ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФАНЕРА БЕРЕЗОВАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ НА ПРОДУКЦИЮ, ПОСТАВЛЯЕМУЮ НА ЭКСПОРТ

ГОСТ 10.55—71

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.031.21-419.3 : 382.6 : 006.354 Группа К24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФАНЕРА БЕРЕЗОВАЯ

Технические требования на продукцию, поставляемую на экспорт

Birch plywood.
Technical requirements for export products

ГОСТ 10.55—71*

ОКП 55 1100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 августа 1971 г. № 1433 срок введения установлен

с 01.07.72

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 04.07.85 № 2132 срок действия продлен

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на березовую фанеру, склеенную из трех или более слоев лущеного шпона, и устанавливает требования к ее изготовлению и качеству при поставке на экспорт.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Фанера должна изготовляться следующих марок:
ФСФ-Э — склеенная фенолформальдегидными клеями;
ФК-Э — склеенная карбамидными клеями;
ФБА-Э — склеенная альбумино-казеиновыми клеями.

1.2. Длина, ширина фанеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (декабрь 1986 г.) с Изменениями № 2, 3, утвержденными в июне 1978 г., июле 1985 г. (ИУС 7—78, 10—85).*

© Издательство стандартов, 1987

Таблица 1

мм

Длина (или ширина)		Ширина (или длина)	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
2440	±5,0	1525	±5,0
		1270	±4,0
		1220	±4,0
2135		1525	±5,0
		1270	±4,0
1830		1525	±5,0
		1270	±4,0
1525		1525	±5,0
		1270	±4,0
1270	±4,0	1270	±4,0

Примечания:

1. Длина листа фанеры определяется по направлению волокон древесины наружных слоев.

2. При переобрезе фанеры в одном направлении допускается уменьшение размера на 100 мм; при переобрезе в двух взаимно перпендикулярных направлениях — на 50 мм.

3. **(Исключен, Изм. № 3).**

1.3. Толщина фанеры всех форматов должна соответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

мм

Номинальная толщина	Предельное отклонение
3, 4	±0,3
5, 6, 7, 8, 9	±0,4
10, 12	±0,5
15, 18	±0,7

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.5. Толщина фанеры в каждой измеряемой точке не должна отличаться от номинальной более чем на величину предельных отклонений, указанных в табл. 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Таблица 3

Наименования слоев фанеры	Сорта шпона для фанеры														
	В	Bj	ВВХ	ВВ	СР	С	В/ВВ	Bj/ВВ	В/СР	В/С	ВВХ/ВВ	ВВХ/СР	ВВХ/С	ВВ/СР	ВВ/С
Лицевой	В	Bj	ВВХ	ВВ	СР	С	В	Bj	В	В	ВВХ	ВВХ	ВВХ	ВВ	ВВ
Оборотный	В	Bj	ВВХ	ВВ	СР	С	ВВ	ВВ	СР	С	ВВ	СР	С	СР	С
Подслой под лицевой слой	1	1	1	1	2	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Подслой под оборотный слой	1	1	1	1	2—3	3	1	1	2	2	1	2	2	2	3

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Для изготовления фанеры применяют: для наружных слоев — шпон сортов В; Bj; ВВХ; ВВ; СР; С и для подслоев под наружные слои — шпон сортов 1, 2, 3.

2.2. Фанера в зависимости от качества наружных слоев изготовляется шести сортов (качество лицевого и оборотного слоя одинаковое): В; Bj; ВВХ; ВВ; СР; С, а также со следующими сочетаниями наружных слоев: В/ВВ; Bj/ВВ; В/СР; В/С; ВВХ/ВВ; ВВХ/СР; ВВ/СР; ВВ/С; ВВХ/С.

Подбор сортов шпона для наружных слоев и подслоев фанеры должен соответствовать указанному в табл. 3.

2.3. Наружные и внутренние слои фанеры изготовляхт из березы, за исключением сортов ВВ; СР; С и фанеры с сочетанием наружных слоев ВВ/СР; ВВ/С, в которых внутренние слои допускается изготовлять из ольхи и ильма.

2.4. Количество слоев в зависимости от толщины фанеры должно соответствовать указанному в табл. 4.

Таблица 4

Толщина фанеры в мм	3	4	5	6	7	8	9	10	12	15	18
Количество слоев фанеры	3	3	4	5	5	7	7	7	9	11	13

Примечание. По требованию потребителя допускается изготовление фанеры с другим количеством слоев.

При четном числе слоев фанеры два центральных слоя должны иметь параллельное направление волокон.

Симметрично расположенные слои фанеры должны быть из древесины одной породы и одинаковой толщины.

2.5. В наружных и внутренних слоях фанеры не допускаются пороки древесины и дефекты фанеры, превышающие нормы, указанные в табл. 5 и 6.

2.6. Пороки древесины и дефекты наружных и внутренних слоев фанеры, не указанные в табл. 5 и 6, не допускаются.

2.7. Для заделки сучков и отверстий должны применяться вставки из шпона овальной формы следующих размеров в мм: 32×18; 40×25; 60×32; 80×40 и круглой формы — диаметром 40 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.8. Фанера должна быть прочно склеена, без пузырей и при изгибе не должна расслаиваться.

Механические свойства фанеры должны соответствовать указанным в табл. 7.

Таблица 5

Наименования пороков древесины по ГОСТ 2140—81	Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры					Нормы для сортов шпона внутренних слоев фанеры		
	В, Bj	ВВХ	ВВ	СР	С	1	2	3
1. Сучки а) сросшиеся здоровые светлые и темные	Не учитываются размером, мм, не более: светлые 10 | светлые и темные 10 | 10 Допускаются размером, мм, не более: светлые 25 | светлые и темные 20 | 25 в количестве, шт., не более: 8 | 15 | 20 на 1 м² поверхности листа в том числе 5 шт. размером, мм, не более: 40 | 40			Допускаются с трещинами шириной не более 1,5 мм		Допускаются		
б) частично сросшиеся	Допускаются в числе сросшихся сучков размером, мм, не более: 5 | 6 | 15 в количестве, шт., не более: 3 | 3 | 10 на 1 м² поверхности листа			Допускаются		Допускаются размером, мм, не более: 20 | 40		Допускаются

Продолжение табл. 5

Наименования пороков древесины по ГОСТ 2140—81	Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры					Нормы для сортов шпона внутренних слоев фанеры		
	В, Bj	ВВХ	ВВ	СР	С	1	2	3
в) несросшиеся, выпадающие несросшиеся и отверстия от выпавших сучков	Допускаются в общем числе сросшихся сучков размером, мм, не более: 5 | 6 | 6 | 6 | 40 в количестве на 1 м² поверхности листа, шт., не более: 3 | 3 | 3 | без ограничения количества | 10 Не допускаются совпадения отверстий от выпавших сучков в наружных слоях трехслойной фанеры					Допускаются размером, мм, не более: 10 | 20 без ограничения количества		Допускаются
г) табачные	Не допускаются	Допускаются в общем числе сросшихся здоровых сучков размером, мм, не более: 6 | 6 | 6 в количестве шт., не более: 3 | 3 | 3 на 1 м² поверхности листа			Допускаются размером, мм, не более 40 в количестве шт., не более 10 на 1 м² поверхности листа	Допускаются размером, мм, не более: 10	20	Допускаются

Наименования пороков древесины по ГОСТ 2140—81	Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры					Нормы для сортов шпона внутренних слоев фанеры		
	В, Bj	ВВХ	ВВ	СР	С	1	2	3
2. Трещины: а) сомкнутые	Допускаются краевые длиной, мм, не более: 250 | 300 | 300; в количестве, шт., не более: 5 | 10 | 10 на 1 м ширины листа			Допускаются краевые и срединные		Допускаются краевые и срединные длиной, мм, не более: 200 в количестве 1 шт. на 1 м ширины листа | 500 без ограничения количества		Допускаются
б) разошедшиеся	Не допускаются	Допускаются в числе сомкнутых трещин краевые шириной, мм, не более: 2 | 2; длиной, мм, не более: 250 | 250; в количестве, шт., не более: 3 | 3 на 1 м ширины листа		Допускаются краевые шириной в мм, не более: 2 | 10; длиной, мм, не более: 600 без ограничения количества | 400 в количестве не более 5 шт. на 1 м ширины листа		Допускаются краевые и срединные длиной, мм, не более: 200 | 300 | 600; шириной, мм, не более: 2 | 2 | 15; в количестве шт., не более: 1 | 5 на 1 м ширины листа		Без ограничения
3. Пороки строения древесины: а) наклон волокон, свилеватость, завиток	Допускаются							
б) глазки	Допускаются							

Продолжение табл. 5

Наименования пороков древесины по ГОСТ 2140—81	Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры					Нормы для сортов шпона внутренних слоев фанеры		
	В, Bj	ВВХ	ВВ	СР	С	1	2	3
в) прорость сросшаяся:								
светлая	Не допускается	Допускается в общем числе учитываемых сросшихся сучков размерами и количеством, указанным в п. 1*а*		Допускается без ограничения размера и количества	Допускается в общем числе несросшихся сучков размерами и количеством, указанным в п. 1*в*	Допускается		
темная								
г) ложное ядро	Не допускается	Допускается на поверхности листа в %, не более: 25	25	Допускается в виде полос общей площадью, в %, не более: 75	75	Допускается		
д) пятнистость:								
прожилки, следы от прожилок	Допускаются длиной, мм, не более: 175	250	250	Допускаются				
	шириной, мм, не более: 4	10	10					
	в количестве, шт., не более: 3 на 1 м² поверхности листа	без ограничения количества						

Наименования пороков древесины по ГОСТ 2140—81	Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры					Нормы для сортов шпона внутренних слоев фанеры		
	В, Bj	ВВХ	ВВ	СР	С	1	2	3
в) групповые прожилки	Допускаются размером, мм, не более: 60×40					Допускаются		
4. Химические окраски	Не допускаются					Допускаются		
5. Грибные поражения:								
а) заболонные грибные окраски (синева, цветные заболонные пятна)	Допускаются на поверхности листа, %, не более: 30	50	50			Допускаются		
б) побурение	Не допускается	Допускается на поверхности листа, %, не более: 50	50			Допускается		
		Общая площадь поражения побурением и ложным ядром не должна превышать 50% поверхности листа						

Продолжение табл. 5

Наименования пороков древесины по ГОСТ 2140—81	Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры.					Нормы для сортов шпона внутренних слоев фанеры		
	В, Bj	ВВХ	ВВ	СР	С	1	2	3
6. Биологические повреждения: а) червоточина	Допускаются в общем числе несросшихся сучков, размерами и количеством, указанными в п. 1*в*				Не учитываются диаметром, мм, не более 6 учитываемые приравниваются к несросшимся сучкам и входят в их число	Допускаются диаметром, мм, не более: 10 | 20 без ограничения количества		Допускаются

Примечания:
1. Измерение сучков производится по наибольшему диаметру.
2. Измерение ширины трещины производят по наибольшему размеру.
3. Глазки, темные и выпадающие сучки могут сопровождаться полосками бурого цвета.
4. Краевые трещины — трещины, выходящие на торец листа.
5. Срединные трещины — трещины, не имеющие выхода на торец.

Таблица 6

Наименования дефектов	Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры					Нормы для сортов шпона внутренних слоев фанеры		
	В, Bj	ВВХ	ВВ	СР	С	1	2	3
1. Заделка сучков и отверстий	Не допускается		Частично сросшиеся сучки размером более 15 мм, табачные сучки и отверстия размером более 6 мм должны быть заделаны вставками из шпона с подбором по направлению волокон и по цвету древесины. Общее количество вставок с допускаемыми здоровыми сросшимися сучками не должно превышать общего числа допускаемых здоровых сросшихся сучков, указанных в табл. 5	Табачные сучки и отверстия более 6 мм должны быть заделаны вставками из шпона любого цвета без ограничения количества и размера. Допускаются двойные вставки, пересекающие друг друга. Допускается неплотная заделка сучков с зазором 1 мм с одной стороны и с зазором 0,5 мм с двух сторон	Допускаются листы шпона без заделки	Отверстия от пороков древесины, мм, более: 10 | 20 должны быть заделаны вставками из шпона любой формы и размера		Допускаются листы шпона без заделки

Продолжение табл. 6

Наименования дефектов	Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры					Нормы для сортов шпона внутренних слоев фанеры		
	В, Вj	ВВХ	ВВ	СР	С	1	2	3
2. Заделка трещин	Не допускается		Трещины разошедшиеся шириной свыше 2 мм, но не более 10 мм, длиной до 250 мм в количестве не более 2 шт. на лист должны быть заделаны вставками из шпона на клею с подбором по цвету и направлению волокон древесины	Трещины разошедшиеся шириной свыше: 2 мм | 10 мм должны быть заделаны вставками из шпона на клею с подбором по цвету и направлению волокон древесины		Допускаются листы шпона без заделки		
3. Параметр шероховатости поверхности Rm_{max}, мкм, по ГОСТ 7016—82, не более:								
для шлифованной фанеры	100	100	100	100	100	—		
для шлифованной фанеры с улучшенным качеством поверхности	60	—	60	—	—	—		
для нешлифованной фанеры	200	200	200	200	200	—		

Наименования дефектов	Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры					Нормы для сортов шпона внутренних слоев фанеры		
	В, Вj	ВВХ	ВВ	СР	С	1	2	3
4. Валики от накладок	Не допускаются	Допускаются длиной, мм, не более: 100	100	200	Допускаются			
		в количестве, шт., не более: 3	3	5			—	
5. Пятна производственного характера	Не допускаются				Допускаются		—	
6. Оттиски от раковин в плите пресса	Не допускаются			Допускаются			—	
7. Просачивание клея	10	Допускается, %, не более: 25	25	50	Допускается		—	
		поверхности листа						
8. Механические повреждения: багорные наколы	Допускаются в общем числе несросшихся сучков размерами и количеством, указанными в п. 1*в*			Допускаются размером не более 6 мм без ограничения количества	Не учитываются размером не более 6 мм, учитываемые допускаются в общем числе несросшихся сучков размерами и количест-	Допускаются размером, мм, не более: 10	20	Допускаются
						без ограничения количества		

Продолжение табл. 6

Наименования дефектов	Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры					Нормы для сортов шпона внутренних слоев фанеры		
	В, Bj	ВВХ	ВВ	СР	С	1	2	3
					вом, указанными в п. 1*в*			
9. Царапины, рубчики, бугорки, вмятины	Не допускаются			Допускаются глубиной и высотой не более 0,5 мм	Допускаются	—		
10. Покоробленность	В фанере толщиной до 5 мм не учитывается, а толщиной свыше 5 мм допускается не более 15 мм на 1 м длины диагонали листа фанеры					—		
11. Реброклеивание шпона	В фанере сорта В не допускается, в фанере сорта Bj допускается склеивание в форматные листы полос шпона шириной не менее 300 мм	Не допускается				Допускаются листы шпона из сомкнутых полос без склеивания на ребро		

Примечание. В фанере марки ФСФ-Э просачивание клея не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

Таблица 7

Наименование фанеры	Предел прочности при скалывании по клеевому слою, МПа, не менее, фанеры марок			
	ФСФ-Э	ФК-Э	ФБА-Э	
	после кипячения в воде в течение 1 ч	после вымачивания в воде в течение 24 ч	в сухом состоянии	после кипячения в воде в течение 1 ч
Березовая	1,2	1,2	1,2	0,5
Березовая с внутренними слоями из древесины ольхи и ильма	1,0	1,0	1,0	0,4
Березовая повышенной прочности	1,6	1,5	—	—

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.9. Фанеру сортов: В; Bj; ВВХ; ВВ; СР и с сочетанием наружных слоев В/ВВ; Bj/ВВ; В/СР; ВВХ/ВВ; ВВХ/СР; ВВ/СР шлифуют с двух сторон. Фанеру с сочетанием наружных слоев В/С; ВВХ/С и ВВ/С шлифуют с одной стороны — лицевой слой. Фанеру сорта С не шлифуют.

2.10. Влажность фанеры в процентах должна быть не более:
марки ФСФ-Э — 10;
марки ФК-Э — 12;
марки ФБА-Э — 15.

2.11. Листы фанеры должны быть обрезаны под прямым углом без бахромы, сколов и отщепов. Допускаемая косина листа не должна быть более 3 мм на 1 м длины.

2.12. Учет фанеры производят в кубических или квадратных метрах. Объем одного листа определяют с точностью до 0,00001 $м^3$, а объем партии фанеры — с точностью до 0,0001 $м^3$.

Площадь листа фанеры учитывается с точностью до 0,01 $м^2$, а площадь листов в партии — с точностью до 0,5 $м^2$.

При вычислении объема и площади листов допускаемые предельные отклонения по длине, ширине и толщине в расчет не принимаются.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Фанеру предъявляют к приемке партиями. Партией считают количество листов фанеры одного сорта, марки и размера, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

сорт фанеры;

марку фанеры;
размеры листа фанеры;
результаты проведенных испытаний;
количество фанеры в кубических или квадратных метрах;
обозначение настоящего стандарта.

Размер партии должен быть не менее 500 листов.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.2. Для определения внешнего вида и размеров от партии отбирают 5% листов фанеры.

При получении неудовлетворительных результатов более чем на 3%, отобранных в выборку листов фанеры, проводят повторную проверку удвоенного количества фанеры, взятой от той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Для определения механических свойств от партии отбирают 3% листов фанеры.

Результаты испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор образцов для физико-механических испытаний производят по ГОСТ 9620—72.

Каждый испытанный образец должен соответствовать требованиям, указанным в табл. 7.

4.2. Внешний вид фанеры определяют визуально.

4.3. Длину и ширину фанеры измеряют с погрешностью не более 5 мм посередине соответствующих сторон листа металлической рулеткой по ГОСТ 7502—80 или другим измерительным инструментом, обеспечивающим требуемую точность измерения.

4.4. Толщину фанеры измеряют посередине каждой стороны листа с погрешностью не более 0,1 мм толщиномером по ГОСТ 11358—74 на расстоянии не менее 20 мм от кромок листа.

4.5. Влажность фанеры определяют по ГОСТ 9621—72.

4.6. Предел прочности при скалывании по клеевому слою определяют по ГОСТ 9624—72.

4.7. Косину листа фанеры определяют угольником по ГОСТ 3749—77 накладываемым на смежные кромки листа. Величину косины листа определяют измерением наибольшего отклонения кромки листа от стороны угольника металлической линейкой по ГОСТ 427—75 с погрешностью не более 0,5 мм.

4.8. Для определения покоробленности измеряют максимальную стрелу прогиба на 1 м длины диагонали листа, лежащего на ровном горизонтальном столе, с погрешностью измерения не более 0,1 мм.

4.9. Шероховатость поверхности определяют по ГОСТ 15612—85.

Разд. 4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждый лист фанеры должен иметь четкую маркировку в виде круглого штампа, нанесенного несмываемой краской следующих цветов:

для фанеры марки ФСФ-Э — фиолетового;

для фанеры марки ФК-Э — зеленого;

для фанеры марки ФБА-Э — красного.

На фанеру, которой в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, вместо сорта наносят изображение государственного Знака качества в порядке, установленном Госстандартом на каждом листе пакета и сопроводительном документе.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. Штамп наносят в правом углу оборотной стороны листа фанеры. Расстояние от кромок листа до центра штампа должно быть от 30 до 40 мм.

Штамп должен быть разделен пополам горизонтальной линией. В верхней части наносят сорт фанеры или сочетание наружных слоев, а в нижней — номер завода и через тире номер сортировщика.

Диаметр штампа должен быть от 30 до 40 мм, толщина линий круга букв и цифр штампа должна быть 1 мм, высота букв и цифр — 8 мм, ширина — 5 мм, расстояние между буквами — от 2 до 4 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.3. Упаковывание фанеры с соответствующей маркировкой на упаковке, а также транспортирование и хранение ее производят по специальным инструкциям, утвержденным Министерством внешней торговли СССР и министерством (ведомством), в ведении которого находится предприятие-поставщик фанеры, предназначаемой для экспорта.

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 19.01.87 Подп. в печ. 04.03.87 1,25 усл. п. л. 1,25 усл. кр.-отт. 1,00 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 571.

Группа К24

Изменение № 4 ГОСТ 10.55—71 Фанера березовая. Технические требования на продукцию, поставляемую на экспорт

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.07.88 № 2611

Дата введения 01.01.89

Наименование стандарта изложить в новой редакции: **«Фанера березовая для экспорта. Технические условия**

Birch plywood for export. Specifications»

Вводная часть. Заменить слова: «при поставке на экспорт» на «для экспорта».

Пункт 1.2. Примечание. Заменить слова: «по направлению» на «вдоль».

(Продолжение см. с. 198)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10.55—71)

Пункт 2.6. Таблица 5. Графа «Наименование пороков древесины по ГОСТ 2140—81». Пункт 1. Подпункт *а* изложить в новой редакции:

«а) сросшиеся, здоровые:

светлые, темные и

здоровые с трещинами»;

графа «Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры СР». Заменить слова: «Допускаются» на «Допускаются здоровые»;

графа «Наименование пороков древесины по ГОСТ 2140—81». Пункт 1. Подпункт *в*. Исключить слово: «Несросшиеся»;

пункт 3. Подпункт *д*. Заменить слово: «прожилки» на «разбросанные прожилки»; заменить слова: «в) групповые прожилки» на «е) групповые прожилки»;

таблицу 5 дополнить пунктом — 7:

(Продолжение см. с. 199)

Наименование пороков древесины по ГОСТ 2140—81	Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры					Нормы для сортов шпона внутренних слоев фанеры		
	В, $В_j$	ВВХ	ВВ	СР	С	1	2	3
7. Инородные включения, механические повреждения и пороки обработки:								
а) наколы	Допускаются в общем числе несросшихся сучков размерами и количеством, указанными в п. 1*в*			Допускаются размером не более 6 мм, без ограничения количества	Не учитываются размером не более 6 мм, учитываемые допускаются в общем числе несросшихся сучков размерами и количеством, указанными в п. 1*в*	Допускаются размером, мм, не более 10|20 без ограничения количества		Допускаются
б) царапины	Не допускаются			Допускаются				

примечания 1, 2 исключить.

Таблица 6. Пункт 3. Для сортов шпона наружных слоев фанеры В, $В_j$, ВВХ, СР исключить значение: 200;

графа «Наименование дефектов». Наименование дополнить словами: «по ГОСТ 15812—87»;

пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Нахлестка»;

пункт 9. Исключить слова: «царапины», «рубчики»;

пункт 11 изложить в новой редакции: «11. Реброслеенный шпон»;

графа «Нормы для сортов шпона наружных слоев фанеры». Пункт 7. Заменить слово: «поверхности» на «площади»;

пункт 9. Заменить слова: «глубиной и высотой» на «высотой (глубиной)»;

пункты 6, 8 исключить.

Пункт 2.8 изложить в новой редакции: «2.8 Фанера толщиной [illegible] мм включительно при изгибе не должна расслаиваться.

Предел прочности при скалывании по клеевому слою фанеры должен соответствовать указанному в табл. 7».

Пункт 2.9 исключить.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.13: «2.13. В зависимости от содержания формальдегида фанеру марок ФСФ-Э и ФК-Э изготовляют двух классов эмиссии, указанных в табл. 8.

Таблица 8

Классы эмиссии формальдегида	Содержание формальдегида на 100 г абсолютно сухой массы фанеры, мг
Е 1	До 10 включ.
Е 2	Св. 10 до 30 включ.

(Продолжение см. с. 200)

Пункт 3.1. Заменить слово: «марки» на «марки, класса эмиссии»

дополнить абзацем (после пятого): **«класса эмиссии».**

Пункт 3.3. Первый абзац дополнить словами: **«Каждый испытанный лист фанеры должен соответствовать требованиям п. 2.8»;**

дополнить абзацем: **«Значение содержания формальдегида, полученное в последних периодических испытаниях, должно соответствовать требованиям** п. 2.13.

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.4: «3.4 Контроль содержания формальдегида изготовитель производит периодически не реже одного раза в 7 дней на одном листе фанеры, отобранном в соответствии с нормативно-технической документацией».

Пункт 4.1 исключить

Пункт 4.3. Заменить значение: 5 на 1.

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.10—4.15: «4.10. Способность к изгибу определяют по ГОСТ 18066—72.

4.11. Вмятины измеряют глубиномером по ГОСТ 7661—67 или ГОСТ 7470—78 с погрешностью ±0,1 мм

4.12. Бугорки измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—80 с погрешностью ±0,1 мм

4.13. Пятна от просачивания клея измеряют металлической рулеткой по ГОСТ 7502—80 с погрешностью ±1 мм или другими средствами измерения, обеспечивающими необходимую точность.

4.14. Содержание формальдегида в фанере определяют по нормативно-технической документации.

4.15. Пороки древесины измеряют по ГОСТ 2140—81».

Раздел «Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение». Наименование перед словом «Маркировка» дополнить цифрой: 5.

Пункт 5.1. Второй абзац исключить.

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: «5.3. Фанера должна быть рассортирована по размерам, сортам, породам древесины, видам обработки поверхности и уложена в пакеты лицевыми сторонами внутрь, массой до 900 кг».

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.4—5.12: «5.4. Каждый пакет со всех сторон закрывают обложками из фанеры сорта С/С по ГОСТ 3916—69 и перевязывают стальной упаковочной лентой шириной 20 мм и толщиной 0,7—0,9 мм по ГОСТ 3560—73.

5.5. Фанеру сортов В/С, ВВХ/С, ВВ/С и С допускается упаковывать без верхней и нижней обложек. Сверху и снизу пакета листы фанеры должны иметь сорт С.

5.6. Фанера форматом 1525×1525 мм и менее формируется в пакеты высотой не более 450 мм и обвязывается двумя продольными и двумя поперечными обвязками на расстоянии 300 мм от края.

Пакеты фанеры длиной (шириной) более 1525 мм обвязываются двумя продольными и тремя поперечными обвязками на расстоянии 300 мм от края и одной посередине пакета.

5.7. Маркировка пакетов фанеры должна производиться на двух противоположных продольных боковых обложках.

5.8. Маркировка производится на английском языке с указанием следующих обозначений:

товарного знака ВО «Экспортлес»;

страны-изготовителя фанеры;

формата, толщины, мм, дюймы;

наименования породы древесины на русском и английском языках;

сорта;

вида обработки поверхностей;

марки, класса эмиссии;

манипуляционных знаков «Боится сырости», «Крюками непосредственно не брать»,

вида транспорта

(Продолжение см. с. 201)

Пример маркировки на английском языке см. в приложении.

5.9. Транспортная маркировка пакетов — по ГОСТ 14192—77.

5.10. Пакеты транспортируют в крытых транспортных средствах и контейнерах транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте каждого вида, и заказом-нарядом внешнеторгового объединения.

Транспортирование пакетами — по ГОСТ 21929—76.

5.11. Пакеты фанеры должны храниться в закрытых помещениях, в стопах, уложенных горизонтально на деревянных поддонах, при температуре от —40 до +50 °С и относительной влажности воздуха не выше 80 %.

5.12. Пакеты в стопе должны быть разделены между собой прокладками сечением не менее 60×60 мм и длиной, равной длине пакета фанеры».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 202)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10.55—71)

«ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Пример маркировки на английском языке

trade name — V/O «Exportles»;
countries manufacturers of plywood;
shape; thickness, mm, inches;
wood specie in Russian and English;
grades;
type of surface treatment;
mark, emission class;
operating symbols — «Water—absorbent»;
«Don't handle directly with hooks»;
transport facilities».

(ИУС № 11 1988 г.)

Группа К24

Изменение № 5 ГОСТ 10.55—71 Фанера березовая для экспорта. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21.10.94)

Дата введения 1995—07—01

За принятие проголосовали:

(Продолжение см. с. 56)

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

(Продолжение см. с. 57)

Стандарт дополнить кодом: ОКС 79.060.10.

Пункт 2.13 изложить в новой редакции: «2.13. В зависимости от содержания формальдегида фанеру марок ФСФ-Э и ФК-Э изготовляют одного класса эмиссии, указанного в табл. 8.

Таблица 8

Класс эмиссии формальдегида	Содержание формальдегида на 100 г абсолютно сухой массы фанеры, мг
Е 1	До 10 включ.

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения № 5 к ГОСТ 10.55—71)

Пункт 4.14. Заменить слова: «нормативно-технической документации» на ГОСТ 27678.

Пункт 5.4. Заменить ссылку: ГОСТ 3916—69 на ГОСТ 3916.1—89, ГОСТ 3916.2—89.

Пункт 5.10. Заменить ссылку: ГОСТ 21929—76 на ГОСТ 26663—85.

(ИУС № 5 1995 г.)

gost.e-ecolog.ru