МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 10632— 2007

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ

Технические условия

Издание официальное

БЗ 4—2006/65

Москва
Стандартинформ
2007

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 121 «Плиты древесные»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 31 от 8 июня 2007 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 В настоящем стандарте учтены основные нормативные положения следующих международного и европейского стандартов:

- ИСО 820:1975 «Плиты древесно-стружечные. Определение и классификация» (ISO 820:1975 «Particle boards — Definition and classification», NEQ);
- ЕН 312:2003 «Плиты стружечные. Технические условия» (EN 312:2003 «Particle boards — Specifications», NEQ)

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 августа 2007 г. № 219-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 10632—2007 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2009 г.

6 ВЗАМЕН ГОСТ 10632—89

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартинформ, 2007

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Размеры и классификация 2
4 Технические требования 3
5 Требования безопасности и охрана окружающей среды 6
6 Правила приемки 7
7 Методы испытаний 8
8 Транспортирование и хранение 8
9 Гарантии изготовителя 9
Приложение А (справочное) Физико-механические показатели древесно-стружечных плит 10
Приложение Б (справочное) Пример расчета Q_n для показателя «предел прочности при изгибе» . . 11
Приложение В (рекомендуемое) Применение древесно-стружечных плит различных классов эмиссии формальдегида 12

Поправка к ГОСТ 10632—2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Предисловие. Пункт 3. Таблица согласования	—	Армения | AM | Минторгэкономразвития

(ИУС № 2 2008 г.)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ

Технические условия

Wood particle boards. Specifications

Дата введения — 2009—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на древесно-стружечные плиты общего назначения, изготовленные методом горячего плоского прессования древесных частиц, смешанных со связующим (далее — плиты), используемые в промышленности и строительстве.

Применение плит для конкретных видов продукции устанавливается по согласованию с национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

Стандарт не распространяется на плиты специального назначения, а также на плиты с облицованной или окрашенной поверхностью.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

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

ГОСТ 12.1.014—84 Система стандартов безопасности труда. Воздух рабочей зоны. Метод измерения концентраций вредных веществ индикаторными трубками

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 12.4.011—89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 577—68 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8026—92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 10633—78 Плиты древесно-стружечные. Общие правила подготовки и проведения физико-механических испытаний

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 10637—78 Плиты древесно-стружечные. Метод определения удельного сопротивления выдергиванию гвоздей и шурупов

ГОСТ 10905—86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

Издание официальное

ГОСТ 11842—76 Плиты древесно-стружечные. Метод определения ударной вязкости

ГОСТ 11843—76 Плиты древесно-стружечные. Метод определения твердости

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 15612—85 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

ГОСТ 15846—2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

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

ГОСТ 21650—76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования

ГОСТ 23234—78 Плиты древесно-стружечные. Метод определения удельного сопротивления нормальному отрыву наружного слоя

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

ГОСТ 24597—81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры

ГОСТ 26663—85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

ГОСТ 27678—88 Плиты древесно-стружечные и фанера. Перфораторный метод определения содержания формальдегида

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

ГОСТ 27935—88 Плиты древесно-волокнистые и древесно-стружечные. Термины и определения

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии 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 стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Размеры и классификация

3.1 Номинальные размеры плит и их отклонения должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

В миллиметрах

Параметр	Значение	Предельное отклонение
Толщина	От 3 и более с градацией 1	± 0,3* (для шлифованных плит) –0,3/ + 1,7 (для нешлифованных плит)
Длина	1830, 2040, 2440, 2500, 2600, 2700, 2750, 2840, 3220, 3500, 3600, 3660, 3690, 3750, 4100, 5200, 5500, 5680	± 5,0
Ширина	1220, 1250, 1500, 1750, 1800, 1830, 2135, 2440, 2500	± 5,0

* Как в пределах одной плиты, так в партии плит.

Примечания

1 Допускается выпускать плиты размерами меньше номинальных на 200 мм с градацией 25 мм, в количестве не более 5 % партии.

2 По согласованию изготовителя с потребителем допускается выпускать плиты форматов, не установленных в настоящей таблице.

3.2 Классификация

3.2.1 Плиты подразделяют:

- по физико-механическим показателям — на марки П-А и П-Б;
- по качеству поверхности — на I и II сорта;

- по виду поверхности — с обычной и мелкоструктурной (М) поверхностью;
- по степени обработки поверхности — на шлифованные (Ш) и нешлифованные;
- по гидрофобным свойствам — с обычной и повышенной (В) водостойкостью;
- по содержанию формальдегида — на классы эмиссии Е1, Е2.

3.2.2 Условное обозначение плит должно включать: обозначение марки, сорт, вид поверхности (для плит с мелкоструктурной поверхностью), степень обработки поверхности (для шлифованных плит), гидрофобные свойства (для плит повышенной водостойкости), класс эмиссии формальдегида, номинальные длину, ширину и толщину в миллиметрах, обозначение настоящего стандарта.

Примеры условных обозначений:

Плита марки П-А, I сорта, с мелкоструктурной поверхностью, шлифованная, класса эмиссии Е1, размером 3500 × 1750 × 15 мм:

П-А, I, М, Ш, Е1, 3500 × 1750 × 15, ГОСТ 10632—2007

Плита марки П-Б, II сорта, с обычной поверхностью, нешлифованная, класса эмиссии Е2, размером 3500 × 1750 × 16 мм:

П-Б, II, Е2, 3500 × 1750 × 16, ГОСТ 10632—2007

4 Технические требования

4.1 Отклонение от прямолинейности кромок не должно быть более 1,5 мм на 1 м длины кромки.

4.2 Отклонение от перпендикулярности кромок плит не должно быть более 2 мм на 1 м длины кромки.

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

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

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для плит марок	
	П-А	П-Б
1 Влажность, %: $Т_и$* $Т_в$	5 13	
2 Предельное отклонение плотности в пределах плиты, не более **	± 10 %	
3 Разбухание по толщине за 2 ч (размер образцов 25 × 25 мм), %, ($Т_в$)***	12	15
4 Предел прочности при изгибе, МПа, для толщины, мм ($Т_и$): от 3 до 4 включ. » 5 » 6 » » 7 » 13 » » 14 » 20 » » 21 » 25 » » 26 » 32 » » 33 » 40 » св. 40	 13,0 15,0 14,0 13,0 11,5 10,0 8,5 7,0	 14,0 14,0 12,5 11,5 10,0 8,5 7,0 5,5
5 Модуль упругости при изгибе, МПа, для толщины, мм ($Т_и$)**: от 3 до 4 включ. » 5 » 6 » » 7 » 13 » » 14 » 20 » » 21 » 25 » » 26 » 32 » » 33 » 40 » св. 40	 1800 1950 1800 1600 1500 1350 1200 1050	 — — — — — — — —

Окончание таблицы 2

Наименование показателя	Норма для плит марок	
	П-А	П-Б
6 Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, МПа, для толщины, мм ($T_н$):		
от 3 до 4 включ.	0,45	0,31
» 5 » 6 »	0,45	0,31
» 7 » 13 »	0,40	0,28
» 14 » 20 »	0,35	0,24
» 21 » 25 »	0,30	0,20
» 26 » 32 »	0,25	0,17
» 33 » 40 »	0,20	0,14
св. 40	0,20	0,14
7 Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, МПа, для толщины, мм ($T_н$)**:		
от 3 до 4 включ.	0,8	—
» 5 » 6 »	0,8	—
» 7 » 13 »	0,8	—
» 14 » 20 »	0,8	—
» 21 » 25 »	0,8	—
» 26 » 32 »	0,8	—
» 33 » 40 »	0,8	—
св. 40	0,8	—
8 Покоробленность, мм ($T_в$)	1,2	1,6
9 Шероховатость поверхности пласти *Rm*, мкм, не более:		
для шлифованных плит с обычной поверхностью	50	63
для шлифованных плит с мелкоструктурной поверхностью	32	40
для нешлифованных плит **	320	500

* $T_н$ и $T_в$ — соответственно нижний и верхний пределы показателей.
** Определяется по согласованию изготовителя с потребителем.
*** Для плит повышенной водостойкости.

Справочные значения физико-механических показателей древесно-стружечных плит приведены в приложении А.

4.4 Качество поверхности плит должно соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

Дефект по ГОСТ 27935	Норма для плит			
	шлифованных, сортов		нешлифованных, сортов	
	I	II	I	II
Углубления (выступы), царапины на пласти	Не допускаются	Допускаются на 1 м² поверхности плиты не более 2 шт. диаметром до 20 мм и глубиной (высотой) до 0,3 мм или двух царапин длиной до 200 мм	Допускаются на площади не более 5 % поверхности плиты, глубиной (высотой), мм, не более: 0,5	0,8
Парафиновые и масляные пятна, а также пятна от связующего	Не допускаются	Допускаются на 1 м² поверхности плиты пятна площадью не более 2 см² в количестве 1 шт.		Допускаются на площади не более 2 % поверхности плиты

Окончание таблицы 3

Дефект по ГОСТ 27935	Норма для плит			
	шлифованных, сортов		нешлифованных, сортов	
	I	II	I	II
Пылесмоляные пятна	Не допускаются	Допускаются на площади не более 2 % поверхности плиты	Допускаются	
Сколы кромок	Не допускаются (единичные глубиной по пласти 3 мм и менее протяженностью по кромке 15 мм и менее не учитываются)	Допускаются в пределах отклонений по длине (ширине) плиты		
Выкрашивание углов	Не допускается (длиной по кромке 3 мм и менее не учитываются)	Допускается в пределах отклонений по длине (ширине) плиты		
Дефекты шлифования (недошлифовка, прошлифовка, линейные следы от шлифования, волнистость поверхности)	Не допускаются	Допускаются площадью не более 10 % площади каждой стороны плиты	Не определяют	
Отдельные включения частиц коры на пласти плиты размером, мм, не более	3	10	3	10
Отдельные включения крупной стружки на пласти плиты размером, мм:	Допускаются в количестве 5 шт. на 1 м^2 пласти плиты размером, мм:			
для плит с мелкоструктурной поверхностью	10—15	16—35	10—15	16—35
для плит с обычной поверхностью	Не определяют			
Посторонние включения	Не допускаются			

Примечание — Допускается для плит с обычной поверхностью не более 5 шт. отдельных включений частиц коры на 1 м^2 пласти плиты размером, мм:
для I сорта — от 3 до 10;
для II сорта — от 10 до 15.

4.5 Маркировка

4.5.1 Каждая партия плит должна сопровождаться документом о качестве, содержащим:
- наименование, товарный знак (при наличии) и место нахождения предприятия-изготовителя;
- национальный знак соответствия, если продукция сертифицирована;
- условное обозначение плит;
- размеры и количество плит (в штуках, квадратных и кубических метрах);
- дату изготовления плит;
- штамп отдела технического контроля.

Допускается при поставке на экспорт наносить дополнительную маркировку.

4.5.2 Маркировку наносят на кромку плиты и/или на ярлык каждого пакета, и/или в товаросопроводительной документации в виде четкого штампа темным красителем, содержащую:

- наименование и (или) товарный знак предприятия-изготовителя (при его наличии);
- национальный знак соответствия, если продукция сертифицирована;
- марку, сорт, вид поверхности и класс эмиссии;
- дату изготовления и номер смены.

Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

4.6 Упаковка

4.6.1 Плиты формируют в пакеты. В пакеты укладывают плиты одного размера, марки, сорта, вида поверхности по степени обработки.

4.6.2 Пакеты формируют на поддоне с применением верхней и нижней обложек. В качестве обложек используют низкосортные древесно-стружечные, древесно-волокнистые плиты, фанеру либо иной материал, предохраняющий продукцию от механических и атмосферных воздействий.

Размеры верхней и нижней плит-обложек должны быть не менее размеров упаковываемых плит.

4.6.3 Высоту сформированного пакета устанавливают с учетом характеристик грузоподъемных механизмов, грузоподъемности транспортных средств, но не более 1000 мм и массой не более 5000 кг.

4.6.4 Каждый пакет скрепляют поперечными обвязками из стальной упаковочной ленты шириной не менее 16 мм и толщиной не менее 0,5 мм по ГОСТ 3560. Количество обвязок должно быть не менее двух (при высоте пакета до 500 мм) и до шести (при высоте пакета более 500 мм).

4.6.5 Транспортные пакеты — по ГОСТ 26663, ГОСТ 24597 и другим нормативным документам.

Средства скрепления плит в пакетированном виде — по ГОСТ 21650 и другим нормативным документам.

4.6.6 По согласованию с потребителем допускается другой вид упаковки.

4.6.7 Плиты, предназначенные для использования в районах Крайнего Севера и приравненных к ним местностях, упаковывают по ГОСТ 15846.

5 Требования безопасности и охрана окружающей среды

5.1 Плиты должны изготовляться с применением материалов и компонентов, разрешенных для их изготовления национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

5.2 В зависимости от содержания формальдегида плиты изготовляют двух классов эмиссии, указанных в таблице 4

Таблица 4

Класс эмиссии формальдегида	Содержание формальдегида, мг на 100 г абсолютно сухой плиты
E1	До 8,0 включ.
E2	Св. 8,0 до 30,0 включ.

Примечание — Содержание формальдегида действительно для влажности плит W = 6,5 %.

Для плит с другой влажностью (для диапазона влажности от 5 % до 10 %) указанное в таблице содержание формальдегида необходимо умножить на коэффициент F, который вычисляют по формуле

$$F = -0{,}133W + 1{,}86. \quad (1)$$

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

5.4 Производство плит должно отвечать требованиям безопасности по ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.4.009, ГОСТ 12.1.014, ГОСТ 12.3.042.

5.5 Лица, связанные с изготовлением плит, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

6 Правила приемки

6.1 Плиты принимают партиями. Партией считают количество плит одной марки, размера, сорта, степени обработки и вида поверхности, одинаковых гидрофобных свойств и класса эмиссии, изготовленных по одному технологическому режиму за ограниченный период времени (как правило, в течение одной смены) и оформленных одним документом о качестве.

6.2 Отбор плит для контроля качества, размеров и испытаний проводят методом случайного отбора «вслепую» по ГОСТ 18321.

6.3 Для контроля размеров, прямолинейности, перпендикулярности, качества поверхности и шероховатости (при контроле по образцам шероховатости) от каждой партии отбирают плиты в количестве, указанном в таблице 5.

Таблица 5

В штуках

Объем партии	Контролируемый показатель по			
	3.1, 4.1, 4.2		4.3 (шероховатость), 4.4	
	Объем выборки	Приемочное число	Объем выборки	Приемочное число
До 500	8	1	13	3
От 501 до 1200 включ.	13	2	20	3
» 1201 » 3200 »	13	2	32	5
» 3201 » 10000 »	20	3	32	5

6.4 Для контроля физико-механических показателей (в том числе шероховатости при контроле ее профилографом) от каждой партии отбирают плиты в количестве, указанном в таблице 6.

Таблица 6

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочная постоянная $k_д$
До 280	3	1,12
От 281 » 500 включ.	4	1,17
» 501 » 1200 »	5	1,24
» 1201 » 3200 »	7	1,33
» 3201 » 10000 »	10	1,41

Допускается включать в выборку плиты, отобранные для контроля по 5.3, а также распространять результаты испытаний физико-механических показателей плит, изготовленных по одному технологическому режиму в течение одной смены, на весь сменный объем выработок, независимо от сортности плит.

6.5 Показатель «содержание формальдегида» контролируют на образцах, отобранных от одной плиты, не реже одного раза в 7 сут, а также при изменении в технологических параметрах производства плит или применяемых связующих.

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

- количество плит, не отвечающих требованиям стандарта по размерам, прямолинейности, перпендикулярности, качеству поверхности и шероховатости (при контроле шероховатости по образцам), меньше или равно приемочному числу, установленному в таблице 5;
- значения $Q_н$ и $Q_в$, вычисленные по формулам (2) и (3) для каждого физико-механического показателя, равны или более приемочной постоянной, указанной в таблице 6.

$$Q_н = \frac{X - T_н}{S}; \quad (2)$$

$$Q_в = \frac{T_в - X}{S}, \quad (3)$$

где X — выборочное среднее значение, рассчитанное по результатам испытаний всех плит в выборке;

$T_н$ — нижний предел показателей по таблице 2;

$T_в$ — верхний предел показателей по таблице 2;

S — среднеквадратичное отклонение, рассчитанное по средним значениям всех испытанных плит.

Результаты округляют до второго десятичного знака;

- содержание формальдегида по результатам последнего контроля соответствует нормам, установленным в таблице 4;

- шероховатость поверхности каждого образца, при контроле ее профилографом, должна соответствовать нормам, установленным в таблице 2.

7 Методы испытаний

7.1 Общие правила проведения испытаний для определения физико-механических показателей и подготовка образцов — по ГОСТ 10633.

7.2 Контроль длины, ширины, толщины — по ГОСТ 27680.

Контроль перпендикулярности — по ГОСТ 27680 или по разности длины диагоналей по пласти, измеряемых металлической рулеткой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 7502.

Контроль прямолинейности кромок — по ГОСТ 27680 при помощи приспособления или поверочной линейки по ГОСТ 8026 длиной 1000 мм не ниже второго класса точности и набора щупов № 4 по нормативному документу.

7.3 Плотность, предельное отклонение плотности в пределах плиты, влажность и разбухание по толщине определяют по ГОСТ 10634.

7.4 Предел прочности и модуль упругости при изгибе определяют по ГОСТ 10635.

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

7.6 Удельное сопротивление при нормальном отрыве наружного слоя — по ГОСТ 23234.

7.7 Удельное сопротивление выдергиванию шурупов определяют по ГОСТ 10637.

7.8 Покоробленность — по ГОСТ 24053.

7.9 Шероховатость поверхности определяют по ГОСТ 15612 на профилографе радиусом щупа 1,5 мм или с использованием образцов шероховатости.

7.10 Вид поверхности определяют по образцам.

7.11 Содержание формальдегида определяют по ГОСТ 27678. При разногласиях в оценке качества продукции испытания проводят фотоколориметрическим способом по ГОСТ 27678.

7.12 Качество поверхности плит оценивают визуально.

7.13 Определение видов пятен и волнистости на поверхности плиты проводят сравнением с образцами, утвержденными в установленном порядке.

Площадь поверхности плиты, покрытую пятнами, определяют как сумму площадей отдельных пятен на обеих сторонах плиты.

Для определения площади пятна с точностью до 1 см^2 используют сетку с квадратными ячейками со стороной 10 мм, нанесенную на прозрачном листовом материале. Точность нанесения линий сетки — $\pm$ 0,5 мм. При подсчете числа ячеек, перекрываемых пятном, ячейки с перекрытием больше половины их площади считают за целые, а с перекрытием меньше половины не учитывают.

7.14 Глубину углубления и высоту выступов определяют при помощи индикатора часового типа марки ИЧ-10 по ГОСТ 577, закрепленного в металлической П-образной скобе с цилиндрическими опорными поверхностями радиусом (5 $\pm$ 1) мм и пролетом между опорами 60—80 мм.

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

Ход штока индикатора в обе стороны от опорной плоскости должен быть не менее 2 мм.

7.15 Линейные размеры включений коры, крупной стружки, пятен, выкрашивание угла, скол кромки и длину царапин определяют при помощи металлической линейки по ГОСТ 427.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Плиты транспортируют 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 Плиты хранят в чистых закрытых помещениях в горизонтальном положении в штабелях высотой до 4,5 м, состоящих из стоп или пакетов, разделенных брусками-прокладками толщиной и шириной не менее 80 мм и длиной не менее ширины плиты, или на поддонах.

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

Бруски-прокладки укладывают поперек плит с интервалами не более 600 мм в одних вертикальных плоскостях.

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

9 Гарантии изготовителя

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

Приложение А
(справочное)

Физико-механические показатели древесно-стружечных плит

Таблица А.1

Наименование показателя	Значение для плит марки		Метод испытания
	П-А	П-Б	
Плотность, кг/м^3	550—820		По ГОСТ 10634
Разбухание по толщине за 24 ч (размер образцов 100 × 100 мм), %, не более	20	30	По ГОСТ 10634
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов, Н/мм, ($T_ш$):			По ГОСТ 10637
из пласти	55—35		
из кромки	45—30		
Ударная вязкость, Дж/м^2	4000—8000		По ГОСТ 11842
Твердость, МПа	20—40		По ГОСТ 11843

Приложение Б
(справочное)

Пример расчета $Q_н$ для показателя «предел прочности при изгибе»

В течение одной смены изготовлено 954 шт. древесно-стружечных плит толщиной 16 мм.

Объем выборки плит из партии для испытаний согласно таблице 6—5 шт.

Из каждой отобранной плиты вырезают по 8 образцов для определения предела прочности при изгибе по ГОСТ 10633.

Результаты испытаний образцов по ГОСТ 10635, МПа:

1-я плита 15,9; 15,1; 15,8; 17,3; 16,0, 16,4; 16,8; 18,1;

2-я » 16,8; 17,2; 17,0; 18,3; 18,0; 18,0; 17,4; 17,3;

3-я » 19,2; 19,0; 17,1; 19,5; 21,0; 18,9; 18,0; 18,5;

4-я » 15,9; 17,9; 20,0; 19,1; 17,0; 17,3; 16,2; 16,0;

5-я » 19,0; 19,0; 19,1; 19,8; 18,7; 18,8; 17,7; 18,8.

В соответствии с требованиями ГОСТ 10635 для каждой плиты вычисляют выборочное среднеарифметическое значение результатов испытаний всех образцов, отобранных от данной плиты по формуле

$$\sigma_i = \frac{1}{m}\sum_{j=1}^{m}\sigma_{ij}, \qquad (Б.1)$$

где m — число образцов, отбираемых от каждой плиты;

σ_{ij} — результаты испытания j-го образца, i-й плиты выборки из n плит;

$$\sigma_1 = \frac{1}{8}(15{,}9+15{,}1+15{,}8+17{,}3+16{,}0+16{,}4+16{,}8+18{,}1) = 16{,}425 \text{ (МПа)}.$$

В соответствии с требованиями ГОСТ 10635 результаты вычислений округляют с точностью до первого десятичного знака

$$\sigma_1 = 16{,}4 \text{ МПа}.$$

Определяют среднеарифметические значения 2, 3, 4 и 5-й плит:

$$\sigma_2 = 17{,}5 \text{ МПа}; \quad \sigma_3 = 18{,}9 \text{ МПа}; \quad \sigma_4 = 17{,}4 \text{ МПа}; \quad \sigma_5 = 18{,}9 \text{ МПа}.$$

Выборочное среднее значение σ плит вычисляют по формуле

$$\sigma = \frac{1}{n}\sum_{i=1}^{n}\sigma_i; \qquad (Б.2)$$

$$\sigma = \frac{1}{5}(16{,}4 + 17{,}5 + 18{,}9 + 17{,}4 + 18{,}9) = 17{,}8 \text{ МПа}.$$

Среднеквадратичное отклонение рассчитывают по средним значениям всех испытанных плит по формуле

$$S = \sqrt{\frac{1}{n-1}\sum_{i=1}^{n}(\sigma_i - \sigma)^2}; \qquad (Б.3)$$

$$S = \sqrt{\frac{1}{5-1}[(16{,}4-17{,}8)^2 + (17{,}5-17{,}8)^2 + (18{,}9-17{,}8)^2 + (17{,}4-17{,}8)^2 + (18{,}9-17{,}8)^2]} = 1{,}08$$

Для проверки соответствия партии плит марки П-А значение $Q_н$ вычисляют по формуле

$$Q_н = \frac{\sigma - T_н}{S}; \qquad (Б.4)$$

$$Q_н = \frac{17{,}8 - 13{,}0}{1{,}08} = 4{,}44.$$

Полученное значение $Q_н$ = 4,44 больше приемочной постоянной k_s = 1,24. Партия плит соответствует требованиям настоящего стандарта по показателю «предел прочности при изгибе».

Приложение В
(рекомендуемое)

Применение древесно-стружечных плит различных классов эмиссии формальдегида

Таблица В.1

Класс эмиссии формальдегида плит	Применение плит
Е1	Для производства бытовой мебели и мебели для общественных помещений, а также изделий, эксплуатируемых внутри жилых помещений
Е2	Для производства изделий, эксплуатируемых вне жилых помещений

УДК 674.815—41:006.354 МКС 79.060.20 К23 ОКП 55 3400

Ключевые слова: древесно-стружечные плиты, размеры, классификация, технические требования, требования безопасности, правила приемки, методы испытаний, транспортирование, хранение

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.М. Капустина*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 27.09.2007. Подписано в печать 10.10.2007. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал. Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,30. Тираж 518 экз. Зак. 763.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6

Изменение № 1 ГОСТ 10632—2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 38 от 25.11.2010)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 6030

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: GE, KZ, KG, MD, RU, UA, [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004].

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Пункт 4.4 изложить в новой редакции, дополнить подпунктами — 4.4.1, 4.4.2:

«4.4 Качество поверхности плит.

4.4.1 Качество поверхности плит должно соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

Дефекты по ГОСТ 27935	Норма для плит			
	шлифованных, сортов:		нешлифованных, сортов:	
	I	II	I	II
Углубления (выступы) или царапины на пласти	Не допускаются	Допускаются на 1 м^2 поверхности плиты не более двух шт. диаметром до 20 мм и глубиной (высотой) до 0,3 мм или двух царапин длиной до 200 мм	Допускаются на площади не более 5 % поверхности плиты, глубиной (высотой), мм, не более: 0,5	0,8
Парафиновые и масляные пятна, а также пятна от связующего	Не допускаются	Допускаются на 1 м^2 поверхности плиты пятна площадью не более 2 см^2 в количестве 1 шт.		Допускаются на площади не более 2 % поверхности плиты

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации – 2012–01–01.

Продолжение таблицы 3

Дефекты по ГОСТ 27935	Норма для плит			
	шлифованных, сортов		нешлифованных, сортов	
	I	II	I	II
Пылесмоляные пятна	Не допускаются	Допускаются на площади не более 2 % поверхности плиты	Допускаются	
Сколы кромок и выкрашивание углов	Допускаются в пределах плюсового отклонения по длине (ширине) плиты			
Дефекты шлифования (недошлифовка, прошлифовка, линейные следы от шлифования, волнистость поверхности)	Не допускаются	Допускаются площадью не более 10 % площади каждой стороны плиты	Не определяют	
Отдельные включения частиц коры на пласти плиты размером, мм, не более	3	10	3	10
Отдельные включения крупной стружки на пласти плиты размером, мм:	Допускаются в количестве 5 шт. на 1 м^2 пласти плиты размером, мм:			
для плит с мелкоструктурной поверхностью	10—15	16—35	10—15	16—35
для плит с обычной поверхностью	Не определяют			

Окончание таблицы 3

Дефекты по ГОСТ 27935	Норма для плит			
	шлифованных, сортов:		нешлифованных, сортов:	
	I	II	I	II
Посторонние включения	Не допускаются			
Примечание — Допускается для плит с обычной поверхностью не более 5 шт. отдельных включений частиц коры на 1 м^2 пласти плиты размером, мм: для I сорта — от 3 до 10; для II сорта — от 10 до 15.				

4.4.2 Дефекты поверхности плит по ГОСТ 27935, не указанные в таблице 3, не допускаются».

Пункт 5.2. Таблица 4. Примечание изложить в новой редакции:

«Примечание — Содержание формальдегида действительно для плит с влажностью $W = 6{,}5$ %.

Для плит с другой влажностью (для диапазона влажности от 5 % до 13 %) значение содержания формальдегида, полученное при испытаниях, необходимо умножить на коэффициент F и полученный результат сравнить с нормой, указанной в таблице.

Коэффициент F вычисляют по формуле:

$$F = -0{,}133W + 1{,}86 \qquad (1)».$$

Приложение А. Таблица А.1. Графа «Наименование показателя». Для показателя «Удельное сопротивление выдергиванию шурупов, Н/мм, ($T_и$)» исключить обозначение: ($T_и$).

(ИУС № 11 2011 г.)

Изменение № 1 ГОСТ 10632—2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 38 от 25.11.2010)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 6030

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: GE, KZ, KG, MD, RU, UA, [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004].

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Пункт 4.4 изложить в новой редакции, дополнить подпунктами — 4.4.1, 4.4.2:

«4.4 Качество поверхности плит.

4.4.1 Качество поверхности плит должно соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

Дефекты по ГОСТ 27935	Норма для плит			
	шлифованных, сортов:		нешлифованных, сортов:	
	I	II	I	II
Углубления (выступы) или царапины на пласти	Не допускаются	Допускаются на 1 м^2 поверхности плиты не более двух шт. диаметром до 20 мм и глубиной (высотой) до 0,3 мм или двух царапин длиной до 200 мм	Допускаются на площади не более 5 % поверхности плиты, глубиной (высотой), мм, не более: 0,5	0,8
Парафиновые и масляные пятна, а также пятна от связующего	Не допускаются	Допускаются на 1 м^2 поверхности плиты пятна площадью не более 2 см^2 в количестве 1 шт.		Допускаются на площади не более 2 % поверхности плиты

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации – 2012–01–01.

Продолжение таблицы 3

Дефекты по ГОСТ 27935	Норма для плит			
	шлифованных, сортов		нешлифованных, сортов	
	I	II	I	II
Пылесмоляные пятна	Не допускаются	Допускаются на площади не более 2 % поверхности плиты	Допускаются	
Сколы кромок и выкрашивание углов	Допускаются в пределах плюсового отклонения по длине (ширине) плиты			
Дефекты шлифования (недошлифовка, прошлифовка, линейные следы от шлифования, волнистость поверхности)	Не допускаются	Допускаются площадью не более 10 % площади каждой стороны плиты	Не определяют	
Отдельные включения частиц коры на пласти плиты размером, мм, не более	3	10	3	10
Отдельные включения крупной стружки на пласти плиты размером, мм:	Допускаются в количестве 5 шт. на 1 м^2 пласти плиты размером, мм:			
для плит с мелкоструктурной поверхностью	10—15	16—35	10—15	16—35
для плит с обычной поверхностью	Не определяют			

Окончание таблицы 3

Дефекты по ГОСТ 27935	Норма для плит			
	шлифованных, сортов:		нешлифованных, сортов:	
	I	II	I	II
Посторонние включения	Не допускаются			
Примечание — Допускается для плит с обычной поверхностью не более 5 шт. отдельных включений частиц коры на 1 м^2 пласти плиты размером, мм: для I сорта — от 3 до 10; для II сорта — от 10 до 15.				

4.4.2 Дефекты поверхности плит по ГОСТ 27935, не указанные в таблице 3, не допускаются».

Пункт 5.2. Таблица 4. Примечание изложить в новой редакции:

«Примечание — Содержание формальдегида действительно для плит с влажностью $W = 6{,}5$ %.

Для плит с другой влажностью (для диапазона влажности от 5 % до 13 %) значение содержания формальдегида, полученное при испытаниях, необходимо умножить на коэффициент F и полученный результат сравнить с нормой, указанной в таблице.

Коэффициент F вычисляют по формуле:

$$F = -0{,}133W + 1{,}86 \qquad (1)».$$

Приложение А. Таблица А.1. Графа «Наименование показателя». Для показателя «Удельное сопротивление выдергиванию шурупов, Н/мм, ($T_и$)» исключить обозначение: ($T_и$).

(ИУС № 11 2011 г.)

Поправка к ГОСТ 10632—2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Предисловие. Пункт 3. Таблица согласования	—	Армения | АМ | Минторгэкономразвития

(ИУС № 2 2008 г.)

gost.e-ecolog.ru