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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
4598—
2018**

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-ВОЛОКНИСТЫЕ МОКРОГО СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА

Технические условия

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

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2019

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 Обществом с ограниченной ответственностью «Центр по стандартизации лесопродукции «ЛЕССЕРТИКА» при участии Общества с ограниченной ответственностью «Кроношпан»

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
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 27 июня 2018 г. № 364-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 4598—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, применяемые в строительстве. Характеристики, оценка соответствия и маркировка» («Wood-based panels for use in construction — Characteristics, evaluation of conformity and marking», NEQ)

6 ВЗАМЕН ГОСТ 4598—86

*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, 2019

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, основные параметры и размеры 2
4 Технические требования 3
5 Требования безопасности и охраны окружающей среды 7
6 Правила приемки 7
7 Методы контроля 10
8 Транспортирование и хранение 11
9 Гарантии изготовителя 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 ДРЕВЕСНО-ВОЛОКНИСТЫЕ МОКРОГО СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА

Технические условия

Fibre boards by wet way of production. Specifications

Дата введения — 2019—04—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на древесно-волокнистые плиты (ДВП) мокрого способа производства (далее — плиты), изготовляемые из древесного волокна, смешанного с упрочняющими и гидрофобными добавками.

Плиты предназначены для применения в строительстве, радиопромышленности, вагоностроении, производстве мебели, торгового оборудования, тары, столярных и других изделий и конструкций, защищенных от увлажнения.

Стандарт не распространяется на древесно-волокнистые плиты специального назначения (битумированные, биостойкие, повышенной огнестойкости), а также плиты с облицованной и окрашенной поверхностью.

Требования настоящего стандарта обязательны для всех субъектов хозяйствования.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

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

ГОСТ 12.1.005—88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.044—89 (ИСО 4589—84) Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения

ГОСТ 12.2.003—91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.021—75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.3.042—88 Система стандартов безопасности труда. Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности

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

ГОСТ 15.009—91 Система разработки и постановки продукции на производство. Непродовольственные товары народного потребления

ГОСТ 166—89 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

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

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

ГОСТ 7076—99 Материалы и изделия строительные. Метод определения теплопроводности и термического сопротивления при стационарном тепловом режиме

Издание официальное

ГОСТ 8026—92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 10633—2018 Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Общие правила подготовки и проведения физико-механических испытаний

ГОСТ 10636—2018 Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты

ГОСТ 10905—86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 15612—2013 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

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

ГОСТ 20736—75 Статистический приемочный контроль по количественному признаку. Планы контроля*

ГОСТ 26433.1—89 Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления

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

ГОСТ 27680—88 Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Методы контроля размеров и формы

ГОСТ 30244—94 Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть**

ГОСТ 30402—96 Материалы строительные. Метод испытаний на воспламеняемость

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

ГОСТ 30444—97 Материалы строительные. Метод испытания на распространение пламени

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» текущего года. 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, основные параметры и размеры

3.1 В зависимости от назначения плиты подразделяются на типы: твердые и мягкие.

Твердые плиты в зависимости от прочности, плотности и вида лицевой поверхности подразделяют на марки:

- Т — твердые плиты с необлагороженной лицевой поверхностью;
- Т-В — твердые плиты с необлагороженной лицевой поверхностью и повышенной водостойкостью;
- Т-С — твердые плиты с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы;
- Т-СВ — твердые плиты с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы повышенной водостойкости;
- Т-П — твердые плиты с подкрашенным лицевым слоем;
- Т-СП — твердые плиты с подкрашенным лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы;
- СТ — твердые плиты повышенной прочности (сверхтвердые) с необлагороженной лицевой поверхностью;

---

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 3951-1—2015 «Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по количественному признаку. Часть 1. Требования к одноступенчатым планам на основе AQL при контроле последовательных партий по единственной характеристике и единственному AQL».

** В Российской Федерации действует ГОСТ Р 57270—2016 «Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть».

- СТ-С — твердые плиты повышенной прочности (сверхтвердые) с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы;
- НТ — твердые плиты пониженной плотности (полутвердые);
- НТ-С — полутвердые плиты с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы;
- НТ-П — полутвердые плиты с подкрашенным лицевым слоем;
- НТ-СП — полутвердые плиты с подкрашенным лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы.

Твердые плиты марок Т, Т-С, Т-П, Т-СП в зависимости от уровня физико-механических показателей подразделяют на группы качества: А и Б. По качеству поверхности плиты этих марок подразделяют на I и II сорта.

Мягкие плиты в зависимости от плотности подразделяют на марки: М-1, М-2 и М-3.

3.2 Область применения различных марок плит устанавливают в нормативной и технической документации на изделия конкретных видов по согласованию с национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

Плиты марок СТ, Т-В, Т-СВ допускается применять для покрытия полов, в конструкциях наружных и балконных дверей с последующей отделкой лакокрасочными материалами.

3.3 Размеры и предельные отклонения размеров древесно-волокнистых плит должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1 — В миллиметрах

Параметр	ДВП			
	Твердые и полутвердые		Мягкие	
	Значение	Предельное отклонение	Значение	Предельное отклонение
Длина	От 610 до 6000 включ.	±5	От 610 до 5500 включ.	±5
Ширина	От 610 до 3000 включ.	±3	1220	±5
Толщина	От 2 до 10 включ.	±0,3	От 8,0 до 16 включ.	±1

3.4 Условное обозначение плит

Условное обозначение древесно-волокнистых плит должно состоять из марки, группы качества, сорта, класса эмиссии формальдегида, размеров по длине, ширине, толщине и обозначения настоящего стандарта.

Примеры условного обозначения:

Плита твердая с подкрашенным лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы (Т-СП), группы качества Б, II сорта, класса эмиссии Е1, с номинальными размерами 3050 × 2140 × 3,2 мм:

ДВП, Т-СП, гр Б, II с, Е1, 3050 × 2140 × 3,2 ГОСТ 4598—2018

Плита твердая повышенной прочности с номинальными размерами 3050 × 1220 × 4,0 мм:

ДВП, СТ, Е1, 3050 × 1220 × 4,0 ГОСТ 4598—2018

Плита мягкая с плотностью от 300 до 400 кг/м^3 с номинальными размерами 1800 × 1220 × 12,0 мм:

ДВП, М-1, Е1, 1800 × 1220 × 12 ГОСТ 4598—2018

4 Технические требования

4.1 Характеристики

4.1.1 Плиты следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

4.1.2 Отклонения от номинальных размеров плит не должны превышать предельные, приведенные в таблице 1.

4.1.3 Плиты должны иметь прямые углы. Отклонение от перпендикулярности кромок, измеренное на отрезке длиной 1000 мм, не должно быть более 2 мм или разность диагоналей не должна превышать 0,2 % длины плиты.

4.1.4 Кромки плит должны быть прямолинейными. Отклонение от прямолинейности, измеренное на отдельных участках длиной 1000 мм, не должно быть более 1 мм.

4.1.5 Для каждой марки плит в документах пожарного надзора стран — участниц соглашения должны быть установлены следующие пожарно-технические показатели: определение групп горючести, распространение пламени по поверхности, дымообразующая способность, токсичность продуктов горения, воспламеняемость.

4.1.6 Значения показателей физико-механических свойств плит должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для плит марок							
	СТ, СТ-С	Т-В, Т-СВ	Т, Т-П, Т-С, Т-СП		НТ-П, НТ-С, НТ-СП	М-1	М-2	М-3
			Группа А	Группа Б				
1 Плотность, кг/м^3	950—1100	850—1100	850—1100	800—1100	не менее 600	200—400	200—350	100—200
2 Предел прочности при изгибе, МПа: $T_н$, не менее	47	40	38	33	15	1,8	1,1	0,4
3 Разбухание по толщине за 24 ч, %, не более	13	10	20	23	30	Не нормируется		
4 Влажность, % $T_н$	3	4	4	4	3	Не нормируется		
$T_в$	10				12			
5 Водопоглощение за 2 ч, % $T_в$	Не нормируется					34		
6 Водопоглощение лицевой поверхностью за 24 ч, %, не более	7	7	11	13	25	Не нормируется		
7 Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти, МПа, не менее	0,40	0,35	0,32	Не нормируется				

Примечания

1 Норма показателя водопоглощения лицевой поверхностью относится к плитам с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы, а также к плитам марки СТ.

2 По требованию потребителя значение показателей нижней границы влажности плит Т, Т-П, Т-СП группы А может быть принято 5 %.

3 $T_н$ и $T_в$ — соответственно нижний и верхний пределы показаний.

4.1.7 Коэффициент теплопроводности мягких плит (справочное значение), Вт/(м · К):

- 0,05 — для плит марки М-3;
- 0,07 — для плит марки М-2;
- 0,09 — для плит марки М-1.

4.1.8 Предельно допустимые нормы содержания формальдегида в плитах и выделения формальдегида в воздух для классов эмиссии Е0,5, Е1 и Е2 не должны превышать значений, указанных в таблице 3. Плиты, изготовленные без формальдегидсодержащих материалов, относят к классу Е0,5 без испытаний.

Таблица 3

Класс эмиссии формальдегида	Метод испытаний	Предельно допустимая норма формальдегида	Назначение испытаний
E0,5	Камерный метод по ГОСТ 30255	До 0,08 мг/м^3 воздуха включ.	Квалификационные и контрольные испытания
	Газоаналитический метод по ГОСТ 32155	До 0,8 мг/м^2·ч включ.	Производственный контроль
E0,5	Перфораторный метод по ГОСТ 27678	До 4,0 мг/100 г абс. сухой плиты	Производственный контроль, квалификационные и контрольные испытания
E1	Камерный метод по ГОСТ 30255	Св. 0,08 мг/м^3 до 0,124 мг/м^3 воздуха	Квалификационные и контрольные испытания
	Газоаналитический метод по ГОСТ 32155	Св. 0,8 до 1,5 мг/м^2·ч включ.	Производственный контроль
	Перфораторный метод по ГОСТ 27678	Св. 4,0 до 8,0 мг/100 г абс. сухой плиты включ.	Производственный контроль квалификационные и контрольные испытания
E2	Камерный метод по ГОСТ 30255	Св. 0,124 мг/м^3 воздуха до 0,3 мг/м^3 включ.	Квалификационные и контрольные испытания
	Газоаналитический метод по ГОСТ 32155	Св. 1,5 до 3,5 мг/м^2·ч включ.	Производственный контроль
	Перфораторный метод по ГОСТ 27678	Св. 8,0 до 30 мг/100 г абс. сухой плиты включ.	Производственный контроль, квалификационные и контрольные испытания

Примечания

1 Содержание формальдегида в плите установлено для плит с абсолютной влажностью $W = 6,5$ %. Для плит с другой абсолютной влажностью (в диапазоне от 3 % до 10 %) указанное в таблице значение содержания формальдегида в плите необходимо умножить на коэффициент F, вычисляемый по формуле

$$F = -0,133W + 1,86.$$

2 Содержание формальдегида в плитах класса эмиссии E1 за полугодовой период проверки не должно превышать среднего значения 6,5 мг в 100 г абс. сухой плиты.

4.1.9 Шероховатость лицевой поверхности плиты R_{zmax} должна быть не более 100 мкм по ГОСТ 7016.

4.1.10 Для всех марок плит не допускаются расслоения, прогары, бахрома на кромках и посторонние включения. Лицевая поверхность плиты должна иметь одну цветовую тональность и однородную структуру из равномерно размолотых волокон.

4.1.11 По качеству поверхности твердые и полутвердые плиты должны соответствовать нормам, указанным в таблице 4.

Таблица 4

Наименование дефекта	Число и размеры дефектов для плит	
	I сорта	II сорта
1 Углубления (выступы): на лицевой поверхности	Не допускаются	Не допускаются глубиной (высотой) более предельных отклонений по толщине
на нелицевой поверхности	Не допускаются более 2 шт. общей площадью 25 см^2 на 1 м^2, глубиной (высотой) более предельных отклонений по толщине	Не нормируются

Окончание таблицы 4

Наименование дефекта	Число и размеры дефектов для плит	
	I сорта	II сорта
2 Царапины на лицевой поверхности	Не допускаются на 1 м^2 суммарной длиной более 100 мм в количестве более 2 шт.	Не нормируются
3 Разнооттеночность лицевой поверхности	Не допускается площадью более 5 % поверхности плиты	Не нормируются
4 Пятна от воды на лицевой поверхности	Не допускаются на 1 м^2 суммарной площадью более 5 см^2	Не нормируются
5 Сколы, местные повреждения кромок	Не допускаются (единичные глубиной по пласти 2 мм и менее протяженностью по кромке 15 мм и менее не учитываются)	Не допускаются глубиной более 5 мм
6 Пятна производственного характера	Не допускаются на 1 м^2 суммарной площадью более 10 см^2	
Примечание — Допускается выпускать плиты по качеству лицевой поверхности, соответствующие образцам, согласованным между изготовителем и потребителем, в том числе при экспортных поставках.		

4.1.12 Для мягких плит допускаются углубления (выступы), сколы, местные повреждения кромок в пределах отклонений по длине, ширине и толщине плиты.

4.1.13 Цветовая тональность и степень размола древесины лицевого слоя твердых плит должны соответствовать образцам-эталонам. Требования к образцу-эталону и форма его ярлыка приведены в ГОСТ 15.009.

4.1.14 Допустимый уровень удельной активности радионуклидов цезия-137 в плитах (показатель радиационной безопасности) должен соответствовать нормам, принятым национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора, и не превышать 1850 Бк/кг.

4.1.15 Нелицевая поверхность (сетчатая сторона) плиты отделке (окраске) не подлежит.

4.2 Требования к сырью и материалам

4.2.1 Каждая партия сырья и материалов должна иметь аналитический паспорт, где указывается процентное содержание вредных веществ, их летучей части, а также меры безопасности при хранении и работе с ними.

Материалы, применяемые при производстве древесно-волокнистых плит мокрого способа производства, должны быть из числа разрешенных национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

4.2.2 Радиационная оценка древесного сырья осуществляется по акту радиационного обследования, выданному поставщиком. Изготовитель, при отсутствии данных радиационного обследования, один раз в год и при смене поставщика должен определять содержание цезия-137.

4.3 Сопроводительная документация

Каждая отгружаемая партия плит одного вида, марки, группы и сорта должна сопровождаться документом о качестве (паспортом), удостоверяющим ее соответствие требованиям настоящего стандарта и содержащим:

- наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;
- дату изготовления;
- номер партии;
- наименование предприятия-изготовителя плит и (или) его товарный знак и адрес;
- условное обозначение плит;
- пожарно-технические показатели плит;
- число плит в партии, их общую площадь в квадратных метрах, определенную с точностью до 0,01 м^2;
- штамп технического контроля.

Сопроводительные документы закрепляют во влагозащитной упаковке на продукции на видном месте.

4.4 Маркировка

При поставке плит торгующим организациям, по их требованию на каждой пачке плит закрепляют этикетку, содержащую:

- наименование и /или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение плит;
- линейные размеры;
- число плит в пачке;
- обозначение настоящего стандарта;
- дату изготовления и номер смены.

Пакеты плит должны иметь транспортную маркировку по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционного знака «Беречь от влаги».

4.5 Упаковка

4.5.1 Плиты могут поставляться потребителю как в упаковке, так и без нее.

4.5.2 Упаковка плит производится согласно технологическим инструкциям, разработанным и утвержденным на предприятии.

4.5.3 Упаковка должна предусматривать защиту плит от загрязнений и механических повреждений, а также обеспечивать стабильность формы пакета при транспортировании и погрузочно-разгрузочных работах.

4.5.4 При поставке на экспорт плиты упаковывают и маркируют в соответствии с технической документацией, согласованной с внешнеторговыми организациями или потребителем.

5 Требования безопасности и охраны окружающей среды

5.1 Плиты изготовляют с применением материалов и компонентов, разрешенных для их применения национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

5.2 Содержание химических веществ в плитах, кроме формальдегида (см. 4.1.8), не должно превышать предельно допустимых норм их выделения в воздух для данной продукции, установленных нормативными документами национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

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 12.1.005, ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.042, ГОСТ 12.4.021.

5.5 Выбросы в атмосферу вредных веществ при производстве плит не должны превышать норм допустимых выбросов, установленных в соответствии с нормативными документами национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

5.6 Отходы, образующиеся при производстве плит, утилизируют в соответствии с технической документацией национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

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

6 Правила приемки

6.1 Плиты предъявляют к приемке партиями. Партией считается количество плит одной марки и размера, изготовленных по одному технологическому режиму в течение одной смены и оформленных одним документом о качестве.

6.1.1 Для проверки соответствия плит требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания. Приемо-сдаточным испытаниям подвергают все плиты на соответствие требованиям настоящего стандарта по влажности, водопоглощению, разбуханию по толщине, геометрическим параметрам (4.1.1—4.1.4) и показателям качества поверхности и внешнего вида (4.1.10, 4.1.11), шероховатости (4.1.9).

6.1.2 Плотность, водопоглощение лицевой поверхностью, предел прочности при изгибе и предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти контролируют не реже одного раза в две недели и при каждом изменении технологии изготовления плит.

Содержание формальдегида определяют на образцах, отобранных от одной плиты, не реже одного раза в неделю перфораторным методом для плит класса эмиссии Е2 и не реже одного раза в 24 ч перфораторным методом для плит классов эмиссии Е1 и Е0,5, а также не реже одного раза в квартал камерным методом и/или методом газового анализа.

6.1.3 Определение пожарно-технических показателей плит проводят при постановке изделий на производство и изменении сырья и технологии их изготовления.

6.2 Отбор плит для контроля и испытаний производят методом случайного отбора «вслепую» по ГОСТ 18321.

6.3 Для контроля длины, ширины, толщины, прямолинейности, прямоугольности, а также показателей качества поверхности и внешнего вида плит применяют статистический приемочный контроль по альтернативному признаку по нормативной документации*.

Объем выборки определяют в соответствии с требованиями таблицы 5.

Таблица 5

Объем партии	Контролируемый показатель			
	Размеры, прямолинейность и перпендикулярность кромок		Качество поверхности, внешний вид	
	Объем выборки (специальный уровень контроля S-3)	Приемочное число*	Объем выборки (общий уровень контроля S-1)	Приемочное число*
До 500	8	1	20	3
От 500 до 1200 включ.	13	2	32	5
От 1200 до 3200 включ.	13	2	50	7
От 3200 до 10000 включ.	20	3	80	10
* Приемочное число: количество (не более) бракованных плит при соответствующем объеме выборки.				

6.4 Для контроля физико-механических показателей плит применяют статистический приемочный контроль по количественному признаку ГОСТ 20736.

Объем выборки определяют в соответствии с требованиями таблицы 6.

Таблица 6

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт. (специальный уровень контроля S-3)	Приемочная постоянная, k_s
До 280	3	0,958
От 281 до 500	4	1,01
» 501 » 1200	5	1,07
» 1201 » 3200	7	1,15
» 3201 » 10000	10	1,23

6.5 При приемке партии на предприятии-изготовителе объем партии определяют по числу плит максимального формата.

6.6 Для оценки партии плит по каждому из показателей плотности, пределу прочности при изгибе, разбуханию по толщине, влажности и водопоглощению — вычисляют выборочное среднее по каждой плите $\overline{X}_i$ по формуле

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 50779.52—95 «Статистические методы. Приемочный контроль качества по альтернативному признаку».

$$\overline{X}_i = \frac{1}{m}\sum_{j=1}^{m} X_{ij}, \quad (1)$$

где X_{ij} — значение показателей j-го образца i-й плиты выборки из n — количество плит выборки;
m — число образцов, отбираемых от каждой плиты.

По тем же показателям, кроме плотности, вычисляют выборочное среднее по всем образцам $\overline{\overline{X}}$ по формуле

$$\overline{\overline{X}} = \frac{1}{n}\sum_{i=1}^{n} X_i \quad (2)$$

или

$$\overline{\overline{X}} = \frac{1}{(n \cdot m)}\sum_{i=1}^{n}\sum_{j=1}^{m} X_{ij}, \quad (3)$$

где X_{ij} — значение показателей j-го образца i-й плиты выборки из n — количество плит выборки;
m — число образцов, отбираемых от каждой плиты.

Среднее квадратичное отклонение выборочных средних по плите для показателей, кроме плотности, S по формуле

$$S = \sqrt{\frac{1}{n-1}\sum_{i=1}^{n}(\overline{X}_i - \overline{\overline{X}})^2} \quad (4)$$

или

$$S = \sqrt{\frac{1}{n-1}\sum_{i=1}^{n}\overline{X}_i^2 - \frac{1}{n}\left(\sum_{i=1}^{n}\overline{X}_i\right)^2}, \quad (5)$$

где n — количество плит выборки;
$\overline{X}_i$ — среднее выборочное по каждой плите;
$\overline{\overline{X}}$ — среднее выборочное по всем образцам.

Нижнюю и верхнюю границы контролируемых показателей $Q_н$ и $Q_в$ (кроме плотности) рассчитывают в случае несоответствия хотя бы одного значения X_1 предельному значению, указанному в таблице 2, по формулам:

$$Q_н = (\overline{\overline{X}} - T_н)/S \quad (6)$$

и

$$Q_в = (T_в - \overline{\overline{X}})/S, \quad (7)$$

где $Q_н$ и $Q_в$ — соответственно нижнее и верхнее значения контролируемого параметра;
$T_н$ и $T_в$ — соответственно нижняя и верхняя границы контролируемого параметра, указанные в таблице 2.

Значения величин $Q_н$ и $Q_в$ для каждого физико-механического показателя равно или больше приемочной постоянной k_S, указанной в таблице 6.

6.7 В выборке должны отсутствовать плиты с прогарами и расслоениями.

Число плит из отобранных для контроля размеров прямолинейности, прямоугольности, внешнего вида, качества поверхности в соответствии с 4.1.2—4.1.14 и не соответствующих требованиям, при которых партию не принимают, не должно быть более указанного в таблице 5.

Значения величин $Q_н$ и $Q_в$ по каждому показателю, рассчитанные по формулам (6), (7), в том числе по результатам испытаний последнего контроля водопоглощения лицевой поверхностью и предела прочности при растяжении перпендикулярно к пласти, должны быть не менее приемочной постоянной k_S, указанной в таблице 6.

6.8 Если показатель водопоглощения лицевой поверхности плит с лицевым слоем из тонкодисперсной массы не соответствует установленным настоящим стандартом требованиям, поверхность плит считают необлагороженной и индекс С марке не присваивается.

6.9 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества плит, соблюдая правила приемки и применяя методы испытаний, установленные настоящим стандартом.

7 Методы контроля

7.1 Отбор и подготовку образцов, определение физических и механических свойств плит проводят по ГОСТ 10633 и в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

7.2 Контроль размеров проводят по ГОСТ 27680.

7.3 Шероховатость поверхности плиты (4.1.9) определяют по ГОСТ 15612.

7.4 Влажность плит, увлажненных в увлажнительных машинах, определяют не ранее, чем через 24 ч после выхода их из производства, по ГОСТ 10633.

7.5 Цветовую тональность и степень размола древесины лицевого слоя оценивают визуально при сравнении с образцами-эталонами по 4.1.13 с расстояния одного метра при естественном освещении.

7.6 Отклонение от прямолинейности кромок определяют по ГОСТ 27680 или методами по ГОСТ 26433.1. Измерения проводят не менее чем в трех местах по длине двух смежных кромок с точностью не более 0,3 мм.

7.7 Отклонение от перпендикулярности кромок и разности длин диагоналей проводят по ГОСТ 27680 или методами по ГОСТ 26433.1. Измерения отклонения от перпендикулярности кромок проводят по четырем углам. Точность измерений отклонений от перпендикулярности и разности длин диагоналей не более 1 мм.

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

7.9 Площадь пятен на поверхности плиты определяют с точностью до 0,25 $см^2$, используя сетку с квадратными ячейками со сторонами 5 мм, нанесенную на прозрачном листовом материале.

Отклонения от точности нанесения линий сетки — не более 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.

7.10 Глубину вмятин и высоту выпуклостей определяют при помощи индикатора часового типа марки ИЧ-10 по ГОСТ 577, закрепленного в металлической П-образной скобе с цилиндрическими опорными поверхностями с радиусом (5 ± 1) мм и пролетом между опорами 60—100 мм.

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

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

7.11 Линейные размеры дефектов определяют при помощи металлической линейки по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм и штангенциркулем по ГОСТ 166 с погрешностью до 0,1 мм.

7.12 Водопоглощение лицевой поверхностью, плотность, предел прочности при изгибе, влажность, водопоглощение и разбухание по толщине определяют по ГОСТ 10633.

7.13 Коэффициент теплопроводности мягких плит определяют по ГОСТ 7076 в испытательных лабораториях строительных материалов, аккредитованных национальными органами по аккредитации.

7.14 Контроль за содержанием вредных веществ, выделяющихся в окружающую среду при хранении плит, проводят по ГОСТ 30255 и/или ГОСТ 32155 не реже одного раза в полугодие и при каждом изменении рецептуры по ГОСТ 30255 и/или ГОСТ 32155.

7.15 Содержание формальдегида в плите определяют по ГОСТ 27678 (перфораторный метод) или нормативным документам, принятым национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

7.16 Порядок отбора проб для радиационных испытаний плит следует проводить в соответствии с нормативными документами, принятыми национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

7.17 Определение уровня удельной активности радионуклидов цезия-137 в плитах осуществляется по методикам, принятым национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

7.18 Испытания по определению показателей пожарной опасности плит проводят: определение групп горючести — по ГОСТ 30244, распространение пламени по поверхности — по ГОСТ 30444, дымообразующая способность, токсичность продуктов горения — по ГОСТ 12.1.044, воспламеняемость — по ГОСТ 30402.

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 При железнодорожных перевозках размещение и крепление плит следует производить в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными национальными органами путей сообщения.

8.3 Размещение и крепление плит в транспортных средствах должны обеспечить безопасность движения, производство маневровых и погрузочно-разгрузочных работ, сохранность перевозимого груза и транспортного средства.

8.4 Допускается перевозка плит в контейнерах и транспортными пакетами и стопами в соответствии с технической документацией, согласованной с соответствующими национальными органами по транспорту и потребителем.

8.5 Плиты хранят в горизонтальном положении, уложенными на ровные поддоны или деревянные прокладки, в закрытых помещениях (исключающих воздействие на них влаги и вредных испарений), рассортированными по маркам, сортам и размерам.

8.6 Условия хранения и складирования плит должны обеспечивать сохранность формы плит и исключить механические повреждения во время хранения.

9 Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и применения, установленных настоящим стандартом.

Гарантийный срок хранения плит — один год со дня изготовления.

УДК 674-415:006.354 МКС 79.060.10 ОКПД2 16.21.14.000 NEQ

Ключевые слова: фанера с наружными слоями из шпона лиственных пород, размеры, технические требования, упаковка, транспортирование, методы контроля, хранение, гарантия

БЗ 5—2018/92

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 02.07.2018. Подписано в печать 25.07.2018. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,68. Тираж 39 экз. Зак. 107.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 117418 Москва, Нахимовский пр-т., д. 31, к. 2.

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

gost.e-ecolog.ru