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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
8673—
2018**

ПЛИТЫ ФАНЕРНЫЕ
Технические условия

(EN 13986:2004 + A1:2015, NEQ)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2018

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, 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 от 30 мая 2018 г. № 109-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 27 июня 2018 г. № 360-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 8673—2018 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 апреля 2019 г.

5 Настоящий стандарт разработан с учетом основных нормативных положений европейского стандарта EN 13986:2004 + A1:2015 «Древесные плиты для использования в строительстве. Характеристики, оценка соответствия и маркировка» («Wood-based panels for use in construction — Characteristics, evaluation of conformity and marking», NEQ)

6 ВЗАМЕН ГОСТ 8673—93

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, оформление, 2018

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 Классификация и размеры 2
4 Технические требования 4
5 Требования безопасности и охрана окружающей среды 8
6 Правила приемки 8
7 Методы контроля 9
8 Транспортирование и хранение 10
9 Гарантии изготовителя 10
Приложение А (рекомендуемое) Минимальное количество образцов для физико-механических испытаний плит и оценка результатов испытаний 11

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПЛИТЫ ФАНЕРНЫЕ

Технические условия

Plywood panels. Specifications

Дата введения —2019—04—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на фанерные плиты (далее — плиты), предназначенные для применения в вагоностроении, автостроении, сельскохозяйственном машиностроении, а также в изготовлении хоккейных клюшек и лыж.

Положения настоящего стандарта распространяется на плиты, выпускаемые и применяемые предприятиями (организациями) любых форм собственности, а также индивидуальными изготовителями.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

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

ГОСТ 99—2016 Шпон лущеный. Технические условия

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

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

ГОСТ 2977—82 Шпон строганый. Технические условия

ГОСТ 6507—90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 7016—2013 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. 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—2009 Древесина слоистая клееная. Метод определения предела прочности при скалывании

ГОСТ 9625—2013 Древесина слоистая клееная. Методы определения предела прочности и модуля упругости при статическом изгибе

ГОСТ 9626—90 Древесина слоистая клееная. Метод определения ударной вязкости при изгибе

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—2013 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

ГОСТ 15812—87 Древесина клееная слоистая. Термины и определения

Издание официальное

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

ГОСТ 27678—2014 Плиты древесные и фанера. Перфораторный метод определения содержания формальдегида

ГОСТ 30255—2014 Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах

ГОСТ 30427—96 Фанера общего назначения. Общие правила классификации по внешнему виду

ГОСТ 32155—2013 Плиты древесные и фанера. Определение выделения формальдегида методом газового анализа

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 ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. 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 Классификация и размеры

3.1 Плиты подразделяют:

- на марки в зависимости от конструкции листа и назначения;
- сорта в зависимости от внешнего вида поверхности;
- нешлифованную и шлифованную в зависимости от степени обработки поверхности с одной или двух сторон;
- необлицованные и облицованные с одной или с двух сторон строганым шпоном.

3.1.1 Плиты изготовляют следующих марок, приведенных в таблице 1.

Таблица 1

Марка	Характеристика	Область применения
ПФ-А	Смежные слои шпона имеют взаимно перпендикулярное направление волокон древесины. 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. В крайних и центральных наборах слоев допускается менее пяти слоев шпона. Количество слоев шпона с каждой стороны должно быть одинаковым	Сельскохозяйственное машиностроение, автостроение
ПФ-В	Все слои шпона имеют параллельное направление волокон, за исключением двух перпендикулярных слоев, расположенных симметрично центральному слою. 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. Изготовление крюков хоккейных клюшек
ПФО-Х	Все слои шпона имеют параллельное направление волокон, за исключением двух перпендикулярных слоев, расположенных симметрично двум центральным слоям	Изготовление крюков хоккейных клюшек
ПФ-Л	Все слои шпона имеют параллельное направление волокон	Изготовление лыж

3.1.2 Плиты подразделяют на сорта в зависимости от качества древесины и дефектов обработки наружных слоев, приведенные в таблице 2.

Таблица 2

Марка плиты	Сорт плиты		
	необлицованной	облицованной	
		односторонней	двухсторонней
ПФ-А	I/I; I/II; I/III; II/II; II/III; III/III; III/IV	1/II; 2/III	1/1; 2/2
ПФ-Б, ПФ-В	II/II; II/III; II/IV	—	—
ПФ-Л	I/I; I/II	—	—
ПФ-Х толщиной 29 и 33 мм; ПФО-Х	IV/IV	—	—
ПФ-Х толщиной 13 и 26 мм	I/I	—	—

3.1.3 По степени обработки поверхности плиты подразделяют:
- на нешлифованные — НШ;
- шлифованные с одной стороны — Ш1;
- шлифованные с двух сторон — Ш2.

3.2 Размеры

3.2.1 Размеры плит должны соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

В миллиметрах

Марка	Длина		Ширина		Толщина	
	Номинальная	Предельное отклонение	Номинальная	Предельное отклонение	Номинальная	Предельное отклонение
ПФ-А	1220; 1525; 1830; 2200; 2300; 2440	±5,0	1220; 1525	±5,0	15 20, 25, 30 40, 45	±1,0 ±1,5 ±2,0
ПФ-Б	1525; 1830; 2200; 2440; 2500	±5,0	1220; 1250; 1525	±5,0	20, 25, 35 40, 45 53 62, 68 78	±1,5 ±1,5 ±2,5 +3,0 −2,5 +4,0 −3,0
ПФ-В	1220; 1525; 1830; 2200; 2300; 2440	±5,0	1220; 1525	±5,0	8, 12, 15 22, 26, 30	±1,0 ±1,5
ПФ-Х	От 1220 до 1520 с градацией 25; 1525	±5,0	От 200 до 1525 с градацией 25	±5,0	13 26 29, 33	±1,0 ±1,5 +2,0 −1,0
ПФО-Х	От 1220 до 1520 с градацией 25; 1525	±5,0	От 200 до 1525 с градацией 25	±5,0	33	±2,5
ПФ-Л	1880; 1830; 2300; 2440	±5,0	От 100 до 1500 с градацией 100; 1220; 1525	±5,0	14 16, 18 20, 22	±1,0 +1,0 −0,9 +1,0 −0,9

3.2.2 Допускаются размеры плит марок ПФ-А, ПФ-Б, ПФ-В, менее указанных в таблице 3 на 25—150 мм с градацией через 25 мм. Количество таких плит в партии устанавливают по согласованию потребителя с изготовителем.

3.2.3 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 +1,0 мм.

3.2.4 По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовлять плиты других размеров.

3.2.5 Плиты должны быть обрезаны под прямым углом. Обрез должен быть ровным и чистым. Косина плиты не должна превышать 2 мм на 1 м длины (ширины) кромки.

3.2.6 Отклонение от прямолинейности кромок плит не должно превышать 2 мм на 1 м длины (ширины) кромки.

3.3 Условное обозначение плит должно содержать:

- наименование продукции;
- породу древесины наружных слоев;
- марку;
- сочетание сортов шпона наружных слоев;
- класс эмиссии формальдегида;
- вид обработки поверхности;
- размеры;
- обозначение настоящего стандарта.

3.4 Примеры условного обозначения

Плита фанерная с наружными слоями из березового шпона марки ПФ-А, необлицованная с сочетанием сортов шпона наружных слоев I и II, класса эмиссии Е1, нешлифованной, длиной 2440 мм, шириной 1525 мм, толщиной 20 мм:

Плита фанерная, береза ПФ-А, I/II, Е1, НШ, 2440 × 1525 × 20, ГОСТ 8673—2018

Плита фанерная облицованная с двух сторон строганым шпоном марки ПФ-А сорта 2, класса эмиссии Е1, длиной 2500 мм, шириной 1525 мм, толщиной 20 мм:

Плита фанерная, ПФ-А, облицованная, 2/2, Е1, 2500 × 1525 × 20, ГОСТ 8673—2018

4 Технические требования

4.1 Характеристики

4.1.1 При изготовлении плит применяют низкотоксичные термореактивные смолы.

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

4.1.3 Симметрично расположенные слои шпона по толщине плиты должны быть из древесины одной породы, толщины и с одинаковым направлением волокон относительно центрального слоя.

4.1.4 Плиту считают изготовленной из той породы древесины, из которой изготовлены ее наружные слои.

4.1.5 Использование шпона для наружных и внутренних слоев плиты приведено в таблице 4.

Таблица 4

Марка плиты	Шпон для наружных слоев	Шпон для внутренних слоев
ПФ-А	Допускается по согласованию изготовителя с потребителем использование любых пород шпона	Для плит толщиной от 15 до 45 мм: березовый, осиновый, сосновый Для плит толщиной от 53 до 78 мм: березовый
ПФ-Б		
ПФ-В		Для плит толщиной 8 мм: березовый Для плит толщиной от 12 до 30 мм: березовый, осиновый, сосновый

Окончание таблицы 4

Марка плиты	Шпон для наружных слоев	Шпон для внутренних слоев
ПФО-Х	Березовый, осиновый, сосновый	Сосновый
ПФ-Л	Березовый	Березовый
ПФ-Х	Березовый, осиновый, сосновый	Березовый

4.1.6 Требования к наружным слоям

Для плит марок ПФ-А, ПФ-Б и ПФ-В допускается составлять наружные слои из полос шпона, подобранных по цвету и текстуре древесины. Ширина склеиваемых полос шпона должна быть равна примерно 1/3 ширины плиты для сорта I и не менее 100 мм для остальных сортов. В сортах III и IV допускают полосы шпона, не подобранные по цвету и текстуре.

По согласованию изготовителя с потребителем для оборотного слоя плиты марки ПФ-А сорта III/IV допускается применять полосы шпона без склеивания на ребро с расхождением швов не более 2 мм.

Для плит марки ПФ-Л реброскленвание шпона не допускается.

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

4.1.7 Требования к внутренним слоям

В качестве подслоя под лицевой и оборотный слои для плит марки ПФ-Х толщиной от 29 до 33 мм применяют лущеный шпон сорта I по ГОСТ 99.

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

4.1.8 Плиты марок ПФ-А, ПФ-Б и ПФ-В могут быть нешлифованными и шлифованными с одной или двух сторон. Плиты марок ПФ-Х, ПФО-Х и ПФ-Л — нешлифованные.

4.1.9 В наружных слоях плит не допускают дефекты обработки, превышающие ограничения, установленные в таблицах 5, 6.

Таблица 5

<table>
<tr><th rowspan="2">Марка плиты</th><th rowspan="2">Наименование дефектов обработки</th><th colspan="4">Норма ограничения дефектов для сортов</th></tr>
<tr><th>I</th><th>II</th><th>III</th><th>IV</th></tr>
<tr><td>ПФ-А, ПФ-Б, ПФ-В</td><td rowspan="3">Просачивание клея по ГОСТ 15812</td><td>Не допускается</td><td>Допускается 10 % от площади поверхности плиты</td><td>Допускается 25 % от площади поверхности плиты</td><td>Допускается 33 % от площади поверхности плиты</td></tr>
<tr><td>ПФ-Х, ПФО-Х</td><td colspan="4">Допускаются</td></tr>
<tr><td>ПФ-Л</td><td colspan="4">Допускается не более 25 % площади поверхности плиты</td></tr>
<tr><td>ПФ-А, ПФ-Б, ПФ-В</td><td>Нахлестка шпона по ГОСТ 15812</td><td>Не допускается</td><td>Допускается в пределах отклонений по толщине плиты длиной не более 100 мм, в количестве не более 5 шт.</td><td>Допускается в пределах отклонений по толщине плиты длиной не более 200 мм в количестве не более 5 шт.</td><td>Допускается без ограничения длины и количества</td></tr>
<tr><td>ПФ-А, ПФ-Б, ПФ-В, ПФ-Х, ПФО-Х, ПФ-Л</td><td>Царапины, риски по ГОСТ 2140</td><td colspan="4">Допускается для нешлифованных плит</td></tr>
<tr><td>ПФ-А, ПФ-Б, ПФ-В, ПФ-Х</td><td rowspan="2">Вмятина по ГОСТ 2140</td><td>Не допускается</td><td colspan="2">Допускается в пределах отклонений по толщине плиты</td><td>Допускается</td></tr>
<tr><td>ПФО-Х, ПФ-Л</td><td colspan="4">Допускается в пределах отклонений по толщине плиты</td></tr>
</table>

Окончание таблицы 5

Марка плиты	Наименование дефектов обработки	Норма ограничения дефектов для сортов			
		I	II	III	IV
ПФ-А, ПФ-Б, ПФ-В	Недостача шпона по ГОСТ 15812	Не допускается	Допускается шириной не более 5 мм		Допускается шириной не более 10 мм
ПФО-Х, ПФ-Л		Не допускается			
ПФ-Л	Прорость светлая	Допускается длиной не более 15 мм без ограничения ширины и количества			
ПФ-Л	Отклонение волокон от продольной оси плиты	Допускается не более 5 %			
ПФ-А, ПФ-Б, ПФ-В, ПФ-Х, ПФО-Х, ПФ-Л	Шероховатость поверхности	Параметр шероховатости плит Rm по ГОСТ 7016 не должен быть более, мкм: - для шлифованных: лиственных — 100, хвойных — 200; - нешлифованных: лиственных — 200, хвойных — 320			
Примечание — Дефекты, не указанные в таблице 5, не допускаются.					

Таблица 6

В миллиметрах

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

4.2 По физико-механическим показателям плиты должны соответствовать нормам, указанным в таблицах 7, 8.

Таблица 7

Предел прочности при скалывании по клеевому слою, МПа	Разрушение по древесине, %
Св. 0,2 до 0,4 включ.	Св. или равно 80
Св. 0,4 до 0,6 включ.	Св. или равно 60
Св. 0,6 не более 1,0	Св. или равно 40
От 1,0 и более	—
Примечания 1 Перед испытанием образец вымачивают в воде в течение 24 ч. 2 Процент разрушения по древесине определяют визуально.	

Таблица 8

Наименование показателя	Марка	Толщина, мм	Значение физико-механических показателей
1 Плотность, кг/м^3	ПФ-А	15—45	550—850
	ПФ-Б	20—78	
	ПФ-В	8—30	
	ПФ-Л	14—22	700—850
	ПФ-Х	13—33	670—850
	ПФО-Х	33	600—670
2 Влажность, %	Для всех марок плиты	Для всех толщин	5—10
3 Предел прочности при статическом изгибе вдоль волокон наружного слоя, МПа, не менее	ПФ-А	15—45	53,9
	ПФ-Б	20—45	68,7
		53—78	98,0
	ПФ-В	8	98,0
		12—30	78,5
	ПФ-Х	13—33	107,8
	ПФО-Х	33	98,0
	ПФ-Л	14—22	107,8
4 Ударная вязкость при изгибе вдоль волокон наружного слоя, кДж/м, не менее	ПФ-Х	13—33	34
	ПФО-Х	33	
Примечание — Предел прочности при статическом изгибе вдоль волокон наружного слоя для плит марки ПФ-В толщиной от 12 до 30 мм с внутренними слоями из березового шпона размером более 1525 х 1525 мм должен быть не менее 110,0 МПа.			

4.3 Выделение формальдегида из плит в воздух жилых помещений и общественных зданий должно соответствовать значениям, указанным в таблице 9.

Таблица 9

Класс эмиссии	Содержание формальдегида	Выделение формальдегида	
	Перфораторный метод, мг/100 г абс. сухой фанеры, мг	Камерный метод, мг/м^3 воздуха	Газоаналитический метод, мг/м^2·ч
Е 0,5	До 4,0 включ.	До 0,01 включ.	До 1,5 включ.
Е1	Св. 4,0 до 8,0 включ.	Св. 0,01 до 0,124 включ.	Св. 1,5 до 3,5 включ. или менее 5,0 в течение 3 дней после изготовления
Е2	Св. 8,0 до 30 включ.	Св. 0,124 до 0,3	Св. 3,5 до 8,0 включ. или от 5,0 до 12,0 в течение 3 дней после изготовления

4.4 Учет плит производят в кубических метрах. Объем одной плиты определяют с точностью до 0,001 м^3, а объем партии плит — с точностью до 0,01 м^3.

4.5 Маркировка

Маркировку наносят несмываемой краской на расстоянии 30 мм от кромок на оборотную сторону каждой плиты, содержащую марку, сорт, номер сортировщика.

На пакет плит наносят маркировку, содержащую:
- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя и/или его товарный знак;
- условное обозначение плиты;
- количество плит в пакете;
- транспортную маркировку — по ГОСТ 14192.

4.6 Упаковка

4.6.1 Плиты должны быть сформированы в пакеты массой не более 1500 кг отдельно по маркам, сортам и размерам.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем упаковывать в пакеты другой массы.

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

4.6.2 Упаковка должна обеспечивать сохранность и целостность продукции при транспортировании и хранении. По согласованию потребителя с изготовителем плиты могут поставлять без упаковки.

5 Требования безопасности и охрана окружающей среды

5.1 Содержание вредных химических веществ, выделяемых при эксплуатации изделий из плит в воздух жилых помещений и общественных зданий, должно соответствовать требованиям, установленным национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

5.2 Синтетические материалы, применяемые для изготовления плит, должны соответствовать санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям и иметь документ, подтверждающий безопасность данной продукции и оформленный в установленном порядке.

5.3 Допустимый уровень удельной активности радионуклидов Цезия-137 в фанерных плитах (показатель радиационной безопасности) должен соответствовать нормам, установленным национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

5.4 Лица, связанные с изготовлением плит, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011 (специальной одеждой, защитными очками и комбинированными рукавицами).

6 Правила приемки

6.1. Плиты предъявляют к приемке 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 страны-изготовителя;
- наименование и/или товарный знак предприятия-изготовителя и его юридический адрес;
- условное обозначение плит;
- количество плит в партии;
- объем партии, $м^3$.

6.2 Качество и размеры плит проверяют выборочным контролем. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем осуществлять проверку сплошным контролем.

При выборочном контроле плиты отбирают «вслепую» по ГОСТ 18321 в количестве, указанном в таблице 10.

Таблица 10

Объем партии	Контролируемый показатель по пунктам			
	3.2.1, 3.2.5, 3.2.6		4.1.9	
	Объем выборки	Приемочное число	Объем выборки	Приемочное число
Не более 500	8	1	13	1
От 501 до 1200	13	1	20	2
От 1201 до 3200	13	1	32	3
От 3201 от 10000	20	2	32	3

6.3 Физико-механические показатели плит контролируют для каждой марки, толщины не реже одного раза в месяц. Допускается контроль для каждой партии по согласованию изготовителя с потребителем, для этого отбирают 0,1 % листов от партии, но не менее одной плиты.

6.4 Для контроля выделения формальдегида отбирают одну плиту от любого объема выборки. Показатель выделения формальдегида контролируют один раз в 7 сут.

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

- количество плит, не отвечающих требованиям стандарта по размерам, косине, прямолинейности, порокам древесины и дефектам обработки, менее или равно приемочному числу, установленному в таблице 10;
- физико-механические показатели соответствуют нормам, установленным в таблицах 6, 7;
- влажность плит соответствует таблице 8;
- выделение формальдегида соответствует нормам, установленным в таблице 9.

7 Методы контроля

7.1 Отбор образцов — по ГОСТ 9620, ГОСТ 30255, ГОСТ 32155, приложению А.

7.2 Длину и ширину плит измеряют в двух точках параллельно кромкам на расстоянии не менее 100 мм от кромок металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с погрешностью 1 мм. За фактическую длину (ширину) листа принимают среднеарифметическое значение результатов двух измерений.

7.3 Толщину измеряют на расстоянии не менее 25 мм от кромок и посередине каждой стороны плиты толщиномером по ГОСТ 11358 или микрометром — по ГОСТ 6507 с погрешностью не более 0,1 мм.

7.4 Шероховатость поверхности — по ГОСТ 15612.

7.5 Влажность и плотность плит — по ГОСТ 9621.

7.6 Предел прочности при статическом изгибе вдоль волокон наружных слоев — по ГОСТ 9625.

Для плит толщиной:

- до 45 мм включительно испытания проводят на образцах с сохранением полной толщины плиты;
- более 45 мм испытания проводят на образцах размерами 225 х 15 х 15 мм.

Образцы в этом случае отбирают из крайней зоны плиты (с наружным слоем). Избыточные слои удаляют.

При определении предела прочности при статическом изгибе плит марок ПФ-Х, ПФО-Х толщиной 26, 29, 33 мм изгибающее усилие должно быть направлено параллельно слоям шпона, остальных плит — перпендикулярно слоям шпона.

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

Для плит марок ПФ-А, ПФ-Б, ПФ-В, ПФО-Х, имеющим слои с перпендикулярным направлением волокон по отношению к наружным слоям, пропиливание образцов производят до прилегающего перпендикулярного слоя.

Для плит ПФ-Х и ПФ-Л, имеющим все слои с параллельным направлением волокон, пропиливание образцов производят до параллельного слоя.

7.8 Ударная вязкость при изгибе вдоль волокон — по ГОСТ 9626.

При определении ударной вязкости при изгибе плит марок ПФ-Х, ПФО-Х толщиной 26, 29, 33 мм удар должен быть направлен параллельно слоям шпона.

7.9 Покоробленность — по ГОСТ 30427.

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

7.10 Измерение косины — по ГОСТ 30427.

7.11 Отклонение от прямолинейности кромок плиты определяют измерением максимального зазора между кромкой листа и кромкой металлической линейки по ГОСТ 427, щупом — по ГОСТ 8925 с погрешностью 0,2 мм.

7.12 Содержание формальдегида — по ГОСТ 27678 (указанный метод используют в качестве арбитражного), выделение формальдегида в воздух жилых помещений и общественных зданий — по ГОСТ 30255 или ГОСТ 32155.

7.13 Измерение пороков древесины и дефектов обработки — по ГОСТ 30427, ГОСТ 2140.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Плиты перевозят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта, с обязательным предохранением от атмосферных осадков.

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

9 Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие качества плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении требований по их хранению и транспортированию.

Гарантийный срок хранения плит — три года со дня получения их потребителем.

Приложение А
(рекомендуемое)

Минимальное количество образцов для физико-механических испытаний плит и оценка результатов испытаний

Минимальное количество образцов плит для некоторых физико-механических испытаний, вырезанных из одной плиты, приведено в таблице А.1.

Таблица А.1

Наименование показателя	Метод испытания	Минимальное количество образцов
1 Влажность	По ГОСТ 9621	4
2 Плотность	По ГОСТ 9621	6
3 Предел прочности при статическом изгибе	По ГОСТ 9625	
4 Ударная вязкость при изгибе	По ГОСТ 9626	
5 Предел прочности при скалывании по клеевому слою	По ГОСТ 9624	10

Полученные результаты испытаний (позиции 3—5 таблицы А.1) обрабатывают по методике вариационной статистики, например приложение Б ГОСТ 9624.

Для других физико-механических испытаний плит, предусмотренных настоящим стандартом, количество образцов и оценка результатов испытаний приведены в соответствующих нормативных документах.

УДК 674-415:006.354 МКС 79.060.10 ОКПД2 16..21.12.119

Ключевые слова: плиты фанерные, размеры, марки, технические требования, методы контроля

БЗ 6—2018/103

Редактор *Л.С. Зимилова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *О.В. Лазарева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 02.07.2018. Подписано в печать 26.07.2018. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,68.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 123001 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru