МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ПЛИТЫ ФАНЕРНЫЕ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**Издание официальное**

БЗ 11—92/1106

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

**1. РАЗРАБОТАН Российской Федерацией**

**ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации**

**2. ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.**

**За принятие проголосовали:**

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|---|---|
| Республика Беларусь | Белстандарт |
| Республика Казахстан | Казстандарт |
| Республика Украина | Госстандарт Украины |
| Российская Федерация | Госстандарт России |

**3. ВЗАМЕН ГОСТ 8673—82**

© Издательство стандартов, 1994

**Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного совета по стандартизации метрологии и сертификации**

ГОСТ 8673—93

УДК 674-419.3:006354

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ПЛИТЫ ФАНЕРНЫЕ

## Технические условия

Plywood panels.
Specifications

ОКП 551800

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на фанерные плиты. Обязательные требования к фанерным плитам, обеспечивающие безопасность для жизни и здоровья населения, изложены в п. 2.1.18.

## 1. КЛАССИФИКАЦИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Плиты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

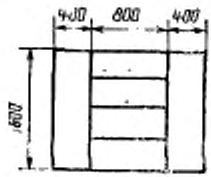
1.1. Марки и размеры

1.1.1. Плиты изготовляют следующих марок, указанных в табл. 1.

Издание официальное

Таблица 1

| Марка | Характеристика | Область применения |
|---|---|---|
| ПФ-А | Смежные слои шпона имеют взаимно-перпендикулярное направление волокон древесины<br>Плиты изготовляют необлицованными и облицованными с одной или двух сторон | Вагоностроение, сельскохозяйственное машиностроение, оборудование для мукомольно-крупяной промышленности |
| ПФ-Б | Каждые пять слоев шпона с параллельным направлением волокон древесины (набор слоев) чередуются с одним слоем шпона, имеющим перпендикулярное направление волокон.<br>В крайних и центральных наборах слоев допускается меньше пяти слоев шпона. Количество слоев шпона с каждой стороны должно быть одинаковым | Сельскохозяйственное машиностроение, автостроение, обозостроение |
| ПФ-В | Все слои шпона имеют параллельное направление волокон за исключением двух перпендикулярных слоев, расположенных симметрично центральному слою.<br>Плиты толщиной 8 мм должны состоять из пяти параллельных и двух перпендикулярных слоев шпона, расположенных по сторонам центрального слоя | Сельскохозяйственное машиностроение |
| ПФ-Х | Все слои шпона имеют параллельное направление волокон | Изготовление ручек хоккейных клюшек<br>*Изготовление крюков* хоккейных клюшек |
| ПФО-Х | В плитах толщиной 13 мм все слои шпона имеют параллельное направление волокон за исключением двух перпендикулярных слоев, расположенных симметрично двум центральным слоям | Изготовление крюков хоккейных клюшек |
| ПФД-Х | Слои шпона 1, 2, 4, 6, 7, 9, 11, 12 имеют параллельное направление волокон, 3 и 10 — перпендикулярное, 5 и 8 состоят из полос шпона, расположенных по схеме, указанной на черт. 1 | Изготовление цельноклееных детских клюшек |
| ПФ-Л | Все слои шпона имеют параллельное направление волокон | Изготовление лыж |




Черт. 1

Таблица 2

мм

| Марка | Длина | | Ширина | | Толщина | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| ПФ-А | 1220; 1525; 1830; 2200 2300; 2440 | ±5,0 | 1220, 1525 | ±5,0 | 15<br>20; 25; 30<br>45 | ±1,0<br>±1,5<br>±2,0 |
| ПФ-Б | 1525; 1830 2200; 2440 | ±5,0 | 1220; 1525 | ±5,0 | 20; 25; 35<br>40; 45<br>53<br>62; 68<br>78 | ±1,5<br>±1,5<br>±2,5<br>+3,0<br>—2,5<br>+4,0<br>—3,0 |
| ПФ-В | 1220; 1525; 1830; 2200, 2300; 2440 | ±5,0 | 1220; 1525 | ±5,0 | 8; 12; 15<br>22; 26; 30 | ±1,0<br>±1,5 |
| ПФ-Х | От 1220 до 1520 с градацией 25<br>1525 | ±5,0 | От 200 до 1525 с градацией 25 | ±5,0 | 13<br>26<br>29; 33 | ±1,0<br>±1,5<br>+2,0<br>—1,0 |
| ПФО-Х | От 1220 до 1525 с градацией 25<br>1525 | ±5,0 | От 200 до 1525 с градацией 25 | ±5,0 | 33 | ±2,5 |
| ПФД-Х | 1525 | ±5,0 | 1525 | ±5,0 | 16 | ±1,0 |
| ПФ-Л | 1880; 1830; 2300; 2440 | ±5,0 | От 100 до 1500 с градацией 100<br>1220; 1525 | ±5,0 | 14<br>16; 18<br>20; 22 | ±1,0<br>+1,0<br>—0,9 |

1.1.2. Размеры плит должны соответствовать размерам, указанным в табл. 2.

1.1.3. Допускаются размеры плит марок ПФ-А, ПФ-Б и ПФ-В меньше указанных в табл. 2 на 25—150 мм с градацией через 25 мм. Количество таких плит в партии устанавливается по согласованию с потребителем.

1.1.4. Допускается в партии не более 15 % плит марки ПФ-Х шириной от 200 до 480 мм с градацией 70 мм, толщиной 13 мм с предельным отклонением по толщине, превышающим верхний предел не более, чем на плюс 1,0 мм.

1.1.5. По согласованию с потребителем допускается изготовлять плиты других размеров в соответствии с размерами клеильных прессов, установленных на действующих предприятиях.

1.1.6. Условное обозначение плиты должно содержать следующие данные:

наименование продукции;

породу древесины наружных и внутренних слоев;

марку;

сочетание сортов шпона наружных слоев;

класс эмиссии;

вид обработки поверхности (шлифованная с одной стороны — $Ш_1$, шлифованная с двух сторон — $Ш_2$, нешлифованная);

размеры;

обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения березовых плит фанерных с внутренними слоями из соснового шпона марки ПФ-А, необлицованных, с сочетанием сортов поверхности наружных слоев АВ и В, класса эмиссии Е1, длиной 2440 мм, шириной 1525 мм, толщиной 20,0 мм:

*Плита береза/сосна ПФ-А, АВ/В, Е1, 2440×1525×20,0*
*ГОСТ 8673—93*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### 2.1. Характеристики

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

Для наружных слоев плит марки ПФО-Х применяют лущеный сосновый, березовый или осиновый шпон, для внутренних — березовый с сосновым или осиновым шпоном.

По согласованию с потребителем допускается изготовлять плиты марок ПФ-А, ПФ-Б и ПФ-В с наружными и внутренними слоями из шпона других пород древесины.

2.1.2. В зависимости от качества древесины и дефектов обработки наружных слоев устанавливаются следующие сорта плит, указанные в табл. 3.

Таблица 3

| Марка плиты | Сорт плиты | | |
|---|---|---|---|
| | необлицованной | облицованной | |
| | | односторонней | двусторонней |
| ПФ-А | АВ/АВ АВ/В АВ/ВВ В/В В/ВВ ВВ/ВВ ВВ/С — — | 1/В 2/ВВ | 1/1 2/2 |
| ПФ-Б<br>ПФ-В | — — — В/В В/ВВ — — В/С — | — — | — — |
| ПФ-Л | АВ/АВ АВ/В — — — — — — — — | — — | — — |
| ПФ-Х толщиной 29 и 33 мм; ПФО-Х | — — — — — — — — С/С | — — | — — |
| ПФ-Х толщиной 13 и 26 мм | АВ/АВ — — — — — — — — | — — | — — |
| ПФД-Х | АВ/АВ Ав/В — В/В ВВ/ВВ — — — | — — | — — |

2.1.3. В наружных слоях плит марок ПФ-А, ПФ-Б и ПФ-В отверстия от выпавших сучков и других пороков размером до 6 мм и разошедшиеся трещины размером и количеством свыше допускаемых по ГОСТ 99 должны быть заделаны замазками, обеспечивающими возможность приклеивания к ним шпона и не выкрошивающимися при механической обработке. Трещины допускается

заделывать вставками из шпона на клею с подбором по направлению волокон. В шпоне сорта АВ допускается заделка разошедшихся трещин длиной до 200 мм.

В качестве подслоя под лицевой и оборотной слои для плит марки ПФ-Х толщиной 29 и 33 мм применяются лущеный шпон сорта АВ по ГОСТ 99.

2.1.4. Для плит марки ПФ-Л в наружных слоях шпона допускается отклонение волокон от продольной оси плиты не более 5 % и светлая открытая прорость длиной не более 15 мм без ограничения ширины и количества.

2.1.5. Для плит марок ПФ-А, ПФ-Б и ПФ-В допускается реброскленвание полос шпона, подобранных по цвету и текстуре древесины. Ширина склеиваемых полос шпона должна быть равна примерно 1/3 ширины листа плиты для сорта шпона АВ и не менее 100 мм для сортов В, ВВ и С. В сортах ВВ и С допускается реброскленвание полос шпона, не подобранных по цвету и текстуре. Для плит марки ПФ-Л реброскленвание полос шпона не допускается.

2.1.6. Наружные слои плит, облицованные строганым шпоном, должны быть реброскленны по ширине из полос шпона, подобранных по цвету и текстуре.

2.1.7. По согласованию с потребителем для оборотного слоя плиты марки ПФ-А сорта $\frac{ВВ}{С}$ допускается применять полосы шпона без реброскленвания с расхождением швов не более чем на 2 мм.

2.1.8. Во внутренних слоях плиты допускаются пороки древесины и дефекты обработки, не влияющие на ее качество и размеры, требования к которым установлены настоящим стандартом.

2.1.9. Слои шпона, расположенные симметрично по отношению к центральному слою по толщине, в плитах марок ПФ-А, ПФ-Б и ПФ-В, должны иметь параллельное направление волокон, одинаковую толщину и одну и ту же породу древесины.

2.1.10. Поверхности наружных слоев плит марок ПФ-А, ПФ-Б и ПФ-В могут быть нешлифованными и шлифованными с одной или двух сторон, поверхности наружных слоев плит марок ПФ-Х, ПФО-Х, ПФД-Х и ПФ-Л — нешлифованными.

2.1.11. Параметр шероховатости плит $R_m$ по ГОСТ 7016 не должен быть более, мкм:

для шлифованных: лиственных — 100, хвойных — 200;

для нешлифованных: лиственных — 200, хвойных — 320.

2.1.12. В наружных слоях плит не допускаются дефекты обработки, превышающие ограничения, установленные в табл. 4.

Таблица 4

**Нормы ограничения дефектов обработки плит**

| Марка плиты | Наименование дефектов обработки по ГОСТ 15812 | Норма для наружного слоя |
|---|---|---|
| ПФ-А,<br>ПФ-Б,<br>ПФ-В | Просачивание клея | Не допускается для сорта АВ.<br>Не допускается для сорта В более 1/10, для сорта ВВ более 1/4, для сорта С более 1/3 поверхности плиты |
| ПФ-Х,<br>ПФО-Х,<br>ПФД-Х | | Допускается |
| ПФ-Л | | Не допускается более 1/4 поверхности плиты |
| ПФ-А,<br>ПФ-Б,<br>ПФ-В | Нахлестка шпона | Не допускается для сорта АВ.<br>Допускаются в пределах отклонений по толщине плиты не более 5 шт. на поверхности:<br>для сорта В - длиной не более 100 мм;<br>для сорта ВВ – длиной не более 200 мм;<br>для сорта С -- без ограничения длины и количества |
| ПФ-Х,<br>ПФО-Х,<br>ПФД-Х,<br>ПФ-Л | | Не допускается |
| ПФ-А,<br>ПФ-Б,<br>ПФ-В,<br>ПФ-Х,<br>ПФО-Х,<br>ПФД-Х,<br>ПФ-Л | Царапины, риски | Допускаются для нешлифованных плит<br>Не допускаются |
| ПФ-А,<br>ПФ-Б,<br>ПФ-В,<br>ПФ-Х,<br>ПФО-Х,<br>ПФД-Х,<br>ПФ-Л | Вмятина | Не допускается для сорта АВ.<br>Допускается в пределах отклонений по толщине для сортов В и ВВ<br>Допускается для сорта С<br>Допускается в пределах отклонений по толщине плиты |

*Продолжение табл. 4*

| Марка плиты | Наименование дефектов обработки по ГОСТ 15812 | Норма для наружного слоя |
|---|---|---|
| ПФ-А, ПФ-Б, ПФ-В | Недостача шпона | Не допускается для сорта АВ.<br>Не допускается для сортов В и ВВ с одной стороны шириной более 5 мм.<br>Не допускается для сорта С с одной стороны шириной более 10 мм |
| ПФ-Х, ПФО-Х, ПФД-Х, ПФ-Л | | Не допускается |

Примечание. Дефекты обработки, не указанные в табл. 4, не допускаются.

2.1.13. Влажность плит должна быть 5—10 %.

2.1.14. В плитах не допускается покоробленность, превышающая нормы, указанные в табл. 5.

Таблица 5

мм

| Марка | Толщина | Покоробленность |
|---|---|---|
| ПФ-А | 15, 20<br>25, 30<br>45 | 3,0<br>2,5<br>2,0 |
| ПФ-Б | 20, 25, 35, 40, 45, 53, 62, 68, 78 | 2,5 |
| ПФ-В | 8, 12, 15<br>22, 26, 30 | 5,0<br>3,0 |
| ПФ-Х, ПФО-Х, ПФД-Х | 13, 16, 26, 29, 33 | 3,0 |
| ПФ-Л | 14, 16, 18, 20, 22 | 3,0 |

2.1.15. Плиты должны быть обрезаны под прямым углом. Рез должен быть ровным и чистым. Косина плиты не должна превышать 3 мм на 1000 мм длины (ширины) кромки.

2.1.16. Отклонение от прямолинейности кромок плит не должно превышать 2 мм на 1000 мм длины (ширины) кромки.

2.1.17. По физико-механическим свойствам плиты должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 6.

Таблица 6

| Наименование показателя | Марка | Толщина, мм | Порода внутренних слоев шпона | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | Березовый | Сосновый, сочетание березового с сосновым или осиновым | Липовый, сочетание соснового с липовым |
| Плотность, кг/м³ | ПФ-А, ПФ-Б, ПФ-В | 15—45<br>20—78<br>8—30 | 550—850 | | |
| | ПФ-Л | 14—22 | 700—850 | | |
| | ПФ-Х<br>ПФД-Х | 13—33<br>16 | 670—850 | | |
| | ПФО-Х | 33 | 600—670 | | |
| Предел прочности при статическом изгибе вдоль волокон наружного слоя, МПа, не менее | ПФ-А | 15—45 | 73,5 | 63,7 | 53,9 |
| | ПФ-Б | 20—45 | 98,0 | 78,5 | 68,7 |
| | | 53—78 | 98,0 | — | — |
| | ПФ-В | 8 | 98,0 | — | — |
| | | 12—30 | 98,0 | 88,3 | 78,5 |
| | ПФ-Х | 13—33 | 107,8 | — | — |
| | ПФД-Х | 16 | 107,8 | — | — |
| | ПФО-Х | 33 | — | 98,0 | — |
| | ПФ-Л | 14—22 | 107,8 | — | — |

*Продолжение табл. 6*

| Наименование показателя | Марка | Толщина, мм | Порода внутренних слоев шпона | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | Березовый | Сосновый, сочетание березового с сосновым или осиновым | Липовый, сочетание соснового с липовым |
| Предел прочности при скалывании по клеевому слою после вымачивания в воде в течение 24 ч, МПа, не менее | ПФ-А | 15—45 | 1,4 | 1,2 | 1,0 |
| | ПФ-Б | 20—45 | 1,6 | 1,2 | 1,0 |
| | | 53—78 | 1,6 | — | — |
| | ПФ-В | 8 | 1,6 | — | — |
| | | 12—30 | 1,6 | 1,2 | 1,0 |
| | ПФ-Х | 13—33 | 2,4 | | — |
| | ПФД-Х | 16 | 1,6 | — | — |
| | ПФО-Х | 33 | — | 1,9 | — |
| | ПФ-Л | 14—22 | 2,9 | — | — |
| Ударная вязкость при изгибе вдоль волокон наружного слоя, кДж/м, не менее | ПФ-Х | 13—33 | 34 | 34 | — |
| | ПФО-Х | 33 | | | |
| | ПФД-Х | 16 | | | |

Примечания:

1. Плиты марок ПФ-А, ПФ-Б, ПФ-В, изготовленные по согласованию с потребителем из древесины других пород, а также плиты марки ПФ-А размером более 1525×1525 мм по физико-механическим свойствам должны соответствовать нормам, указанным для плит с внутренними слоями из липового или с сочетанием соснового и липового шпона.

2. Предел прочности при статическом изгибе вдоль волокон наружного слоя для плит марки ПФ-В толщиной 12—30 мм с внутренними слоями из березового шпона размером более 1525×1525 мм должен быть не менее 110,0 МПа.

2.1.18. Содержание формальдегида в плитах в зависимости от класса эмиссии должно соответствовать указанному в табл. 7.

2.1.19. Учет плит производят в кубических метрах. Объем одной плиты определяют с точностью до 0,001 м³, а объем партии плит — с точностью до 0,01 м³.

Таблица 7

| Класс эмиссии формальдегида | Содержание формальдегида на 100 г абсолютно сухой массы плиты, мг |
|---|---|
| *E1* | *До 10* |
| E2 | Св. 10 до 30 |

2.2. Маркировка

2.2.1. На оборотном слое необлицованной и облицованной односторонней плиты и на любом наружном слое облицованной и необлицованной двусторонней плиты на расстоянии 30 мм от кромок должна быть четко нанесена несмываемой краской маркировка, содержащая:

марку;

сорт;

сокращенное наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

номер сортировщика;

обозначение настоящего стандарта.

Для сертифицированной продукции вблизи маркировки на каждую плиту наносят национальный знак соответствия по ГОСТ Р 50460.

На пакет плит наносят маркировку, содержащую: наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак, условное обозначение плиты и количество плит в пачке.

2.3. Упаковка и пакетирование

2.3.1. Упаковка и пакетирование плит — по нормативно-технической документации.

2.3.2. Упаковка и пакетирование плит, отправляемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы — по ГОСТ 15846.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Плиты принимают партиями. Партия должна состоять из плит одной марки, породы древесины, сорта, одного класса эмиссии, вида обработки поверхности, размера и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащем:

наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

наименование и (или) товарный знак предприятия-изготовителя и его адрес;

условное обозначение плит;

количество плит в партии; объем партии в кубических метрах;

штамп технического контроля.

3.2. Качество и размеры плит проверяют выборочным контролем. По требованию потребителя проверку осуществляют сплошным контролем.

3.3. При выборочном контроле плиты в выборку отбирают «вслепую» по ГОСТ 18321 в количестве, указанном в табл. 8.

Таблица 8

| Объем партии | Контролируемый показатель по пунктам | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 3.1.2, 4.1.15, 4.1.16 | | 4.1.13, 4.1.17 | |
| | объем выборки | приемочное число | объем выборки | приемочное число |
| До 500 | 8 | 1 | 13 | 1 |
| От 501 до 1200 | 13 | 1 | 20 | 2 |
| » 1201 до 3200 | 13 | 1 | 32 | 3 |
| » 3201 до 10000 | 20 | 2 | 32 | 3 |

3.4. Для контроля физико-механических испытаний от партии отбирают 1 % плит, но не менее 1 шт.

3.5. Показатель содержания формальдегида контролируют не реже раза в 15 сут.

3.6. Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта и принимают, если в выборках:

количество плит, не отвечающих требованиям стандарта хотя бы по одному из показателей меньше или равно приемочному числу, установленному в табл. 8;

физико-механические свойства соответствуют нормам, установленным в табл. 6;

влажность плит соответствует п. 2.1.13;

содержание формальдегида соответствует нормам, установленным в табл. 7.

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор образцов для испытаний — по ГОСТ 9620.

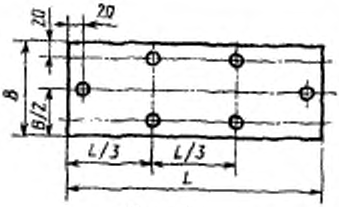
4.2. Внешний вид плит определяют визуально.

4.3. Длину и ширину плит измеряют вдоль двух взаимно перпендикулярных кромок металлической рулеткой по ГОСТ 7502 или другими средствами измерений с погрешностью 1 мм. Длину плиты определяют вдоль волокон древесины наружных слоев.

4.4. Толщину плиты измеряют толщиномером по ГОСТ 11358 или другими средствами измерения с погрешностью 0,1 мм.

У плит длиной или шириной до 1525 мм включительно толщину измеряют посередине каждой стороны плиты на расстоянии не менее 25 мм от кромок.

У плит длиной или шириной свыше 1525 мм толщину измеряют в шести точках, указанных на черт. 2.




Черт. 2

4.5. Параметр шероховатости поверхности плит ($R_m$) измеряют по ГОСТ 15612 или по эталонам, утвержденным в установленном порядке.

4.6. Влажность и плотность плит определяют по ГОСТ 9621.

4.7. *Предел прочности при статическом изгибе вдоль волокон* наружных слоев определяют по ГОСТ 9625. При определении предела прочности при статическом изгибе вдоль волокон наружных слоев плит толщиной до 45 мм включительно испытания проводят на образцах с сохранением полной толщины плиты, а плит толщиной более 45 мм — на образцах размером 15×15×225 мм. Образцы в этом случае отбирают из крайней зоны плиты (с наружным слоем). При определении предела прочности при статическом изгибе плит марок ПФ-Х, ПФО-Х толщиной 26, 29 и 33 мм изгибающее усилие должно быть направлено параллельно слоям шпона, *остальных плит — перпендикулярно слоям шпона.*

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

4.9. Ударную вязкость при изгибе вдоль волокон определяют по ГОСТ 9626. *При определении ударной вязкости при изгибе* плит марок ПФ-Х, ПФО-Х толщиной 26, 29 и 33 мм удар должен быть направлен параллельно слоям шпона.

4.10. Для определения покоробленности плиту укладывают на ровную горизонтальную поверхность, накладывают по диагонали плиты линейку и измеряют максимальную стрелу прогиба индикатором типа ИЧ-10 по ГОСТ 577, закрепленным на движке линейки. Длина линейки не должна быть менее длины диагонали плиты.

Для определения покоробленности плит марок ПФ-Х, ПФО-Х, ПФ-Л, ПФ-В линейку накладывают вдоль волокон наружного слоя.

4.11. Косину плит измеряют угольником по ГОСТ 3749. Величину косины определяют измерением наибольшего отклонения кромки плиты от поверхности угольника металлической линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью 0,5 мм.

4.12. Отклонение от прямолинейности кромок плит определяют измерением максимального расстояния от кромки до поверхности поверочной линейки по ГОСТ 427 металлической линейкой с погрешностью 0,5 мм.

4.13. Содержание формальдегида — по ГОСТ 27678.

4.14. Просачивание клея измеряют по ширине и длине металлической рулеткой по ГОСТ 7502 или другими измерительными инструментами с погрешностью 1 мм или по площади занимаемой зоны (в процентах от площади листа).

4.15. Нахлестки измеряют по длине и наибольшей ширине металлической рулеткой по ГОСТ 7502 или другими средствами измерения с погрешностью 1 мм.

4.16. Вмятины измеряют глубиномером по ГОСТ 7661 или ГОСТ 7470.

4.17. Недостачу шпона измеряют по наибольшему отклонению края шпона от кромки плиты металлической рулеткой или другим средством измерения с погрешностью 1 мм.

## 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Плиты транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.2. Плиты марок ПФ-Х и ПФ-Л размером от 100 до 400 мм упаковывают в пачки массой не более 80 кг.

5.3. Транспортная маркировка должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 14192.

5.4. Маркировка, транспортирование и хранение плит, отправляемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы — по ГОСТ 15846.

5.5. Плиты должны храниться в закрытых помещениях при температуре от минус 40 °С до плюс 50 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Поставщик (изготовитель) гарантирует соответствие качества фанерных плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении требований по хранению и транспортированию.

Гарантийный срок 2 месяца исчисляется со дня изготовления фанерных плит.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 99—89 | 2.1.3 |
| ГОСТ 427—75 | 4.11, 4.12 |
| ГОСТ 577—68 | 4.10 |
| ГОСТ 2977—82 | 2.1.1 |
| ГОСТ 3749—77 | 4.14 |
| ГОСТ 7016—82 | 2.1.11 |
| ГОСТ 7470—92 | 4.16 |
| ГОСТ 7502—89 | 4.3, 4.14, 4.15 |
| ГОСТ 7661—67 | 4.16 |
| ГОСТ 9620—72 | 4.1 |
| ГОСТ 9621—72 | 4.6 |
| ГОСТ 9624—72 | 4.8 |
| ГОСТ 9625—87 | 4.7 |
| ГОСТ 11358—89 | 4.4 |
| ГОСТ 14192—77 | 5.3 |
| ГОСТ 15812—87 | 2.1.12 |
| ГОСТ 15846—79 | 2.3.2, 5.4 |
| ГОСТ 18321—73 | 3.3 |
| ГОСТ 27678—88 | 4.13 |
| ГОСТ Р 50460—92 | 2.2.1 |

УДК 674-419.3:006354 К24

Ключевые слова: фанерные плиты, требования, испытания

ОКП 551800

Редактор *А. В. Цыганкова*
Технический редактор *В. Н Прусакова*
Корректор *Е. Ю. Гебрук*

Сдано в набор 26.04.94. Подп. в печ. 08.07.94 Усл. печ. л 1,16. Усл кр.-отт. 1,16. Уч.-изд. л. 1,05 Тир. 1019 экз. С 1503.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14, Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 947

gost.e-ecolog.ru