метод газового анализа по ГОСТ 32155 | До 0,01 мг/м3 включ.  До 1,75 мг/м2·ч включ. | Квалификационные, типовые и контрольные испытания  Периодические испытания |
| Е 1 | В климатической камере по ГОСТ 30255  Метод газового анализа по ГОСТ 32155 | Св. 0,01 мг/м3 до 0,124 мг/м3 включ.  Св. 1,75 мг/м2·ч до 3,5 мг/м2·ч включ. | Квалификационные, типовые и контрольные испытания  Периодические испытания |
| Е 2 | В климатической камере по ГОСТ 30255  Метод газового анализа по ГОСТ 32155 | Св. 0,124 мг/м3 до 0,3 мг/м3 включ.  Св. 3,5 мг/м2·ч до 8,0 мг/м2·ч включ. | Квалификационные, типовые и контрольные испытания  Периодические испытания |

4.19 Допустимая удельная активность цезия-137 (Cs-137) не должна превышать 300 Бк/кг.

4.20 Шероховатость поверхности *Rm*max по ГОСТ 7016 не должна превышать:

- для шлифованных необлицованных:

- лиственных пород — 100 мкм;

- хвойных пород — 200 мкм;

- для нешлифованных необлицованных:

- лиственных пород — 200 мкм;

- хвойных пород — 320 мкм;

- для нешлифованных облицованных:

- кленом, дубом, ясенем, пихтой, лиственницей, сосной — 200 мкм;

- остальных пород — 100 мкм.

4.21 В плитах не допускаются покоробленность и волнистость, превышающие нормы, указанные в таблице 5.

Таблица 5 – Значения волнистости и покоробленности

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование показателя | Норма для плит | | | |
| нешлифованных | | шлифованных | |
| обычной точности | повышенной точности | обычной точности | повышенной точности |
| Покоробленность | 2,5 | 2,0 | 2,0 | 1,5 |
| Волнистость | 0,6 | 0,4 | 0,4 | 0,2 |

4.22 Плиты должны быть обрезаны с четырех сторон под прямым углом. Косина плит допускается в пределах отклонений по длине и ширине плиты.

4.23 Плиты для вагоностроения должны быть пропитаны огнезащитным составом. Требования к пропитанным плитам должны быть установлены в нормативных документах или технической документации, утвержденной в установленном порядке.

**4.24 Маркировка**

4.24.1 Маркировку наносят непосредственно на оборотную сторону плиты на расстоянии 30 мм от кромки и/или ярлык (этикетку) упаковки и/или в товаросопроводительной документации методом контактной печати или в виде четкого штампа темным красителем.

4.24.2 Маркировка, наносимая непосредственно на плиты, должна содержать:

- наименование и/или товарный знак (при наличии) предприятия-изготовителя;

- условное обозначение плит;

- дату изготовления (число, месяц, год).

4.24.3 На ярлыке (этикетке) упаковки и в товаросопроводительной документации наносят маркировку по 4.8.2 и дополнительно указывают:

- наименование страны-изготовителя;

- юридический адрес предприятия-изготовителя;

- количество плит в штуках и/или квадратных и/или кубических метрах.

4.24.4 Плиты, поставляемые потребителям, сопровождаются документом о качестве, содержащем информацию по 4.24.2, и дополнительно основные характеристики продукции по результатам проведенных испытаний при приемке с указанием нормативных документов, по которым они установлены, и/или подтверждение о соответствии продукции требованиям настоящего стандарта.

4.24.5 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Боится сырости».

**4.25 Упаковка**

4.25.1 Плиты формируют в транспортные пакеты массой не более 900 кг. В пакеты укладывают плиты одного типа, сорта, размера, вида поверхности и степени ее обработки, точности изготовления и породам древесины.

Основные параметры и размеры пакетов — по [ГОСТ 24597](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2024597-81).

4.25.2 Пакеты должны быть покрыты обложками из фанеры, изготовленными в соответствии с документацией, утвержденной в установленном порядке.

4.25.3 Пакеты перевязывают стальной лентой по [ГОСТ 3560](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%203560-73), шириной не менее 20 мм и толщиной 0,7—0,9 мм, под которую на боковые стороны пакетов закладывают планки из фанеры. Длина планок должна быть равна высоте пакета.

Если формат плит не более 1525×1525 мм, пакеты перевязывают взаимно перпендикулярными поясами, если более 1525×1525 мм — двумя поперечными и одним продольным поясом.

4.25.4 На обложке пакетов наносят несмываемой краской обозначение плит с указанием количества плит в пакете.

4.25.5 Упаковка плит для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов должна соответствовать ГОСТ 15846.

**5 Требования безопасности и охраны окружающей среды**

5.1 Плиты изготовляют с применением материалов и компонентов, разрешенных для их применения национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора каждого из государств — участников Соглашения.

5.2 Выделение вредных летучих химических веществ из плит, кроме формальдегида (см. 4.18) и цезия-137 (см. 4.19), в воздух жилых и общественных помещений не должно превышать предельно допустимых концентраций, установленных нормативными документами органов санитарно-эпидемиологического надзора.

5.3 Производство плит должно отвечать требованиям безопасности по [ГОСТ 12.1.004](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.1.004$), [ГОСТ 12.1.005](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.1.005$), [ГОСТ 12.2.003](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.2.003$), [ГОСТ 12.3.042](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.3.042$), [ГОСТ 12.4.021](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.4.021$).

5.4 Выбросы в атмосферу вредных веществ при производстве плит не должны превышать норм допустимых выбросов, установленных в соответствии с [ГОСТ 17.2.3.02](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2017.2.3.02$) и нормативными документами национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

5.5 Отходы, образующиеся при производстве плит, утилизируют, размещают и обезвреживают в соответствии с технической документацией национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора каждого из государств — участников Соглашения.

5.6 Лица, связанные с изготовлением плит, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по [ГОСТ 12.4.011](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2012.4.011$).

**6 Правила приемки**

6.1 Плиты предъявляют к приемке партиями. Партией считают количество плит одного типа, сорта, размера, вида поверхности и степени ее обработки, точности изготовления и породам древесины, изготовленных по одному технологическому режиму за ограниченный период времени и оформленных одним документом о качестве, содержащим:

- наименование и/или товарный знак предприятия-изготовителя (при наличии), информацию для связи с ним;

- размер плит и их условное обозначение;

- количество плит и пакетов в партии;

- номер партии;

- протоколы испытаний;

- обозначение настоящего стандарта.

6.2 Каждую партию подвергают наружному осмотру, при котором определяют сохранность упаковки и правильность маркировки. Сохранность маркировки определяют сплошным методом.

6.3 Отбор плит для испытаний проводят не ранее, чем через 24 ч после выгрузки плит из пресса.

Отбор плит для контроля качества осуществляют из разных частей контролируемой партии методом случайного отбора «вслепую» по ГОСТ 18321.

6.4 Для контроля размеров, внешнего вида и правильности маркировки от партии отбирают 10 % плит, но не менее 20 шт.

Для контроля физико-механических показателей отбирают 1 % плит от партии, из числа отбираемых для контроля размеров, внешнего вида и правильности маркировки, но не менее трех плит.

6.5. Партию плит принимают, если каждая плита в выборке соответствует требованиям настоящего стандарта.

При несоответствии требованиям настоящего стандарта хотя бы одной плиты по одному из показателей проводят повторную проверку удвоенного количества плит, взятых от той же партии.

Если в результате повторной проверки хотя бы одна плита не соответствует требованиям настоящего стандарта, партия бракуется.

6.6. Приемка плит по количеству должна проводиться в кубических метрах для необлицованных плит, в квадратных метрах для облицованных строганым шпоном плит.

Объем одной партии определяют с точностью до 0,001 м3, площадь — с точностью до 0,01 м2.

**7 Методы испытаний**

7.1. Внешний вид плит контролируют визуально без применения увеличительных приборов при освещенности от 1000 до 5000 лк на расстоянии приблизительно 300–500 мм от поверхности под углом от 30° до 60°. Источником света может быть либо рассеянный дневной, либо рассеянный искусственный свет.

7.2. Длину и ширину плит измеряют с погрешностью не более 1 мм параллельно кромке плиты на расстоянии 25 мм (см. рисунок 1) от нее металлической измерительной рулеткой по ГОСТ 7502 или другими универсальными измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность.

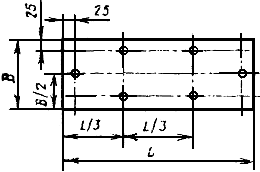


Рисунок 1

7.3 Толщину плит измеряют с погрешностью не более 0,1 мм на расстоянии не менее 25 мм от кромок посередине каждой стороны для плит длиной и шириной до 1525 мм включительно и в шести точках, указанных на чертеже, для плит длиной более 1525 мм толщиномером по [ГОСТ 11358](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2011358-89) или другими универсальными измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность.

7.4 Волнистость плит определяют по максимальной глубине волны на поверхности плиты, измеренной с погрешностью не более 0,05 мм, индикатором типа ИЧ-10 по [ГОСТ 577](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%20577-68), укрепленным на движке линейки, накладываемой на плиту поперек реек щита на расстоянии 200 мм от кромок и посередине длины плиты, или другими универсальными измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность.

7.5 Покоробленность плит определяют по максимальной стреле прогиба плиты, отнесенной на 1 м длины диагонали плиты, уложенной на выверенную горизонтальную поверхность.

Стрелу прогиба измеряют с погрешностью не более 0,1 мм индикатором типа ИЧ-10 по [ГОСТ 577](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%20577-68), укрепленным на движке линейки, накладываемой по диагонали плиты, или другим универсальным измерительным инструментом, обеспечивающим требуемую точность. Длина линейки должна быть больше длины диагонали плиты.

7.6 Косину плиты измеряют с погрешностью не более 0,5 мм угольником по   
[ГОСТ 3749](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%203749-77), накладываемым на смежные кромки плиты, и определяют наибольшее отклонение кромки плиты от кромки угольника линейкой по [ГОСТ 427](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%20427-75).

7.7 Прямолинейность кромки уса определяют с погрешностью не более 0,5 мм измерением расстояния между кромкой и приложенной к ней линейкой по [ГОСТ 427](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%20427-75).

7.8 Шероховатость поверхности плит определяют по ГОСТ 15612 или по эталонам, утвержденным в установленном порядке.

7.9 Влажность плит определяют по [ГОСТ 9621](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%209621-72).

7.10 Предел прочности при скалывании по клеевому слою определяют по   
ГОСТ 9624.

7.11 Предел прочности при статическом изгибе определяют по ГОСТ 9625.

7.12 Выделение формальдегида из плит в климатической камере определяют по [ГОСТ 30255](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2030255$), методом газового анализа – по [ГОСТ 32155](https://gostassistent.ru/search?q=ГОСТ%2032155$).

7.13 Удельную активность радионуклидов цезия-137 определяют по ГОСТ 33795.

7.14 Сорт плит определяют в соответствии с п. 4.8.

**8 Транспортирование и хранение**

8.1 Плиты перевозят всеми видами крытого транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

8.2 При перевозке автотранспортом по согласованию с потребителем допускается транспортирование плит без упаковки при условии защиты их от атмосферных осадков и механических повреждений.

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

8.4 Плиты следует хранить в сухих, чистых, закрытых помещениях при температуре не ниже 5 °С и относительной влажности воздуха не выше 65 %.

8.5 Плиты следует хранить в горизонтальном положении в стопах, уложенных на ровных подстопных местах.

8.6 Транспортирование и хранение плит для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов должна соответствовать ГОСТ 15846.

**9 Гарантии изготовителя**

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования в течение 12 мес с момента изготовления.

9.2 Гарантийный срок хранения указывают в маркировке продукции или в договорах (контрактах) на ее поставку.

9.3 По истечении гарантийного срока хранения перед применением плиты проверяют на соответствие требованиям настоящего стандарта.

**Приложение А**

**(справочное)**

**Область применения столярных плит**

Таблица А — Область применения столярных плит

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Тип плиты | Область применения | | | |
|  | в мебельной промышленности | в вагоностроении | в судостроительной промышленности | в других отраслях народного хозяйства |
| НP | Детали мебели | Перегородки, панели, багажные полки, настил полов, встроенная мебель и другие элементы конструкций | Элементы конструкций полов, перегородок, дверей, стеновых панелей, встроенная мебель и другие несущие элементы конструкций | В элементах обычных конструкций |
| СР |  |  |  | В элементах конструкций повышенной жесткости |
| БР | — |  |  |  |

|  |
| --- |
| УДК 674-41:006.354 МКС 79.060.20  Ключевые слова: плиты столярные, размеры, классификация, технические требования, требования безопасности, правила приемки, методы контроля, транспортирование, хранение |

Руководитель разработки,

Генеральный директор ООО «ЦСЛ «Лессертика»,

канд. техн. наук В.А. Бардонов

Исполнитель,

главный инженер ООО «ЦСЛ «Лессертика» И.В. Бардонов