МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
21178—
2006**

ЗАГОТОВКИ КЛЕЕНЫЕ

Технические условия

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2006

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 67 «Фанера и фанерная продукция»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 29 от 24 июня 2006 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
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 12 сентября 2006 г. № 195-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 21178—2006 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации

5 ВЗАМЕН ГОСТ 21178—75

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»

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

© СТАНДАРТИНФОРМ, 2006
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2008
Переиздание (по состоянию на март 2008 г.)

* См. примечания ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» (с. 10).

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАГОТОВКИ КЛЕЕНЫЕ

Технические условия

Glued blanks. Specifications

Дата введения — 2007—03—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на клееные заготовки (далее — заготовки), предназначенные для изготовления деталей мебели.

Стандарт устанавливает требования к качеству, правилам приемки, методам контроля, упаковке, транспортированию, хранению заготовок.

2 Нормативные ссылки*

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2140—81 Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения

ГОСТ 3749—77 Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 7016—82 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7502—98 Рулетка измерительная металлическая. Технические условия.

ГОСТ 8925—68 Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция

ГОСТ 9620—94 Древесина слоистая клееная. Отбор образцов и общие требования при испытании

ГОСТ 9621—72 Древесина слоистая клееная. Методы определения физических свойств

ГОСТ 9624—93 Древесина слоистая клееная. Метод определения предела прочности при скалывании

ГОСТ 9625—87 Древесина слоистая клееная. Методы определения предела прочности и модуля упругости при статическом изгибе

ГОСТ 10632—89 Плиты древесно-стружечные. Технические требования

ГОСТ 11358—89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

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 16371—93 Мебель. Общие технические условия

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

Издание официальное

* См. примечания ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» (с. 10).

ГОСТ 19917—93 Мебель для сидения и лежания. Общие технические условия

ГОСТ 19921—74 Заготовки гнуто-клееные. Метод определения предела прочности при статическом изгибе

ГОСТ 19922—74 Заготовки гнуто-клееные. Метод определения предела прочности клеевого соединения бобышек со шпоном в трапециевидных царгах стульев

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

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

ГОСТ 30255—95 Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. 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 Заготовки подразделяют на: гнуто-клееные с дугообразным, Л-образным, П-образным, уголковым, корытообразным, ломаной линии, сферическим профилем с незамкнутым контуром; трапециевидным профилем с замкнутым контуром и плоскоклееные.

3.2 Профиль, размеры заготовок и допускаемые отклонения устанавливают в технической документации на заготовки.

3.3 Виды профилей и контуров гнуто-клееных заготовок по назначению приведены в приложении А.

3.4 Допускается изготовлять заготовки, облицованные строганым шпоном, тканями и другими облицовочными материалами, а также с защитным клеевым покрытием на основе карбамидоформальдегидной смолы в соответствии с условиями договора (контракта).

3.5 Заготовки должны быть обрезаны под прямым углом. Косина не должна превышать 2 мм на 1 м длины кромки заготовки.

3.6 Отклонение от прямолинейности кромки не должно превышать 2 мм на 1 м длины.

3.7 В соответствии с условиями договора (контракта) допускается поставка многократных гнуто-клееных заготовок, обрезанных с четырех сторон.

Примечание — Размеры многократной гнуто-клееной заготовки — длина и толщина равны соответствующим размерам одной гнуто-клееной заготовки, а ширина — кратной ее ширине с учетом суммарной величины пропилов.

3.8 Условное обозначение заготовок должно содержать:

- наименование продукции;
- вид профиля;
- назначение;
- класс эмиссии формальдегида;
- размеры;
- обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения клееных заготовок с дугообразным профилем, предназначенных для сидений стульев, класса эмиссии Е 1, длиной 500 мм, шириной 500 мм, толщиной 9 мм:

Клееные заготовки дугообразные для сидений стульев, Е 1, 500 × 500 × 9 ГОСТ 21178—2006

4 Технические требования

4.1 Характеристики

4.1.1 Для изготовления заготовок применяют лущеный шпон лиственных пород, синтетические смолы по нормативным документам и древесно-стружечные плиты марок П-А и П-Б по ГОСТ 10632.

4.1.2 На поверхностях заготовок не допускаются пороки древесины и дефекты обработки, превышающие нормы, указанные в таблице 1.

Таблица 1

<table>
<tr><th rowspan="2">Пороки древесины по ГОСТ 2140 и дефекты обработки</th><th colspan="3">Норма ограничения пороков для поверхностей</th></tr>
<tr><th>под прозрачное покрытие лицевых</th><th>под прозрачное покрытие внутренних видимых; под непрозрачное покрытие</th><th>под облицовывание и обивку, невидимых при эксплуатации</th></tr>
<tr><td>1 Здоровые сросшиеся светлые и темные сучки без трещин</td><td colspan="2">Не учитываются диаметром, мм, не более:
10 | 30
Допускаются диаметром, мм, не более:
20 | 40
в количестве не более 4 шт. на заготовку | без ограничений количества</td><td>Допускаются</td></tr>
<tr><td rowspan="2">2 Здоровые с трещинами, частично сросшиеся, несросшиеся, выпадающие сучки, отверстия от сучков, червоточина, накол</td><td rowspan="2">Не допускаются</td><td>Не учитываются диаметром не более 15 мм. Допускаются диаметром не более 40 мм в количестве 2 шт. на заготовку</td><td>Допускаются</td></tr>
<tr><td colspan="2">Отверстия от сучков и трещины в здоровых сучках должны быть заделаны замазками</td></tr>
<tr><td>3 Трещины</td><td>Не допускаются</td><td colspan="2">Допускаются длиной не более $^1/_4$ длины заготовки, шириной, мм, не более:
2 | 5
в количестве не более 3 шт. при условии заделки вставками или замазкой</td></tr>
<tr><td>4 Наклон волокон, свилеватость, завиток, глазки</td><td colspan="3">Допускаются</td></tr>
<tr><td>5 Пророст</td><td>Не допускается</td><td colspan="2">Допускается при условии заделки вставками или замазкой</td></tr>
<tr><td>6 Ложное ядро, пятнистость, внутренняя заболонь, химическая окраска, синева, цветные заболонные пятна — здоровое изменение окраски</td><td>Допускаются при условии крашения поверхности</td><td colspan="2">Допускаются</td></tr>
<tr><td>7 Вставки из шпона</td><td>Не допускаются</td><td>Допускаются в общем числе пороков по пункту 2</td><td>Допускаются</td></tr>
<tr><td>8 Царапины, вмятины, гребешки, вырыв волокон, ворсистость, рябь</td><td>Не допускаются</td><td colspan="2">Допускаются</td></tr>
<tr><td>9 Нахлестка в наружных слоях</td><td>Не допускается</td><td colspan="2">Допускается длиной не более $^1/_4$ длины заготовки, не более 3 шт.</td></tr>
<tr><td>10 Просачивание клея</td><td>Не допускается</td><td colspan="2">Допускается</td></tr>
<tr><td>11 Недостача шпона, дефекты кромок листа</td><td colspan="3">Допускаются шириной не более 1,5 мм</td></tr>
<tr><td colspan="4">Примечание — Пороки древесины и дефекты обработки, не указанные в настоящей таблице, не допускаются.</td></tr>
</table>

4.1.3 Для гнуто-клееных заготовок трапециевидного профиля помимо пороков и дефектов, указанных в таблице 1, не допускаются дефекты обработки, превышающие нормы, указанные в таблице 2.

Таблица 2

Дефект обработки	Норма ограничения на поверхностях	
	лицевых под прозрачное покрытие	невидимых при эксплуатации
1 Смещение шва от осевой линии	Не допускается размером более 10 мм	Допускается
2 Косина шва	Не допускается размером более 3 мм	Допускается
3 Нахлестка шпона в усовом соединении	Не допускается длиной более 10 мм	Допускается
4 Щели между слоями заготовки в усовом соединении	—	Не допускаются длиной более 3 мм, шириной 1 мм
5 Зазоры между слоями заготовки, примыкающими к углам бобышек	—	Не допускаются длиной более 3 мм, шириной 1 мм
6 Надлом слоев заготовки, примыкающих к углам бобышек	—	Не допускается более 1 слоя
7 Неплотность соединения бобышки со шпоном в криволинейной части царги	—	Не допускается длиной более 15 мм , шириной более 1,5 мм

4.1.4 Покоробленность плоскоклееных заготовок толщиной свыше 6 мм допускается не более 2 мм на 1 м длины измеряемой поверхности.

4.1.5 Вставки из шпона должны подходить к поверхности, прочно держаться и соответствовать по цвету и направлению волокон древесины породы наружному слою заготовки.

Замазки должны быть подобраны по цвету древесины, не выкрашиваться при механической обработке, не растрескиваться.

4.1.6 Параметр шероховатости поверхности заготовок должен быть не более 200 мкм по ГОСТ 7016.

4.1.7 Влажность заготовок должна быть (8 ± 2) %.

4.2 Физико-механические показатели заготовок указаны в таблице 3.

Таблица 3

Физико-механический показатель	Вид заготовок	Назначение	Значение показателя
1 Предел прочности при скалывании по клеевому слою, МПа, не менее, в сухом виде	Плоскоклееные и гнуто-клееные при наличии прямолинейного участка длиной не менее 140 мм	Независимо от назначения	2,0
2 Предел прочности при статическом изгибе, МПа, не менее	Гнуто-клееные с дугообразным профилем	Задние ножки стульев, детали гибкого основания кровати	56,0
	Гнуто-клееные с дугообразным, Л-образным, П-образным профилями	Царги и проножки стульев незамкнутые	33,0
	Гнуто-клееные с уголковым, П-образным, Л-образным профилями	Ножки стульев, столов, табуретов, кресел, диванов-кроватей, корпусной мебели; спинкодержатели; кронштейны	22,0
	Гнуто-клееные с дугообразным профилем	Спинки стульев, кресел, парт	19,0
	Гнуто-клееные с уголковым профилем	Спинки-сиденья стульев, кресел	13,0
3 Предел прочности клеевого соединения бобышек со шпоном в царгах стульев, МПа, не менее	Гнуто-клееные с трапециевидным профилем	Царги стульев	1,5

4.3 Содержание формальдегида в заготовках и выделение формальдегида из заготовок в воздух помещений в зависимости от класса эмиссии должны соответствовать указанному в таблице 4.

Таблица 4

Класс эмиссии	Содержание формальдегида на 100 г абсолютно сухой массы фанеры, мг	Выделение формальдегида камерным методом, мг/м^3 воздуха
Е1	До 8,0 включ.	До 0,124 включ.
Е2	Св. 8,0 до 30,0 включ.	Более 0,124

4.4 Учет заготовок проводят в кубических метрах. Объем одной заготовки определяют с точностью до 0,00001 м^3, объем партии — с точностью до 0,01 м^3.

4.5 Заготовки должны быть упакованы в пачки по видам профиля, назначению, размерам. Масса пачки не должна превышать 20 кг. Допускаются по согласованию изготовителя с потребителем пачки другой массы.

4.6 На каждой пачке должна быть наклеена этикетка с указанием:

- наименования страны-изготовителя;
- наименования предприятия-изготовителя;
- условного обозначения заготовки;
- количества заготовок в пачке;
- обозначения настоящего стандарта.

Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

Допускается при поставке на экспорт наносить дополнительную маркировку.

5 Правила приемки

5.1 Заготовки принимают партиями.

Партия должна состоять из заготовок (для гнуто-клееных — одного вида профиля) одного назначения и размера.

Партия должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование изготовителя;
- условное обозначение заготовок;
- объем партии;
- штамп технического контроля (при наличии);
- обозначение национального знака соответствия для сертифицируемой продукции.

5.2 Качество и размеры заготовок проверяют выборочным контролем.

Допускается в соответствии с условиями договора (контракта) осуществлять проверку сплошным контролем.

При выборочном контроле заготовки отбирают «вслепую» по ГОСТ 18321 в количестве, указанном в таблице 5.

Таблица 5

В листах

Объем партии	Контролируемый показатель по пунктам			
	3.5, 3.6		4.1.2, 4.1.3, 4.1.5	
	Объем выборки	Приемочное число	Объем выборки	Приемочное число
До 500	8	1	13	1
От 501 до 1200	13	1	20	2
От 1200 до 3200	13	1	32	3

5.3 Предел прочности при скалывании по клеевому слою, статическом изгибе и предел прочности клеевого соединения бобышек со шпоном контролируют для гнуто-клееных заготовок каждого профиля и размера не реже одного раза в месяц. Допускается контроль в соответствии с условиями договора (контракта) для каждой партии, для этого отбирают 0,1 % от партии, но не менее одной штуки.

5.4 Для определения содержания формальдегида и выделения формальдегида отбирают по одной клееной заготовке независимо от объема партии.

Показатель содержания формальдегида в заготовках контролируют один раз в 15 сут. Допускается в соответствии с условиями договора другая периодичность контроля. Выделение формальдегида из заготовок контролируют не реже одного раза в 3 мес.

5.5 Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта и принимают, если в выборке:

- количество заготовок, не отвечающих требованиям стандарта по размерам, косине, прямолинейности, порокам древесины и дефектам обработки, меньше или равно приемочному числу, установленному в таблице 5;
- отсутствуют пузыри, расслоения и закорины;
- содержание формальдегида соответствует нормам, установленным в таблице 4.

6 Методы контроля

6.1 Отбор образцов для физико-механических испытаний — по ГОСТ 9620.

6.2 Длину и ширину заготовок измеряют в двух точках параллельно кромкам металлической рулеткой по ГОСТ 7502 или другим измерительным инструментом с погрешностью 1 мм.

За фактическую длину (ширину) листа принимают среднеарифметическое значение результатов двух измерений.

6.3 Толщину измеряют на расстоянии не менее 25 мм от кромок и посередине каждой стороны заготовки толщиномером по ГОСТ 11358 с ценой деления не более 0,1 мм.

За фактическую толщину заготовки принимают среднеарифметическое значение результатов четырех измерений.

Разнотолщинность в одной заготовке определяют как разницу между наибольшей и наименьшей толщинами четырех измерений.

6.4 Влажность — по ГОСТ 9621.

6.5 Предел прочности при скалывании по клеевому слою — по ГОСТ 9624.

6.6 Предел прочности клеевого соединения бобышек со шпоном в трапециевидных царгах стульев — по ГОСТ 19922.

6.7 Содержание формальдегида — по ГОСТ 27678, выделение формальдегида в окружающую среду — по ГОСТ 30255.

6.8 Шероховатость поверхности — по ГОСТ 15612.

6.9 Отклонение от прямолинейности кромок определяют измерением максимального зазора между кромкой клееной заготовки и кромкой металлической линейки щупом по ГОСТ 8925 с погрешностью 0,2 мм.

6.10 Измерение косины проводится угольником по ГОСТ 3749. Значение косины определяют измерением наибольшего отклонения кромок листа от поверхности угольника металлической линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью 0,5 мм.

6.11 Покоробленность заготовок — по ГОСТ 24053.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Заготовки транспортируют в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2 Транспортирование и хранение заготовок, отправляемых в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, — по ГОСТ 15846.

7.3 Заготовки хранят на подстопных местах в закрытых помещениях при температуре от минус 40 °С до плюс 50 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %.

8 Гарантия изготовителя

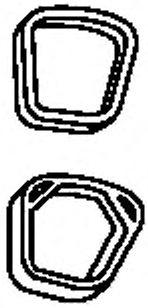
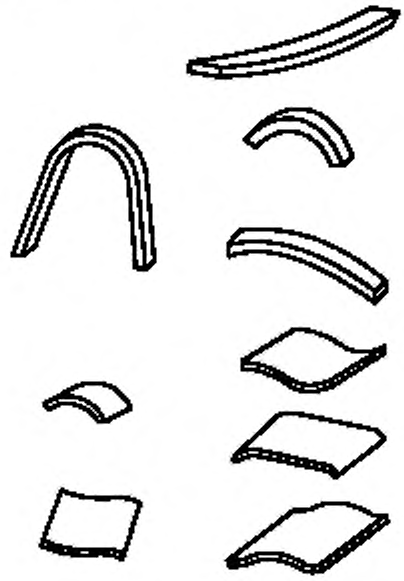
Изготовитель гарантирует соответствие заготовок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения — 3 года со дня получения их потребителем.

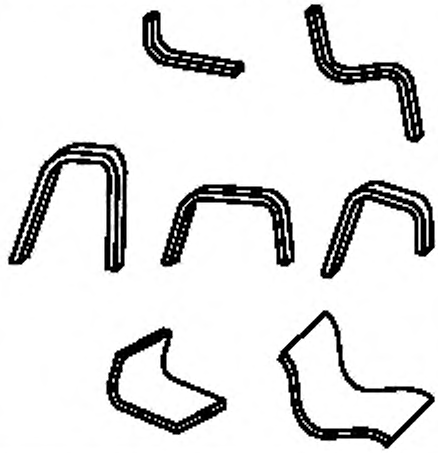
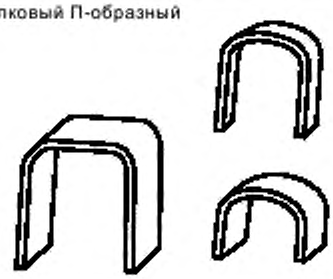
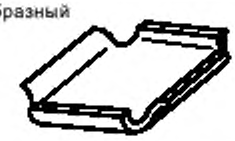
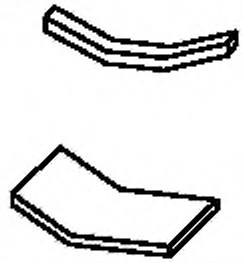
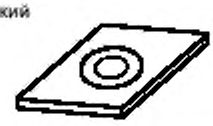
Приложение А
(рекомендуемое)

Виды профиля и контуров гнуто-клееных заготовок по назначению

Таблица А.1

Вид контура	Вид профиля	Назначение
Замкнутый	Трапециевидный 	Царги стульев, проножки стульев
Незамкнутый	Дугообразный 	Задние ножки стульев, детали гибкого основания кровати; царги и проножки стульев; спинки, сиденья стульев, кресел, парт, полуящики изделий мебели

Продолжение таблицы А.1

Вид контура	Вид профиля	Назначение
Незамкнутый	Уголковый Г-образный и Л-образный 	Ножки стульев, столов, кресел, корпусной мебели, кронштейн и т. п.; спинки-сиденья кресел, стульев
	Уголковый П-образный 	Царги, проножки стульев; сиденья, спинки кресел, ящики
	Корытообразный 	Лотки корпусной мебели
	Ломаной линии 	Ножки стульев, спинки стульев
	Сферический 	Сиденья стульев

УДК 674—412:684:006.354 МКС 79.060.10 К24

Ключевые слова: клееные заготовки, классификация, размеры, технические требования, маркировка, методы испытаний, гарантия

ПРИМЕЧАНИЯ ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

1 Указанный в разделе 2 «Нормативные ссылки» к ГОСТ 21178—2006:
ГОСТ 10632—89. С 1 января 2009 г. вводится в действие ГОСТ 10632—2007.
2 В информационном указателе «Национальные стандарты» № 8—2007 опубликована поправка

к ГОСТ 21178—2006 Заготовки клееные. Технические условия

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

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Подписано в печать 07.05.2008. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,00. Тираж 49 экз. Зак. 462.

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

к ГОСТ 21178—2006 Заготовки клееные. Технические условия

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

(ИУС № 8 2007 г.)

gost.e-ecolog.ru