
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МПС)

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

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 и сертификации «ПЕКСЕРТИКА» при участии Общества с ограниченной ответственностью «Королонпан»
- 2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии
- 3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 30 мая 2018 г. № 10991П)

Запретительные ссылки:

Краткое наименование стандарта по ИСО 3166 00497-97	Код страны по ИСО 3166 00497-97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь Киргизия Россия Таджикистан	BY KG RU TJ	Госстандарт Республики Беларусь Кыргызстандарт Росстандарт Таджикистандарт

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+A1:2005. Директивам не подлежат применению в строительстве. Характеристики и оценки соответствуют маркировке (X) Mod 4. Based on EN 13986:2004+A1:2005. Characteristics, evaluation of conformity and marking NEN).

6 ВЗАМЕН ГОСТ 4598-88

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 (www.gost.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

Поправка к ГОСТ 4598—2018 Плиты древесно-волоконистые мокрого способа производства. Технические условия

В каком месте	Начекачано	Должно бытъ
Предисловие, Таблица соглашения	=	Азербайджан AZ Азстандарт

(ИП/CN № 7 02033 ф.)

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), изготовленные из древесного волокна смешанного с прокладочными и гидрофобными добавками.

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

Стандарт не распространяется на древесно-волокнистые плиты специального назначения (битумированные, биостойкие, повышенной огнестойкости, так же как плиты облицованные или окрашенные по поверхности).

Требования настоящего стандарта являются обязательными 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. Пожарная безопасность. Общие требования к материалам, помещающим в пожароопасные условия
- ГОСТ 12.2.003-91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
- ГОСТ 12.4.021-75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляции. 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) Штангенциркуль. Технические условия
- ГОСТ 427-73 Линейные измерительные инструменты. 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 из древесины. Метод определения теплопроводности и термического сопротивления при стационарном тепловом режиме

Издание официальное

ГОСТ 8826-92 Липа и липовые. Технические условия
ГОСТ 10683-2010 Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Общие правила под-
готовки и проведения физико-механических испытаний
ГОСТ 10686-2010 Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Метод определения
предела прочности при растяжении перпендикулярно плоскости
ГОСТ 10905-86 Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Технические условия
ГОСТ 14120-96 Маркировка кровов
ГОСТ 15662-2010 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения пара-
метров шероховатости поверхности
ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборочной
пробки
ГОСТ 20736-75 Статистический приемочный контроль по количественному признаку. Планы
контроля
ГОСТ 26643.3-189 Системы обеспечения точности геометрических параметров в строительстве.
Требования к планированию измерений элементов здания
ГОСТ 27668-2010 Плиты древесностружечные и фанера. Перфораторный метод определения содержания
формальдегида
ГОСТ 27668-88 Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Методы контроля разме-
ров и формы
ГОСТ 30244-94 Материалы строительные. Метод испытания на горючесть**
ГОСТ 30442-96 Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость
ГОСТ 30235-2010 Мебель древесностружечная 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 32155-2010 Плиты древесностружечные и фанера. Определение выделения формальдегида мето-
дом разбавления

[illegible]

3 Классификация, основные параметры и размеры

3.1 В зависимости от назначения или подразделяются на твёрдые и мягкие.

Твердые материалы в зависимости от прочности, плотности и вида лицевого покрытия подразделяются на марки:

- Т — твердые плиты с необлагороженной лицевой поверхностью;
- ТВ — твердые плиты с необлагороженной лицевой поверхностью повышенной водостойкости;
- ТС — твердые плиты с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы;
- ТСВ — твердые плиты с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы повышенной водостойкости;
- ТП — твердые плиты с подкореженным лицевым слоем;
- ТСП — твердые плиты с подкореженным 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 единственному плану для планов АСЕ при контроле последовательных партий по единственной характеристике поединственному АСЛ»;

В Российской Федерации действует ГОСТ Р 57270—2016 «Материалы строительные. Методы испытаний наборов данных».

- СТФС — твердые плиты повышенной прочности (сверхтвердые) с лицевым слоем из тонкой дисперсной древесной массы;
- НТТ — твердые плиты повышенной плотности (полутвердые);
- НТФС — полутвердые плиты с лицевым слоем из тонкой дисперсной древесной массы;
- НТТП — полутвердые плиты с подкрашенным лицевым слоем;
- НТФСП — полутвердые плиты с подкрашенным лицевым слоем из тонкой дисперсной древесной массы.

Твердые плиты марок Т, СТ, 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.

3.2.2 Область применения различных марок плит устанавливается в нормативной и технической документации на изделия конкретных видов в соответствии с национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

Плиты марок СТ, Т-Б, Т-СБ допускаются применять для облицовки полов в конструкциях наружных и балконных дверей последующей отделкой лакокрасочными материалами.

3.3.3 Размеры и предельные отклонения размеров древесноволокнистых плит должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

В миллиметрах

Параметр Параметр	ДВП			
	Твердые/полутвердые		Мягкие	
	Значение	Предельное отклонение	Значение	Предельное отклонение
Длина	От 1000 до 6000 включ.	±5	От 610 до 5500 включ.	±5
Ширина	От 1000 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 древесноволокнистых плит должно состоять из марки, группы качества, сорта, класса эмиссии, формальдегида, размера по длине и ширине, толщины и обозначения настоящего стандарта.

Примеры условного обозначения:

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

ДВП, Т-СП, ерБ, I, с, Е1, 3050 × 2140 × 3,2 ГОСТ 4598—2018

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

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

Плита мягкая с плотностью от 300 до 400 кг/м³ 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 должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта технологической документацией, утвержденной в установленном порядке.

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

4.1.13.3 Плиты должны иметь прямые углы. Отклонения 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.

4.1.14.4 Кромки плит должны быть прямоугольными. Отклонения от прямолинейности, измеренное на отдельных участках длиной 1000 мм, не должно быть более 1 мм.

4.1.15.5 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, кислотная жесткость.

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

Таблица 2

Наименование показателя	Нормы для плит марок							
	СТ, С1Е	Т-В, Т-СВ	Т-П, Т-СП-СП		НП-ПН-С, НП-СП	М-1	М-2	М-3
			Группа д	Группа в				
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	1st	0,4
3 Работоспособность при изгибе 24 ч, %, не более	133	100	20	23	30	Ненормируется		
4 Влажность, % T _н T _в	3	4	4	4	3	Ненормируется		
	100				12			
5 Водопоглощение за 24 ч, % T _в	Ненормируется					34		
6 Водопоглощение за 24 ч, % по изгибу	7	7	11	13	25	Ненормируется		
7 Предел прочности при сжатии МПа: T _н , не менее	0,40	0,35	0,32	Ненормируется				
Примечания								
1 Нормы показателей водопоглощения и прочности относятся к плитам с лицевой стороной, кодированной в соответствии с классом, также плитам марок СП.								
2 Потребованы показатели значений показателей прочности при изгибе, влажности плит Т, Т-П, Т-СП группы А, как бы приняты 5%.								
3 T _н и T _в — соответствующие нижний и верхний пределы показаний.								

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

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

4.1.8 Пределы допустимых норм содержания формальдегида в плитах и выделения формальдегида в воздух для классов эмиссии E0,5, E1 и E2 не должны превышать значений, указанных в таблице 3. Плиты, изготовленные без формальдегидсодержащих материалов, относятся к классу E0,5 без испытаний.

4

Таблица 3

Класс эмиссии формальдегида	Метод испытаний	Предельно допустимая норма формальдегида	Назначение испытаний
Е0,5	Камерный метод по ГОСТ 30255	До 0,08 мг/м ³ воздуха включ.	Квалификационные и контрольные ис- пытания
	Газоаналитический ме- тод по ГОСТ 32155	До 0,8 мг/м ³ включ.	Производственный контроль
Е0,5	Перфораторный метод по ГОСТ 27668	До 4,00 мг/100 абс. су- хой плиты	Производственный контроль, квалифика- ционные и контрольные испытания
Е1	Камерный метод по ГОСТ 30255	Св. 0,08 мг/м ³ до 0,124 мг/м ³ воздуха	Квалификационные и контрольные ис- пытания
	Газоаналитический ме- тод по ГОСТ 32155	Св. 0,8 до 1,55 мг/м ³ включ.	Производственный контроль
	Перфораторный метод по ГОСТ 27668	Св. 4,00 до 8,00 мг/100 абс. сухой плиты включ.	Производственный контроль, квалифика- ционные и контрольные испытания
Е2?	Камерный метод по ГОСТ 30255	Св. 0,124 мг/м ³ до 0,33 мг/м ³ воздуха	Квалификационные и контрольные ис- пытания
	Газоаналитический ме- тод по ГОСТ 32155	Св. 1,55 до 3,55 мг/м ³ включ.	Производственный контроль
	Перфораторный метод по ГОСТ 27668	Св. 8,00 до 30 мг/100 абс. сухой плиты включ.	Производственный контроль, квалифика- ционные и контрольные испытания
Применения 1. Содержание формальдегида в плитке устанавливается для плит с абсолютной влажностью $W_v \leq 6,5\%$. Для плит с другой абсолютной влажностью (в диапазоне от 3% до 100%) указывается в таблице значение содержания формальдегида в плитке, необходимое для умножения коэффициента F, вычитаемого по формуле $F = -0,1332 W_v / 1,86.$ 2. Содержание формальдегида в плитках класса эмиссии Е1 за любой период проверки не должно пре- вышать предельное значение $0,124 \text{ мг/м}^3$ воздуха абс. сухой плиты.			

4.1.9 Шероховатость лицевой поверхности плит $K_{\text{зад}}^{\text{плит}}$ должна быть не более 100 мкм по ГОСТ 7693.6.

4.1.10 Для всех жаропрочных плит допускаются трещины, расположенные в хребтах кромок и по торцевым и боковым граням. Лицевая поверхность плит должна иметь одну из следующих структур: ровную, волнистую, шероховатую, ребристую.

4.1.11 Показатели твердости твердых и полутвердых плит 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

Оригинал таблицы 4

Наименование дефекта	Число и размеры дефектов для плит	
	1 сорта	2 сорта
2 Царапины на лицевой поверхности	Не допускаются на 1 м ² суммарной длиной более 100 см и количестве более 2 шт.	Не нормируются
3 Разнотекстурность и дефекты поверхности	Не допускается площадь 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 глубины в плите 2 мм и менее протяженностью не более 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 выпуск плит в качестве лицевого покрытия соответствующим образом обработанной поверхности плит, в том числе при окраске плит в складах.		

4.1.1.2 Для плит 1 и 2 сорта допускаются углубления (вмятины) в сколах, местных повреждениях кромок в пределах доклонной продольной ширины и толщины плиты.

4.1.1.3 Цветоизлучающие свойства древесины и лицевой слой твердых плит должны соответствовать образцам эталона. Пробовая и контрольная образцы эталонной формы и цвета должны быть приведены в ГОСТ 15500.9.

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

4.1.1.5 Лицевая поверхность (считая с торца) плиты и кромок (окраска) не подлежит.

4.2 Требования к сырью и материалам

4.2.1 Каждая партия сырья и материалов должна иметь идентификационный сертификат, удостоверяющий процентное содержание вредных веществ в летучей части, а также мер безопасности при хранении и обработке.

Материал, применяемый при производстве древесины, должен быть из числа разрешенных национальными органами санитарно-гигиенического надзора.

4.2.2 Радиационная оценка древесины, сырья, используемого для производства плит, должна проводиться в соответствии с требованиями, изложенными в стандарте, при отсутствии данных радиационного обследования, один раз в год при условии, что поставщик должен определять содержание изотопов 137.

4.3 Сопроводительная документация

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

- наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;
- дату изготовления;
- номер партии;
- наименование предприятия-поставщика (или) его товарный знак и адрес;
- условное обозначение плиты;
- показатели качества плиты;
- число плит в партии, их общую площадь в квадратных метрах, с определенной точностью до 0,01 м²;
- штамп технического контроля.

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

4.4 Маркировка

При поставке плит торговыми организациями, по их требованию, каждая плита закрепляет этикетку, содержащую:

- наименование и/или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение плит;
- линейные размеры;
- численность плит;
- обозначение соответствующего стандарта;
- дату изготовления и номер партии.

Пакет этикетки должен иметь транспортную маркировку по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционной этикетки «Верх-отврати».

4.5 Упаковка

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

4.5.2 Упаковка плит производится в соответствии с требованиями инструкций, разработанных и утвержденными на предприятии.

4.5.3 Упаковка должна предусматривать защиту плит от загрязнений и механических повреждений и также обеспечивать стабильность формы пакета при транспортировании и при использовании в различных условиях.

4.5.4 При поставке на экспорт плиты упаковывают и маркируют в соответствии с технической документацией, принятой в стране-экспортере, или на заявляемой потребителем.

5 Требования безопасности и охраны окружающей среды

5.1 Плиты изготавливают с применением материалов и компонентов, разрешенных для их применения в соответствии с требованиями санитарно-гигиенических нормативов.

5.2 Содержание химических веществ в плитках жидкой формы в виде пыли (см. 4.1.8) не должно превышать предельно допустимых норм их содержания в воздухе для данной продукции установленными нормативными документами национальных органов санитарно-гигиенического 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-гигиенического надзора.

5.4 При изготовлении плит должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.005, ГОСТ 12.2.008, ГОСТ 12.3.04, 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-гигиенического надзора.

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

5.7 Лица, связанные с изготовлением плит, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.0.11.

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 в форменных опалубочных формах.

6.1.1 Для проверки соответствия плит требованиям настоящего стандарта проводят приемочные и периодические испытания. Приемочными испытаниями 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 внешнего вида (4.1.10, 4.1.11), шероховатости (4.1.9).

6.1.2. Плотность водопоглощения лицевой поверхности, предел прочности при изгибе и предел прочности при растяжении перпендикулярно к плоскости контролируются 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 или методом быстрого анализа.

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

6.2.2. Отбор плит для контроля качества изделий производят методом случайного отбора в соответствии с ГОСТ Р 8321.

6.3.3. Для контроля длины, ширины, толщины, прямолинейности, прямоугольности, а также показателя качества поверхности и внешнего вида плит применяют статистический приемочный контроль по альтернативной приемке по нормативным документам и п. 11*.

Объем выборки определяют в соответствии с требованиями таблицы 5.

Таблица 5

Объем партии	Контрольный показатель			
	Размер партии и линейность и перпендикулярность		Качество поверхности и вид	
	Объем выборки (специальный уровень контроля \$n\$)	Примечательное число \$n\$*	Объем выборки (общий уровень контроля \$n\$)	Примечательное число \$n\$*
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
*Примечательное число \$n\$ — количество образцов, при котором достигается соответствие объема выборки.				

6.4.4. Для контроля физико-механических показателей плит применяют статистический приемочный контроль по количественному признаку в соответствии с ГОСТ 20736.

Объем выборки определяют в соответствии с требованиями таблицы 6.

Таблица 6

Объем партии шт.	Объем выборки шт. (специальный уровень контроля \$n\$)	Примечательное число \$n\$
До 280	3	0,958
От 280 до 500	4	1,01
» 500 » 1200	5	1,07
» 1200 » 3200	7	1,15
» 3200 » 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 или по каждому из показателей плотности, прочности при изгибе, разбухании по толщине, влажности и водопоглощению вычисляют выборочное среднее по каждой плите \$x_i\$ по формуле

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 50779-52 — 95 «Статистические методы приемочного контроля качества продукции». **ГОСТ Р 50779-52 — 95 «Статистические методы приемочного контроля качества продукции».**

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

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

Потем же показателям, кроме плотности, вычисляют выборочное среднее во всем образцах $\bar{X}$ по формуле

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

или

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

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

Среднеквадратичное отклонение выборочных средних плит для показателей, кроме плотности, по формуле

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

или

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

где n — количество плит выборки;

$\bar{X}_i$ — среднее выборочное по каждой плите;

$\bar{X}$ — среднее выборочное во всем образцах.

Нижнюю и верхнюю границы контрольных показателей Q_n и Q_b (кроме плотности) рассчитывают по формулам, соответствующим бытовому значению, предельному значению, указанному в таблице 2, по формулам:

$$Q_n = (\bar{X} - \phi T_n) / S \quad (6)$$

и

$$Q_b = (\bar{X} + \phi T_b) / S, \quad (7)$$

где Q_n и Q_b — соответствующие нижнее и верхнее значения контролируемого параметра;

T_n и T_b — соответствующие нижняя и верхняя границы контролируемого параметра, указанные в таблице 2.

Значения величин Q_n и Q_b для каждого физико-механического показателя равно или больше приемочной постоянной K_s , указанной в таблице 6.

6.7 В выборке должны отсутствовать плиты с дефектами и расколами.

Число плит из отобранных для контроля размеров, прямотолости, внешнего вида, качества поверхности, соответствующих 4, 1, 2, 4, 1, 4 и не соответствующих требованиям, при которых партии не принимаются, должно быть более, указанное в таблице 6.

Значения величин Q_n и Q_b для каждого показателя, рассчитанные по формулам (6), (7), в том числе по результатам испытаний, проведенных контрольными лабораториями, должны быть не менее приемочной постоянной K_s , указанной в таблице 6.

6.8.8 Если показатель водопоглощения линейной поверхности плит с лицевым слоем из тонкодисперсной массы не соответствует установленным настоящим стандартом требованиям, поверхность плит считается необработанной и индекс маркировки присваивается.

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

7 Методы контроля

7.1.1 Отбор и подготовку образцов для определения физических и механических свойств плит проводят по ГОСТ 10633 в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

7.2.2 Контроль размеров проводят по ГОСТ 27680.

7.3.3 Шероховатость поверхности плит (4.1.19) определяют по ГОСТ 15612.

7.4.4 Влажность плит, укладываемых в укладочные машины, определяют не ранее, чем через 24 ч после выкладки из формовочной, по ГОСТ 10633.

7.5.5 Шероховатость поверхности плит с размерами менее 1 м линейного размера оценивают визуально при сравнении с образцами аттестованного 4.1.13 с расстояния одного метра при естественном освещении.

7.6.6 Отклонение от прямолинейности прямого края определяют по ГОСТ 27680 или методами по ГОСТ 26433. Измерения проводят не менее чем в трех местах по длине двух смежных кромок с точностью не более 0,3 мм.

7.7.7 Отклонение от перпендикулярности кромок и разности длин диагоналей проводят по ГОСТ 27680 или методами по ГОСТ 26433. Измерения отклонения от перпендикулярности кромок проводят по цифровым планшетомерам, отклонений от перпендикулярности и разности длин диагоналей не более 1 мм.

7.8.8 Предел прочности при растяжении и перпендикулярности плит и плит в определяют по ГОСТ 10633.

7.9.9 Площадь дыры на поверхности плит определяют с точностью до $0,25 \text{ см}^2$, используя сетку с квадратами, сторонами 5 мм, нанесенную на прозрачном листовом материале. Отклонения от точности нанесения линий сетки не более 0,5 мм.

При подсчете числа дырок учитывают только дырки с перекрестием больше половины их площади дыры, а также дырки с перекрестием больше половины их площади дыры.

7.1.10 Отлубины, ямки и высолы укладывают определяют при помощи индикатора с осевым типом маркировки по ГОСТ 15777 закрепленные на штативе и имеющие образцы кромок с цилиндрическими полукруглыми поверхностями радиусом $(5 \pm 1) \text{ мм}$ и длиной от 60 до 100 мм.

Углубления, шкалы индикатора втулки в отверстиях производят при установке в пробную поверхность линейки по ГОСТ 18026 или по поверхности по ГОСТ 10633.

Холщовые прокладки должны быть толщиной не менее 2 мм.

7.1.11 Линейные размеры дефектов определяют при помощи металлической линейки по ГОСТ 427 с силой давления 1 мм и штапелем по ГОСТ 166 с поршневым до 0,1 мм.

7.1.12 Водопоглощение линейной поверхности, плотность, предел прочности при изгибе, влажность, водопоглощение и разбухание по толщине определяют по ГОСТ 10633.

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

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

7.1.15 Содержание формальдегида в плитке определяют по ГОСТ 27678 (перфораторный метод) или иными методами, принятыми национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

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

7.1.17 Определение удельной активности радиоуклюдыcesия-137 в плитках осуществляют с помощью методов, принятых национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

7.1.8 Испытания по определению показателей пожарной опасности плит проводят: определение групп горючести по ГОСТ 30224, распространения пламени по поверхности по ГОСТ 30444, дымообразующая способность, токсичность продуктов горения по ГОСТ 12.1.004, воспламеняемость по ГОСТ 30440.

8 Транспортирование и хранение

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

8.2.2 При железнодорожных перевозках размещение и крепление плит следует производить в соответствии с техничскими условиями для грузов и крепления грузов, утвержденными национальными органами государственного управления.

8.3.3 Размещение и крепление плит в транспортных средствах должны обеспечивать безопасность движения, производство перевозок и сохранность плит при разгрузочных работах перевозимого груза и транспортного средства.

8.4.4 Документация перевозки плит в контейнерах, транспортных пакетах и штабелях в соответствии с техничской документацией и правилами перевозки соответствующими национальными органами по транспорту и торговле.

8.5.5 Плиты укладывают в горизонтальном положении на ровную поддоны или деревянные стропила, а также в закрытых помещениях, исключая воздействие на них влаги, вредных испарений и агрессивных сред.

8.6.6 Условия хранения и складирования плит должны обеспечивать сохранность формы плиты и исключать 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 674.415.000.354

МКС 79.060.10

ОКПД 216.211.4.000

МЕО

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

ВЗ5—2018/92

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

Сдано в набор 02.07.2018. Подписано в печать 25.07.2018. Формат 60×84/16. 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.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru