Закрытое акционерное общество "Иствуд"

ОКП 536181

Группа Ж16

Утверждаю

Генеральный директор
ЗАО "Иствуд"
Т. В. Оганесов
"__" _____ 2007 г.

Согласовано

Письмо ФГУ ФЦС
от 05.02.2007 № 47/Ф

Доски паркетные

Технические условия

ТУ 5361-002-39430024-07

Дата введения с 12.02.2007г.

Разработано

Заместитель генерального
директора ЗАО "Иствуд"
_____ А. Н.Чернятин
"___" _____ 2007 г.

gost.e-ecolog.ru

Закрытое акционерное общество "Иствуд"

ОКП 536181

Группа Ж16

Утверждаю

Генеральный директор
ЗАО "Иствуд"
Т. В. Оганесов
"__" _____ 2007 г.

Согласовано

Письмо ФГУ ФЦС
от 05.02.2007 № 47/Ф

Доски паркетные

Технические условия

ТУ 5361-002-39430024-07

Дата введения с 2007г.

Разработано

Заместитель генерального
директора ЗАО "Иствуд"
_____ А. Н.Чернятин
___ _____ 2007 г.

Содержание

1.	Технические требования	3
1.1.	Основные параметры и размеры	3...6
1.2.	Требования к древесине, материалам, к отделке лицевой поверхности	6...9
1.3.	Упаковка и маркировка	10
2.	Правила приемки	10...12
3.	Методы контроля	12...16
4.	Транспортирование и хранение	17
5.	Общие требования к монтажу и эксплуатации	17
6.	Гарантии изготовителя	18
7.	Перечень документов, на которые даны ссылки в технических условиях	19

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб		Юдин		
Пров.		Андреев		
Принял		Юдин		
Н. контр		Зорикова		
Утверд.				

ТУ 5361-002-39430024-07

Доски паркетные

Лит.	Лист	Листов
	2	19

ЗАО "Иствуд"

Настоящие технические условия распространяются на паркетные доски, предназначенные для устройства полов в жилых и общественных зданиях.

Настоящие технические условия могут быть применены для целей сертификации изделий в системе государственной сертификации ГОСТ Р.

1. Технические требования.

1.1. Основные параметры и размеры.

1.1.1.Паркетные доски должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по конструкторской и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.1.2. Паркетные доски должны быть безопасными в эксплуатации и обслуживании. Материалы, применяемые для изготовления паркетных досок, должны отвечать санитарно-гигиеническим требованиям, для чего должны иметь документы о санитарной безопасности, предусмотренные действующим законодательством и оформленные в установленном порядке.

1.1.3.Паркетная доска состоит из лицевой ламели пиленого шпона (далее-ламели), наклеенной на основание. На кромках и торцах должны быть пазы и гребни для соединения паркетных досок между собой.

1.1.4.В зависимости от материала основания паркетные доски подразделяются на типы:

ПДМ1- с основанием из массива древесины или паркетная доска полностью из массива древесины (черт. 1);

ПДФ2- с основанием из фанеры (черт. 2).

В основании паркетных досок ПДМ1 должны быть пропилы.

1.1.5. В зависимости от породы и пороков древесины ламелей паркетные доски подразделяются на марки *А, В, С*.

1.1.6. Номинальные размеры паркетных досок и предельные отклонения от них должны соответствовать указанным в табл. 1 и черт. 1-2 и (или) устанавливаться в заказе (договоре, проекте) на изготовление изделий.

1.1.7. Отклонения от формы паркетных досок не должны превышать размеров, указанных в табл. 2.

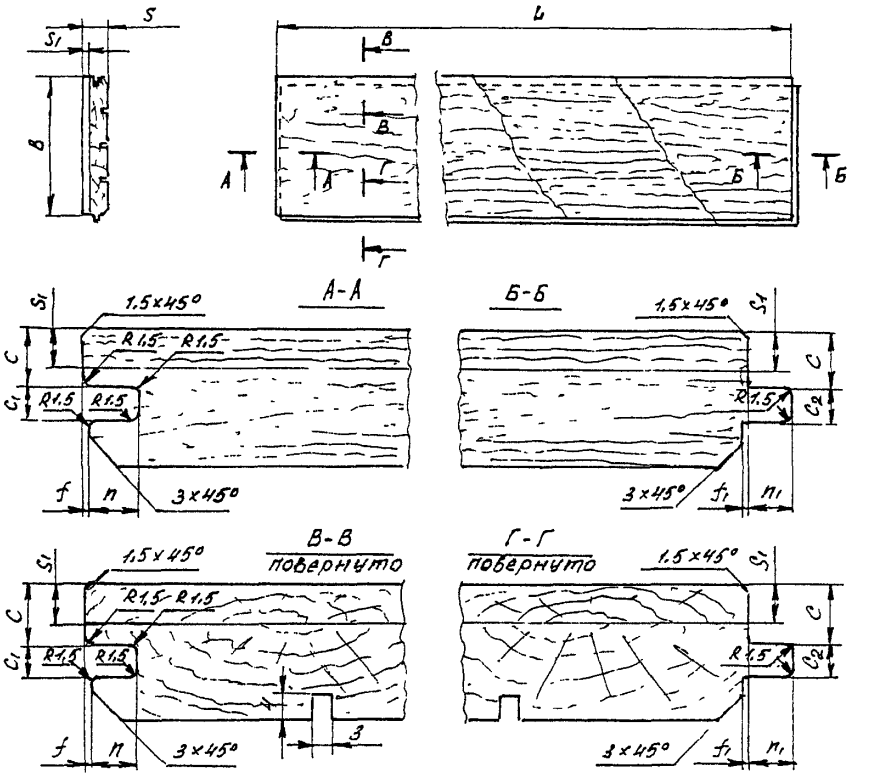
1.1.8. Условное обозначение (марка) изделий должно иметь следующую структуру:

тип изделия - марка изделия – ширина изделия, мм – толщина изделия, мм – длина изделия, мм – обозначение настоящих технических условий.

Пример условного обозначения паркетной доски типа ПДФ2, марки *В*, шириной 200 мм, толщиной 16 мм, и длиной 2300 мм:

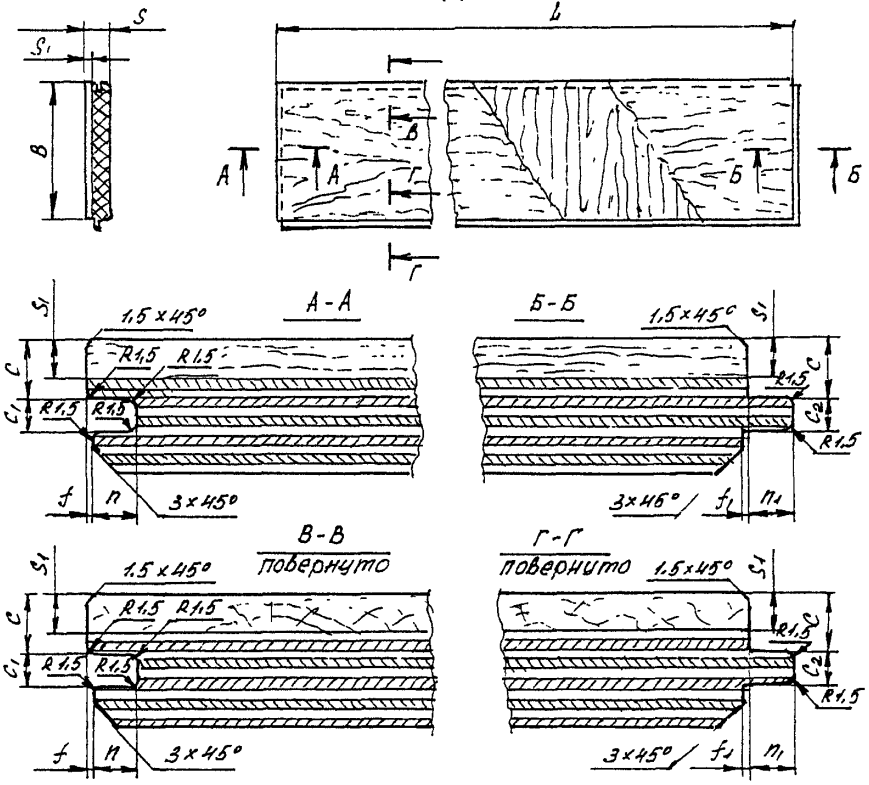
ПДФ2 – *В* – 200*16*2300 ТУ 5361 – 002 – 39430024 – 07

Тип ПДМ1



Черт. 1

Тип ПДФ2



Черт. 2

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подп.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5361-002-39430024-07

Лист 4

Таблица 1
в миллиметрах

Тип	s		s_1		L		B		c	c_1	c_2	f	f_1	n	n_1
	Номин. размер	Пред. откл.	Номин. размер	Пред. откл.	Номин. размер	Пред. откл.	Номин. размер	Пред. откл.							
ПДМ1	20,5	±0,2	4; 5,5	±0,2	1200 1600 1800 2000 2300	±2,0	80 100 130 150 170 180 200	±0,3	$9_{-0,2}$	$5^{+0,3}$	$5_{-0,2}$	1±0,2	1±0,2	$8^{+0,2}$	$7_{-0,2}$
ПДФ2	16		4						$6_{-0,2}$	$5^{+0,3}$	$5_{-0,2}$			$8^{+0,2}$	$7_{-0,2}$
	20,5		5,5						$9_{-0,2}$	$5^{+0,3}$	$5_{-0,2}$			$8^{+0,2}$	$7_{-0,2}$

Примечания:

1. Значения предельных отклонений установлены для температурного интервала проведения измерений (20±4) °С.

2. Допускается изготовление паркетных досок длиной от 600 мм и выше с градацией через 100 мм, общее количество которых в партии устанавливается в заказе (договоре) на изготовление изделий.

Таблица 2
в миллиметрах

Наименование отклонений	Значение предельных отклонений
Отклонения от параллельности пластей и кромок	Не должны превышать предельных отклонений по толщине и ширине
Отклонение от перпендикулярности смежных кромок	0,3 на длине100
Отклонение от прямолинейности:	
продольной:	
по лицевой стороне*	1,0 на длине 1000
по кромке	0,5 на длине 1000
поперечной	0,2 на длине 100

*Для паркетных досок типа ПДМ1

1.2. Требования к древесине, материалам, к отделке лицевой поверхности.

1.2.1.Ламели для паркетных досок марки *А* следует изготавливать из древесины дуба, бука, ясеня, остролистого клена, лиственницы и ильма.

1.2.2.Ламели для паркетных досок марки *В* и *С* следует изготавливать из древесины дуба, бука, ясеня, остролистого клена, береста (карагача), вяза, ильма, каштана, граба, березы, обыкновенной сосны, сибирской сосны, корейской сосны, лиственницы.

1.2.3. Ламели для изделий, выпускаемых по индивидуальным заказам, допускается изготавливать из иных пород древесины.

1.2.4. Ламели из обыкновенной, сибирской, корейской сосны следует изготавливать с радиальным разрезом древесины. Угол наклона годичных слоев на торце к лицевой стороне ламели должен быть не менее 45^0.

1.2.5. Качество древесины ламелей паркетных досок должно соответствовать указанному в таблице 3.

1.2.6. Основание паркетных досок типа ПДМ1 изготавливается из пиломатериалов лиственных пород по ГОСТ 2695 или хвойных пород по ГОСТ 8486 и должно быть той же породы древесины, что и ламель.

1.2.7. Основание паркетных досок типа ПДФ2 изготавливается из фанеры марки ФСФ, шлифованной с двух сторон (пластей), с классом эмиссии по формальдегиду Е1 по ГОСТ 3916.1.

Таблица 3

Наименование пороков древесины по ГОСТ 2140	Нормы ограничения для марок		
	А	*В*	*С*
1	2	3	4
1. Сучки			
1.1. Здоровые светлые и темные: сросшиеся	не допускаются на лицевой и оборотной сторонах размером более 19 мм и числом более 5 шт. на 1 пог. м доски	на лицевой и оборотной сторонах не допускаются размером более 20 мм и числом более 5 шт. на 1 пог. м доски	допускаются без ограничений
1.1.2. частично сросшиеся	не допускаются	на лицевой стороне не допускаются, на оборотной стороне не допускаются размером более 10 мм и числом более 2 шт.	допускаются не более 5 шт. на 1 пог. м доски
1.2. Несросшиеся, здоровые, зажившие	не допускаются	не допускаются	допускаются размером не более 30 мм и числом не более 2 шт.
2. Трещины	Не допускаются шириной более 0,3 мм	Не допускаются на лицевой стороне и кромках шириной более 1 мм и глубиной более 2 мм	Не допускаются на лицевой стороне шириной более 3 мм, на кромках шириной более 1 мм и глубиной более 2 мм
3. Крень, свилеватость, завиток	Не допускаются	Не допускаются в ламелях из древесины сосны и березы на расстоянии менее 50 мм от торца, в ламелях других пород не учитывается	Не допускаются крень на ламелях из древесины сосны и березы на расстоянии менее 50 мм от торца
4. Глазки	Не учитываются	Не учитываются	Не учитываются

1	2	3	4
5. Открытая односторонняя пророст	Не допускается	Не допускается на лицевой стороне, а на оборотной стороне не допускается глубиной более 1/3 толщины ламели	Допускается на оборотной стороне ламели
6. Кармашек, засмолок	Допускается на лицевой стороне шириной не более 3 мм и длиной не более 30 мм	Допускается на лицевой стороне шириной не более 5 мм	Допускается
7. Пятнистость, водослой, химическая окраска, заболонные грибные окраски, побурение	Не допускаются на лицевой стороне, а на оборотной стороне не ограничиваются	Не допускаются на лицевой стороне, а на оборотной стороне не ограничиваются	Не допускаются на лицевой стороне, а на оборотной стороне не ограничиваются
8. Отщеп, скол, вырыв, задир, выщербина	Не допускается на лицевой стороне шириной более 0,3 мм и глубиной более 1 мм	Не допускается на лицевой стороне шириной более 0,3 мм и глубиной более 1 мм	Не допускается на лицевой стороне шириной более 0,3 мм и глубиной более 1 мм
9. Ожог	На лицевой стороне не допускается. На оборотной стороне не учитывается	На лицевой стороне не допускается. На оборотной стороне не учитывается	На лицевой стороне не допускается. На оборотной стороне не учитывается

Примечания:

1. Пороки древесины по ГОСТ 2140, не указанные в табл. 3, не допускаются.
2. Не допускается заболонь на древесине дуба, бука, ясеня.
3. На лицевой стороне ламели не допускается одновременное наличие более двух учитываемых пороков, указанных в табл. 3.
4. Нормы ограничения пороков древесины допускается уточнять в договоре на поставку.

1.2.8.В заготовках основания паркетных досок типа ПДМ1 не допускаются гнили, острый обзол и несросшиеся сучки размером более 30 мм. Обзол должен быть очищен от коры и луба.

1.2.9. В заготовках основания паркетных досок типа ПДФ2 не допускается расслоение, пузырь, недопрессовка слоистой клееной древесины.

1.2.10. Непрофрезерованные участки на боковых кромках и обратной стороне паркетной доски не должны быть площадью более 20% соответствующих поверхностей, а отщепы и сколы на кромках основания – глубиной не более 3 мм и длиной не более 100 мм.

1.2.11. Пороки древесины и дефекты обработки, влияющие на ровность лицевой поверхности, должны быть зашпатлеваны водостойкими, устойчивыми к истиранию, с расцветкой под цвет древесины шпатлевочными составами, не влияющими на внешний вид и качество законченного покрытия.

1.2.12. Влажность древесины паркетных досок при отгрузке потребителю должна быть 8±2%.

1.2.13. Клеевые соединения должны выполняться с применением синтетических клеев средней и повышенной водостойкости.

Предел прочности клеевого соединения при испытании на отрыв ламели не должен быть менее 0,6 МПа.

1.2.14. Параметры шероховатости поверхностей R_z по ГОСТ 7016 не должны быть более:

80 мкм – на лицевой стороне для паркетных досок марки *А*;

100 мкм - на лицевой стороне для паркетных досок марки *В, С*;

320 мкм – на продольных и поперечных кромках и на оборотной стороне.

1.2.15. Лицевая сторона паркетных досок должна быть покрыта прозрачным паркетным лаком или лаком с оксидом алюминия или маслом с твердым воском.

Качество лакового покрытия не должно быть ниже требований 3-го класса по ГОСТ 24404.

Толщина лакового покрытия и порядок контроля этого показателя устанавливается в технической документации на изготовление изделий.

Адгезия лакового покрытия к древесине не должна быть ниже балла 3 по ГОСТ 15140.

1.2.16. По согласованию изготовителя с потребителем допускается применять другие виды лакокрасочных покрытий или поставлять паркетные доски без покрытия.

Вид лакокрасочного покрытия, его качество устанавливаются в заказе (договоре) на изготовление изделий.

1.3. Упаковка и маркировка.

1.3.1. Паркетные доски должны упаковываться в пачки попарно, лицевой стороной друг к другу. Между лакированными поверхностями паркетных досок должна быть уложена прокладка из бумаги по ГОСТ 8273.

Масса пачки не должна превышать 40 кг.

1.3.2. Каждая пачка должна содержать паркетные доски одного типа, марки, размера, одной породы древесины ламели лицевого покрытия

1.3.3. Пачки упаковываются в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354 или в коробки из картона по ГОСТ 7376 и обвязываются полипропиленовой или полиэтилентерефталатной лентой по действующей нормативной документации.

При упаковке в полиэтиленовую пленку под обвязку следует подкладывать прокладки, защищающие кромки паркетных досок от механических повреждений.

1.3.4. К каждой пачке должна быть приклеена этикетка или нанесен штамп с четкой маркировкой, в которой должно быть указано:

наименование или товарный знак предприятия – изготовителя;

номер приемщика ОТК;

условное обозначение доски;

количество паркетных досок в штуках и в квадратных метрах;

порода древесины ламелей лицевого покрытия.

1.3.5. Пачки паркетных досок для удобства производства погрузочно-разгрузочных и транспортных работ могут укладываться в пакеты путем упаковки и обвязки пакетов пачек паркетных досок в соответствии с требованиями п. 1.3.3 настоящих технических условий.

2. Правила приемки.

2.1. Паркетные доски должны быть приняты техническим контролем предприятия – изготовителя на соответствие требованиям настоящих технических условий, а так же требованиям, определенным в договоре на изготовление (поставку) изделий.

Изделия принимаются партиями. Объем партии должен быть установлен в рабочей документации предприятия – изготовителя, например: число изделий, изготовленных в одну смену и изготавливаемых по одному заказу, или одного типа, марки и т. д.

2.2. Качество продукции, установленное в настоящих технических условиях, подтверждают:

входным контролем материалов;

операционным производственным контролем;

приемочным контролем готовых изделий;

контрольными приемосдаточными испытаниями;

периодическими испытаниями изделий в независимых испытательных центрах;

квалификационными и сертификационными испытаниями.

2.3. Порядок проведения входного и операционного контроля на рабочих местах устанавливается в технической документации.

2.4. Приемочный контроль готовой продукции производят партиями.

Для проверки соответствия паркетных досок требованиям п. 1.1.6., 1.1.7., 1.2.1.-1.2.11. настоящих технических условий применяют выборочный одноступенчатый контроль по альтернативному признаку по ГОСТ 23616.

Планы контроля при приемочном уровне дефектности 4% приведены в табл. 4.

Таблица 4

Объем партии	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное Число
До 280	13	1	2
Св. 280 до 500 включ.	20	2	3
Св. 500 до 1200 включ.	32	3	4
Св. 1200 до 3200 включ.	50	5	6
Св. 3200 до 10000 включ.	80	7	8

2.5. Приемочный контроль паркетных досок осуществляется в следующем порядке:

от партии методом случайного отбора отбирают число паркетных досок, соответствующее объему выборки для данного размера партии;

проверяют каждую паркетную доску в выборке на соответствие требованиям настоящих технических условий и определяют число паркетных досок с дефектами;

партию принимают, если число паркетных досок с дефектами в выборке меньше или равно приемочному числу;

партию не принимают, если число паркетных досок с дефектами равно или больше браковочного числа.

2.6. Для проверки соответствия паркетных досок требованиям п. п. 1.2.12.-1.2.15, из объема выборки по п. 2.4. произвольно отбирают не менее пяти досок, из которых вырезают по три образца для каждого вида испытаний.

При неудовлетворительных результатах испытаний одной из отобранных досок партия приемке не подлежит (за результат испытаний по каждой доске принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний трех образцов, вырезанных из этой

доски, причем результат испытаний каждого образца не должен быть менее 90% от установленного в п. п. 1.2.12.-1.2.15.).

2.7. Периодические испытания проводят при внесении изменений в конструкцию изделий или технологию их изготовления, но не реже одного раза в 5 лет, а так же при сертификации изделий (в части показателей, предусмотренных методиками сертификации).

При постановке паркетных досок на производство проводят их квалификационные испытания на соответствие настоящим техническим условиям.

В обоснованных случаях допускается совмещать квалификационные и сертификационные испытания.

Испытания проводят в независимых испытательных центрах, аккредитованных на право их проведения.

2.8. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества изделий, соблюдая при этом приведенный порядок отбора образцов и методы испытаний, установленные в настоящих технических условиях.

2.9. При приемке изделий потребителем партией считается число изделий, отгружаемое по конкретному договору (заказу), оформленное одним документом о качестве.

2.10. Каждая партия изделий должна сопровождаться документом о качестве, в котором указывают:

наименование и адрес предприятия – изготовителя или его товарный знак;

условное обозначение изделий;

данные о сертификации изделий;

номер партии (заказа);

количество изделий в партии (шт. или $м^2$);

дату отгрузки.

Документ о качестве должен иметь знак (штамп), подтверждающий приемку партии изделий техническим контролем предприятия – изготовителя.

При экспортно-импортных операциях содержание сопроводительного документа о качестве уточняется в договоре на поставку изделий.

2.11. Паркетные доски учитываются в квадратных метрах с погрешностью до 0,01 $м^2$ и в штуках. Площадь паркетной доски определяют по лицевой стороне без учета ширины гребня. Предельные отклонения в расчет не принимаются.

3. Методы контроля.

3.1. Методы контроля и испытаний при входном контроле качества материала устанавливают в технической документации, исходя из требований нормативной документации на эти материалы.

3.2. Методы контроля и испытаний при проведении производственного операционного контроля устанавливают в технологической документации.

3.3. Методы контроля качества изделий при приемочном контроле и контрольных приемосдаточных испытаниях.

3.3.1. Отобранные паркетные доски проверяют поштучно.

Размеры и форму поверяют при их влажности 8±2%.

Длину и ширину паркетных досок измеряют по лицевым сторонам: длину - параллельно, а ширину – перпендикулярно к продольной оси паркетной доски.

Толщину паркетных досок измеряют по торцам и посередине длины паркетной доски.

Для измерения применяют металлические измерительные рулетки по ГОСТ 7502, штангенциркули по ГОСТ 166, индикаторные толщиномеры по ГОСТ 11358, предельные калибры по ГОСТ 15876.

Размеры пазов и гребней поверяют контрольными калибрами, штангенглубиномерами по ГОСТ 162 или штангенциркулями с глубиномерами по ГОСТ 166.

3.3.2. Отклонения от параллельности пластей определяют измерением толщины паркетной доски штангенциркулем по ГОСТ 166. Измерения проводят в трех точках – посередине и у торцов паркетной доски.

3.3.3. Отклонения от перпендикулярности смежных кромок паркетной доски определяют поверочным угольником по ГОСТ 3749 и щупами по НД измерением максимального зазора между одной из смежных кромок паркетной доски и приложенным к ней угольником на длине 100 мм.

3.3.4. Отклонения от прямолинейности паркетной доски определяют измерением максимального зазора между проверяемой поверхностью паркетной доски и ребром приложенной к ней поверочной линейки по ГОСТ 8026. Зазор измеряют щупом по НД.

3.3.5. Наклон волокон определяют по радиальной поверхности ламели по ГОСТ 2140. Угол наклона годичных слоев на торце ламели определяют в градусах угломером по ГОСТ 5378 между касательной к годичным слоям и пластью.

3.3.6. Породу древесины, вид разреза, наличие пороков древесины проверяют визуально.

Пороки древесины измеряют по ГОСТ 2140, при этом размер сучков измеряют по его наименьшему диаметру.

3.4. Методы контроля при лабораторных приемосдаточных испытаниях.

3.4.1. Количество образцов для каждого вида испытаний при лабораторных приемосдаточных испытаниях назначается по п. 2.6. настоящих технических условий.

3.4.2. Влажность древесины паркетных досок определяют по ГОСТ 16588.

3.4.3. Шероховатость поверхностей паркетных досок проверяют методом сравнения с образцами-эталонами по ГОСТ 15612.

3.4.4. Качество лакового покрытия проверяют по ГОСТ 24404 визуально.

Адгезию лакового покрытия к древесине определяют методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140.

3.4.5. Прочность клеевого соединения ламелей с основанием на отрыв определяют на вырезанных из отобранных паркетных досок образцах, форма и размеры которых указаны в черт. 3.

Испытания проводят на универсальной испытательной машине по ГОСТ 28840 или другой системы с погрешностью измерения не более 50 Н, используя указанное в черт. 4 приспособление.

Приспособление с образцом помещают на опорную площадку (черт.5) испытательной машины и производят перемещение нагружающей головки с постоянной скоростью 8-10 мм/мин до разрушения образца.

Предел прочности клеевого соединения на отрыв определяют с погрешностью до 0,05 МПа по формуле:

$$\sigma = \frac{P_{макс}}{l_1 b - \frac{3\pi d^2}{4}},$$

где $P_{макс}$ – разрушающая нагрузка, Н;

l_1 – длина образца, м;

b – ширина площадки отрыва, м;

d – диаметр гнезда, равный 0,016 м.

3.4.6. При наличии на предприятии-изготовителе испытательного оборудования лабораторные испытания прочности клеевого соединения на отрыв должны производиться также не реже одного раза в неделю и при получении каждой новой партии клея.

При отсутствии этого оборудования испытания прочности вышеуказанного соединения должны проводиться по договору компетентными организациями. Полученные результаты испытаний должны храниться совместно с другими результатами лабораторных приемосдаточных испытаний.

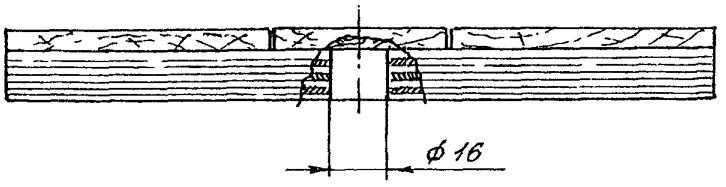
3.5.Методы контроля при периодических испытаниях.

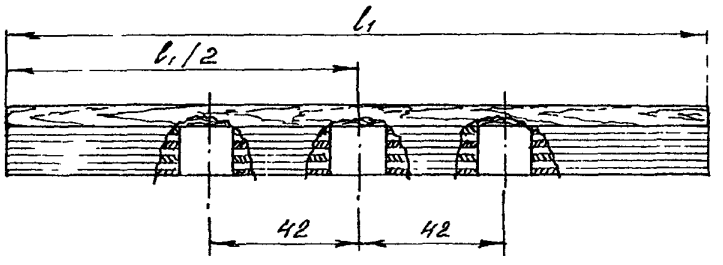
3.5.1.Влажность древесины паркетных досок определяют по ГОСТ 16588.

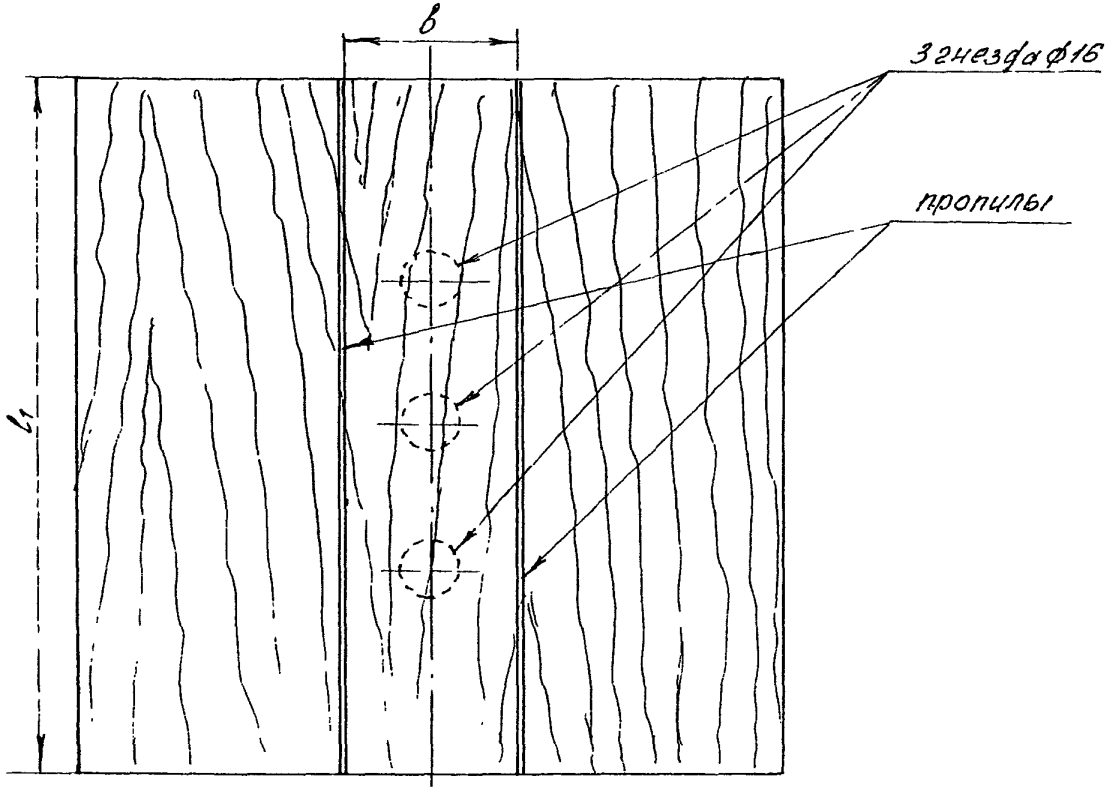
3.5.2.Шероховатость поверхностей паркетных досок проверяют методом сравнения с образцами-эталонами по ГОСТ 15612.

3.5.3.Прочность сцепления лакового покрытия с отделываемой поверхностью (адгезию) определяют методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140.

3.5.4. Прочность клеевого соединения на отрыв определяют аналогично п. 3.4.5.

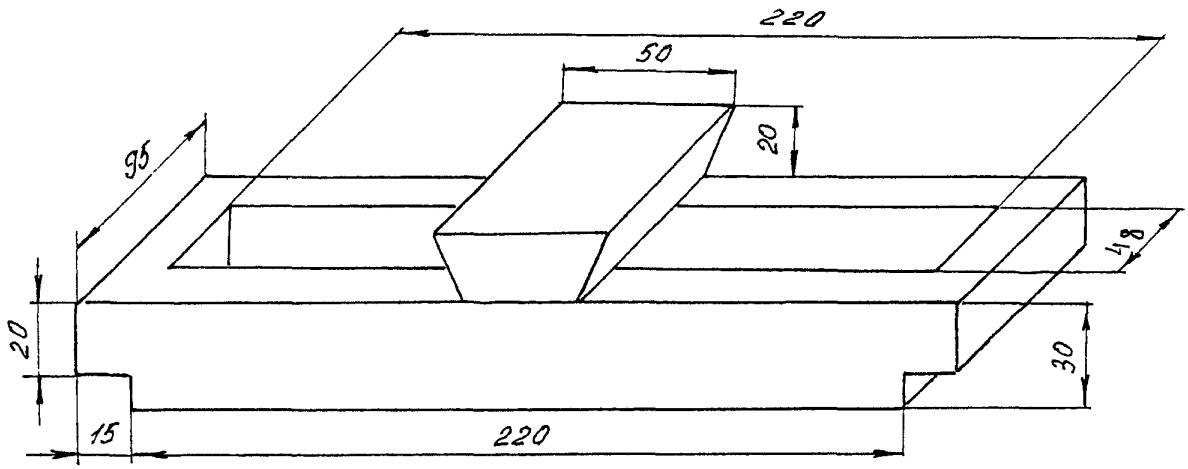




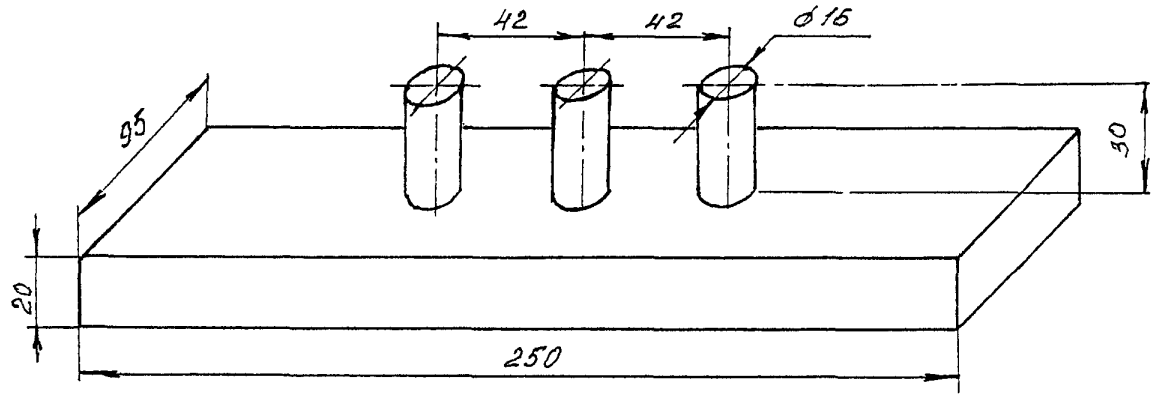


Черт. 3

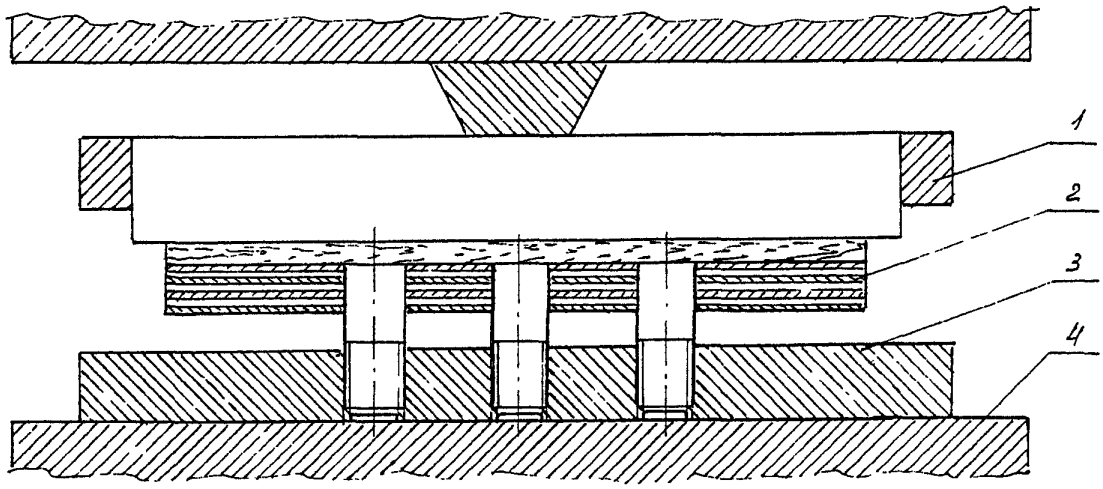
Опорная планка



вилка



черт. 4



1-опорная планка; 2-образец для испытаний; 3-вилка;
4-опорная площадка испытательной машины

черт. 5

4. Транспортирование и хранение

4.1. Паркетные доски транспортируются всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данных видах транспорта.

Допускается транспортирование паркетных досок без упаковки по согласованию изготовителя с потребителем в закрытых контейнерах, обеспечивающих защиту изделий от механических повреждений и увлажнения.

4.2. При транспортировании и хранении изделий должна быть обеспечена их защита от механических повреждений, воздействия атмосферных осадков и воздействия прямых солнечных лучей.

4.3. Паркетные доски должны храниться в горизонтальном положении. Пачки паркетных досок следует хранить уложенными на прокладках в правильные ряды и рассортированными по типам, маркам, размерам, породам древесины ламелей в отапливаемых помещениях при относительной влажности воздуха не более 60%, в условиях, не допускающих их увлажнения, поражения грибами и насекомыми.

5. Общие требования к монтажу и эксплуатации

5.1. Паркетные доски должны укладываться по сплошному основанию или по лагам.

5.2. Требования к монтажу изделий устанавливают в проектной документации на объекты строительства с учетом условий эксплуатации.

5.3. Монтаж изделий должен осуществляться специализированными фирмами, имеющими право (лицензию) на производство таких работ. Окончание монтажных работ должно подтверждаться актом приемки-сдачи, включающим в себя гарантийные обязательства производителя работ.

5.4. Смонтированный из паркетных досок пол следует эксплуатировать при нормальных комнатных условиях: температуре воздуха в помещении 18-20^{0}С, относительной влажности воздуха 60-65%.

5.5. Пол из паркетных досок следует регулярно очищать от пыли и грязи. Очистку от пыли рекомендуется проводить подметанием или пылесосом со щеточной насадкой. Очистку от грязи производить хорошо выжатой мокрой тряпкой, избегая образования большого количества водя на паркете. Для чистки пола можно применять нейтральные чистящие средства для деревянных паркетных полов в соответствии с инструкцией по их применению.

6. Гарантии изготовителя

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие паркетных досок требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации, а так же области их применения.

6.2. Гарантийный срок хранения паркетных досок – не менее одного года со дня отгрузки изделий изготовителем.

Перечень документов, на которые даны ссылки в технических условиях

ГОСТ 162	"Штангенглубиномеры. Технические условия"
ГОСТ 166	"Штангенциркули. Технические условия"
ГОСТ 2140	"Пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения"
ГОСТ 2695	"Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия"
ГОСТ 3749	"Угольники поверочные 90^0. Технические условия"
ГОСТ 3916.1	"Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород. Технические условия"
ГОСТ 5378	"Угломеры с нониусом. Технические условия"
ГОСТ 7016	"Древесина. Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики"
ГОСТ 7376	"Картон гофрированный. Технические условия"
ГОСТ 7502	"Рулетки измерительные металлические. Технические условия"
ГОСТ 8026	"Линейки поверочные. Технические условия"
ГОСТ 8273	"Бумага оберточная. Технические условия"
ГОСТ 8486	"Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия"
ГОСТ 10354	"Пленка полиэтиленовая. Технические условия"
ГОСТ 11358	"Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия"
ГОСТ 15140	"Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии"
ГОСТ 15612	"Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности"
ГОСТ 15876	"Калибры для изделий из древесины и древесных материалов. Технические условия"
ГОСТ 16588	"Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности"
ГОСТ 23616	"Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Контроль точности"
ГОСТ 24404	"Изделия из древесины и древесных материалов. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначение"
ГОСТ 28840	"Машины для испытания материалов на растяжение, сжатие и изгиб. Общие технические условия."

Лист регистрации изменении

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					