МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 32297— 2013

ПАНЕЛИ ДЕКОРАТИВНЫЕ ДЛЯ СТЕН НА ОСНОВЕ ДРЕВЕСНО-ВОЛОКНИСТЫХ ПЛИТ СУХОГО СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА

Технические условия

(EN 14322:2004, NEQ)
(EN 14323:2004, NEQ)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2014

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 1.2–2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Автономной некоммерческой организацией «Центр по сертификации лесопродукции «Лессертика» (АНО «ЦСЛ «Лессертика») при участии общества с ограниченной ответственностью «Кроношпан» (ООО «Кроношпан») и общества с ограниченной ответственностью «Кроностар» (ООО «Кроностар»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 121 «Плиты древесные»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 14 ноября 2013 г. № 44-2013)

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
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Настоящий стандарт соответствует европейским региональным стандартам EN 14322:2004 Wood-based panels– Melamine faced boards for interior uses– Definition, requirements and classification» (Древесные плиты. Плиты, облицованные меламиновой пленкой, для использования в помещениях. Определение, требования и классификация) и EN 14323:2004 Wood-based panels– Melamine faced boards for interior uses– Test methods (Древесные материалы. Меламиновые панели для использования в помещениях. Методы испытания).

Степень соответствия – неэквивалентная (NEQ)

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 ноября 2013 г. № 1804-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 32297-2013 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2014 г.

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

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.

© Стандартинформ, 2014

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

Поправка к ГОСТ 32297—2013 Панели декоративные для стен на основе древесно-волокнистых плит сухого способа производства. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Предисловие. Пункт 3. Таблица согласования	—	Узбекистан | UZ | Узстандарт

(ИУС № 8 2015 г.)

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

ПАНЕЛИ ДЕКОРАТИВНЫЕ ДЛЯ СТЕН НА ОСНОВЕ ДРЕВЕСНО-ВОЛОКНИСТЫХ ПЛИТ СУХОГО СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА

Технические условия

Wall decorative panels based on dry process wood fibreboards. Technical specificationc

Дата введения – 2014 – 07 – 01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на панели декоративные для стен (далее – панели), представляющие собой полутвердую древесноволокнистую (моноструктурную) плиту сухого способа производства плотностью 650–950 кг/м³ с профилированными боковыми кромками и облицованную с одной стороны декоративной бумагой.

Панели предназначены для отделки интерьеров общественных и жилых зданий, защищенных от воздействия повышенной влажности.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.0.004–90 Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения

ГОСТ 12.1.004–85 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 12.3.042–88 Система стандартов безопасности труда. Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.009–83 Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание

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

ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 9330—76 Основные соединения деталей из древесины и древесных материалов. Типы и размеры

ГОСТ 10354—82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 10634—88 Плиты древесностружечные. Методы определения физических свойств

ГОСТ 10636—90 Плиты древесностружечные. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты

ГОСТ 14192–96 Маркировка грузов

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

ГОСТ 19592–80 Плиты древесноволокнистые. Методы испытаний

ГОСТ 23234–78 Плиты древесностружечные. Метод определения удельного сопротивления нормальному отрыву наружного слоя

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

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

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

ГОСТ 32274 – 2013 Плиты древесные моноструктурные. Технические условия

Издание официальное

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 Размеры и классификация

3.1 Панели в зависимости от ширины подразделяют на типы П-1, П-2, П-3, П-4, П-5 (100, 125, 150, 175, 250 мм).

В зависимости от внешнего вида покрытия, фактуры поверхности, толщины и ширины панели подразделяют на коллекции.

3.2 Условное обозначение панелей должно состоять из наименования продукции, типа панелей, обозначения стандарта, класса эмиссии формальдегида.

Пример условного обозначения – Панели декоративные для стен типа П-3, класса эмиссии формальдегида Е 1: П-3\Е1\ГОСТ 32297—2013

3.3. Размеры панелей и допуски должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование	Значение
Формат панели, мм	2600х250х7(8)
Допуски, мм: - длина - ширина - толщина - высота паза - ширина паза	 ± 5 ± 0,5 ± 0,2 ± 0,3 по шаблону ± 0,2 по шаблону
Прямоугольность относительно длины стороны 1000 мм	± 2
Прямолинейность кромок на 1000 мм	± 3

4 Технические требования

4.1 Панели должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и выпускаться согласно технологическому регламенту, утвержденному руководителем предприятия.

4.2 Для изготовления панелей применяют древесноволокнистые (моноструктурные) плиты сухого способа производства, класса эмиссии формальдегида Е1 по ГОСТ 32274 или технической документации, утвержденной в установленном порядке, и декоративную бумагу по действующей нормативной документации.

4.3 Монтаж панелей осуществляют на типовое соединение в паз и гребень по ГОСТ 9330, которое имеет вид, указанный на рисунке 1.

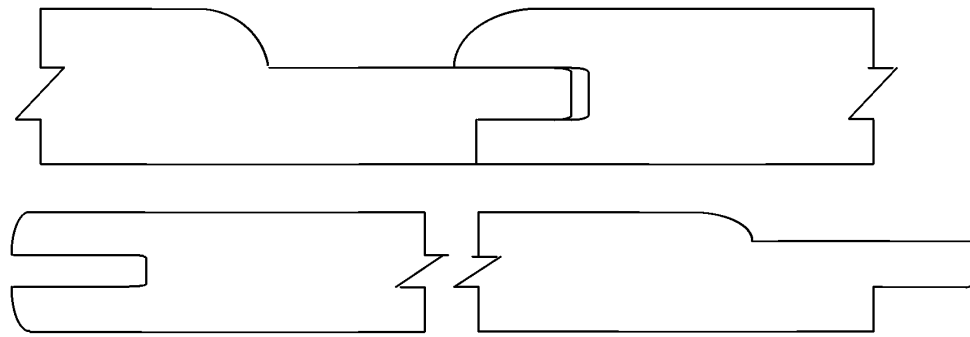

Рисунок 1— Типовое соединение в паз и гребень

4.4 По физико-механическим показателям панели должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Значение
Плотность, кг/м³	650—950
Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты, МПа, не менее	0,45
Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, МПа, не менее	0,6
Разбухание, 24 ч, %, не более	30

4.5 Для покрытия панелей не допускаются царапины, отслаивание пленки, складки пленки, включения инородных тел, загрязнения, следы от клея, блесткость, перекос рисунка, непропечатка рисунка.

4.6 Характеристику покрытий панелей устанавливают в спецификации, согласованной с потребителем.

4.7 Внешний вид покрытия, вид рисунка, цвет, имитация текстуры породы древесины, степень блеска, фактура поверхности должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным руководителем организации.

4.8 При эксплуатации панелей выделение из них летучих химических веществ не должно превышать норм, установленных органами санитарного надзора.

4.9 Синтетические материалы, используемые при изготовлении панелей, должны иметь экспертные заключения органов санитарного надзора.

4.10 Маркировка

Каждую партию панелей следует сопровождать документом о качестве, содержащем:

- наименование, товарный знак (при его наличии) и место нахождения предприятия-изготовителя;
- условное обозначение панелей;
- размеры (в квадратных метрах) и количество панелей (в штуках);
- дату изготовления панелей;
- штамп отдела технического контроля;
- класс эмиссии формальдегида;
- обозначение настоящего стандарта.

4.11 Упаковка

4.11.1 Транспортные пакеты формируют из панелей одного размера, одного класса требований, одного класса эмиссии формальдегида, изготовленных по одному технологическому регламенту за ограниченный период времени.

4.11.2 Панели укладывают лицевой поверхностью друг к другу.

4.11.3 Пачку панелей упаковывают в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354, в картон и обвязывают упаковочной лентой по ГОСТ 3560. Допускается использование других упаковочных материалов.

5 Требования безопасности и охрана окружающей среды

5.1 Производство панелей должно отвечать требованиям безопасности, установленным ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.3.042 и документами органов санитарного надзора.

5.2 Выделение формальдегида из панелей должно соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.

Таблица 3

Метод испытания	Норма выделения в воздух	Назначение испытаний
Камерный метод по ГОСТ 30255	Не более 0,124 мг/м³ воздуха	Квалификационные и контрольные периодические испытания
Метод газового анализа по ГОСТ 32155	Не более 1,5 мг/м²·ч	Производственный контроль

5.3 Периодичность контроля выделения формальдегида из панелей методом газового анализа должна быть не реже одного раза в 7 суток, а камерным методом не реже одного раза в полугодие.

5.4 Выделение вредных летучих химических веществ из панелей в воздух жилых и офисных помещений не должно превышать норм, установленных национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

5.5 Содержание химических веществ в воздухе производственных помещений не должно превышать предельно допустимых концентраций (ПДК) для рабочей зоны, установленных документами органов санитарно-эпидемиологического надзора национальных стран.

5.6 Определение содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны при производстве панелей следует проводить согласно требованиям документов органов санитарного надзора.

5.7 Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны следует осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005.

Контроль проводит заводская лаборатория в объеме, согласованном с территориальным органом санитарно-эпидемиологического надзора.

5.8 Персонал, занятый в производстве панелей, должен проходить медицинский осмотр, инструктаж по охране труда и обучение согласно требованиям ГОСТ 12.0.004. К работе допускают лиц не моложе 18 лет.

5.9 Лица, связанные с изготовлением панелей, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

5.10 Производственный контроль за выполнением санитарных норм, правил, гигиенических нормативов проводит начальник производства ежедневно.

5.11 Обеспечение пожарной безопасности должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004. Виды пожарной техники — ГОСТ 12.4.009.

5.12 Изготовитель гарантирует отсутствие самовоспламенения и взрывоопасности при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения, указанных в настоящем стандарте.

5.13 В целях охраны атмосферного воздуха от загрязнения вредными веществами из панелей должен быть организован постоянный контроль за соблюдением предельно допустимых выбросов, который проводят согласно программе производственного контроля за соблюдением санитарных норм и правил, согласованной с местными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

5.14 Производство панелей является безотходным. Все твердые отходы и бракованные панели поступают в переработку.

5.15 Технологический процесс производства панелей не имеет сточных вод и жидких отходов.

6 Правила приемки

6.1 Панели предъявляют к приемке партиями. Партией считают количество панелей одного размера, одного класса требований, одного класса эмиссии формальдегида, изготовленных по одному технологическому режиму за ограниченный период времени и оформленных одним документом о качестве.

6.2 Для оценки качества панелей используют периодический контроль, который проводят по каждому показателю, установленному в настоящем стандарте.

6.3 Отбор панелей для контроля и испытаний проводят методом случайного отбора по ГОСТ 18321. Панели отбирают через определенный интервал времени или через определенное количество единиц продукции. Начало отсчета определяют случайным образом.

6.4 На участке сортировки каждый элемент панелей подвергают визуальному осмотру для определения качества поверхности. Для элементов панелей не допускаются выкрашивание углов и сколы кромок по периметру.

6.5 Оценку размеров, прямолинейности, качества поверхности и внешнего вида панелей производят на основании контроля выборки в объеме не менее 20 панелей, отбираемых от каждой партии. Партию панелей принимают, если каждый показатель каждой из проверенных панелей соответствует требованиям стандарта. В случае, когда один из показателей одной из панелей не отвечает требованиям стандарта проверка проводится на удвоенном объеме выборки. При этом, партия панелей принимается, если каждый из показателей каждой из панелей соответствует требованиям настоящего стандарта.

6.6 Оценку физико-механических показателей и токсичности панелей производят на основе контроля выборки в количестве не менее трех панелей для каждого вида испытаний. Партия панелей принимается, если каждый из оцененных показателей каждой из панелей соответствует требованиям стандарта. В случае выявления несоответствия оценка производится на удвоенном объеме выборки с принятием решения по правилам, изложенным в 6.5.

Допускается включать в выборку панели, отобранные для контроля по 6.5, а также распространять результаты испытаний физико-механических и токсикологических испытаний панелей, изготовленных по одному технологическому режиму в течение одной смены, на весь суточный объем.

7 Методы испытаний

7.1 Отбор, подготовку образцов и определение физико-механических свойств плиты-основы при входном контроле производят по ГОСТ 19592.

7.2 Контроль размеров панелей производят по ГОСТ 27680.

7.3 Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя — по ГОСТ 23234.

7.4 Контроль миграции формальдегида из панелей осуществляют по ГОСТ 30255.

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

7.6 Разбухание по толщине определяют по ГОСТ 10634.

7.7 Контроль ускоренной миграции формальдегида из панелей проводят по ГОСТ 32155.

7.8 Качество поверхности панелей определяют визуально по образцам-эталонам.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Условия хранения и складирования панелей должны обеспечивать сохранность формы панелей и исключать механические повреждения во время хранения.

8.2 Транспортные пакеты панелей следует хранить в сухих, чистых, закрытых, проветриваемых помещениях при температуре не ниже 5 °С и относительной влажности воздуха не выше 65 %.

8.3 Транспортные пакеты панелей хранят в закрытых помещениях в горизонтальном положении в штабелях высотой до 4,5 м, разделенных поддонами.

8.4 Транспортные пакеты панелей перевозят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для каждого вида транспорта, с обязательным предохранением от атмосферных осадков и механических повреждений.

8.5 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие панелей требованиям настоящего стандарта в течение 12 мес с момента изготовления при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации в сухих, закрытых, отапливаемых помещениях.

9.2 Гарантийный срок хранения панелей – 12 мес со дня изготовления.

По истечении гарантийного срока хранения перед применением панелей необходимо проверить их на соответствие требованиям настоящего стандарта. В случае непригодности панелей для использования их по прямому назначению они подлежат утилизации.

УДК 684.4:006.354 ОКС 79.060.20

Ключевые слова: панели для стен декоративные, плита древесно-волокнистая (моноструктурная), размеры, классификация, требования технические, требования безопасности, охрана окружающей среды, правила приемки, методы контроля, транспортирование, хранение, гарантии изготовителя

Подписано в печать 01.04.2014. Формат 60x84 1/8.

Усл. печ. л. 0,93. Тираж 31 экз. Зак. 1324.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

123995 Москва, Гранатный пер., 4.

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

gost.e-ecolog.ru