

Общество с ограниченной ответственностью  
«Сухонский целлюлозно-бумажный комбинат»

55 3610

Группа Ж 15  
(79.060.20)

СОГЛАСОВАНО  
Санитарно-эпидемиологическое  
заключение № 32.01.01.02.000162.03.09  
выдано 21.10.09 Управлением  
Роспотребнадзора по Вологодской области



УТВЕРЖДАЮ  
от лица ООО «Сухонский ЦБК»  
Генеральный директор  
ООО «УК «Объединенные  
бумажные фабрики»  
Д.А.Дулькин  
2008 г.



Плиты древесноволокнистые

Технические условия

ТУ 5536-009-10578065-2008

Дата введения  
«01» 06 2009 г.

Директор по производству  
ООО «Сухонский ЦБК»  
Л.А.Южанинова  
«26» 11 2008

Главный технолог  
О.И.Блинушова  
«21» 11 2008

Инженер по сертификации и  
стандартизации  
А.А.Макаровская  
«19» 11 2008

Настоящие технические условия распространяются на древесноволокнистые плиты мокрого способа производства (далее – плиты) для применения в строительстве, вагоностроении, в производстве мебели, столярных и др. изделий и конструкций, защищенных от увлажнения, а также при производстве тары.

Условное обозначение плит должно состоять из марки, размеров по длине, ширине, толщине и обозначение настоящих технических условий.

Пример условного обозначения плиты, марки ХБЦ-1 с номинальными размерами 2745 x 1220 x 3,0 мм:

ХБЦ-1 2745 x 1220 x 3,0 ТУ 5536-009-10578065-2008.

## 1 Технические требования

### 1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Плиты должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.1.2 Плиты в зависимости от качества поверхности подразделяются на следующие марки: ХБЦ-1, ХБЦ-2, ОТ-1, ОТ-2.

1.1.3 Размеры плит указаны в таблице 1 и устанавливаются по согласованию с потребителем.

**Таблица 1**

Длина		Ширина		Толщина	
Номинальная	Предельные отклонения	Номинальная	Предельные отклонения	Номинальная	Предельные отклонения
3050	± 3	1700	± 3	3,2 3,0 2,5	±0,3
2745		1220			
2440		850			
2350		610			
2050					
1830					
1700					
1220					
610					

Примечание - Допускается по согласованию с потребителем изготавливать плиты с дополнительными размерами, не указанными в таблице 1.

1.1.4 Отклонения от номинальных размеров плит для марок ХБЦ-1, ХБЦ-2 не должны превышать предельные, приведенные в таблице 1.

1.1.7 Значения показателей физико-механических свойств плит должны соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для плит марок		
	ХБЦ-1	ХБЦ-2	ОТ-1, ОТ-2
1 Плотность, кг/м <sup>3</sup>	850-1100	800-1100	Не менее 600
2 Предел прочности при изгибе, МПа, нижняя граница, T <sub>н</sub>	33	33	15
3 Разбухание по толщине за 24 часа, %, верхняя граница T <sub>в</sub>	30	30	30
4 Влажность, %: - нижняя граница T <sub>н</sub>	3	3	3
- верхняя граница, не более	10	10	10

1.1.8 По качеству поверхности плиты марок ХБЦ-1, ХБЦ-2 должны соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

Наименование дефекта	Норма для плит	
	ХБЦ-1	ХБЦ-2
1 Пятна производственного характера, в т.ч. от масла и парафина	Не нормируются	Не нормируются
2 Сколы углов, повреждения кромок	Не допускаются более 5 мм	Не нормируются
3 Светлые пятна с утолщением	Не допускаются более 4 мм	Не нормируются
4 Вырывы долевые и торцевые	Не допускаются шириной более 15 мм по длине вырыва	Не нормируются
5 Неопрессовка	Не допускается	Не нормируется
6 Сухая подмочка, давленные несквозного характера	Не нормируются	Не нормируются
7 Включения (щепа в массе и т.д.)	Не нормируется	Не нормируется

1.1.9 При несоответствии норм марки ХБЦ-1 и ХБЦ-2 плиты переводятся в марки ОТ-1, ОТ-2.

1.1.10 Для плит марки ОТ-1 допускаются – сырая подмочка, сквозные прогары, вырывы несплошного характера.

1.1.11 Для плит марки ОТ-2 допускаются – расслоения по всей площади плиты, рваные по всей длине плиты, обрезки плит после раскроя.

## 1.2 Требования к сырью, материалам, покупным изделиям

1.2.1 Для производства плит используется щепа технологическая по ГОСТ 15815.

1.2.2 Для производства плит используются следующие химикаты:

- смола феноформальдегидная жидкая по ГОСТ 20907;
- парафин нефтяной спичечный по ТУ 38.101132;
- лигносульфонаты технические жидкие по ТУ 13-0281036-029;
- кислота серная техническая по ГОСТ 2184.

Допускаются к применению другие химикаты, которые имеют документацию, подтверждающую их безопасность.

1.2.3 Состав по сырью и химикатам устанавливается в технологическом регламенте, утвержденном в установленном порядке.

## 1.3 Маркировка

1.3.1 На каждой пачке плит закрепляют этикетку, содержащую:

- наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение плит;
- число плит в пачке или  $m^2$ ;
- дату изготовления и номер смены;
- штамп отдела технического контроля.

1.3.2 По требованию потребителя отгружаемая партия плит одной марки сопровождается документом о качестве, удостоверяющим ее соответствие требованиям настоящих технических условий и содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя, его адрес;
- условное обозначение плит;
- число плит в партии, их общую площадь в квадратных метрах, определенную с точностью до  $0,01 m^2$ ;
- дату изготовления и номер партии.

## 1.4 Упаковка

1.4.1 Плиты одного размера, марки укладывают в пачки. Пачку формируют на деревянном поддоне, сверху и снизу кладут предохранительную прокладку из древесноволокнистой плиты или другого материала, предохраняющего продукцию от повреждений. Пачку стягивают упаковочной лентой по ТУ 2245-001-75117694 с применением упаковочных уголков.

1.4.2 По согласованию с потребителем допускаются другие способы упаковки, обеспечивающие сохранность плит.

1.4.3 По согласованию с потребителем допускается плиты не упаковывать.

## 2 Требования безопасности и охраны окружающей среды

2.1 Содержание вредных химических веществ, выделяемых плитами в производственных помещениях, при изготовлении плит не должно превышать предельно допустимых концентраций (ПДК), утвержденных Министерством здравоохранения и социального развития РФ для воздуха рабочей зоны производственных помещений.

2.2 Содержание вредных химических веществ, выделяемых плитами при эксплуатации в воздушную среду жилых и общественных зданий, не должно превышать предельно-допустимых концентраций (ПДК), утвержденных Министерством здравоохранения и социального развития РФ для атмосферного воздуха.

2.3 Упрочняющие и гидрофобные добавки, используемые при производстве плит, изготавливаются по национальным стандартам и ТУ, согласованным органами Министерства здравоохранения и социального развития РФ.

В качестве упрочняющих добавок должны применяться малотоксичные смолы с содержанием свободного формальдегида не более 0,1%.

2.4 Содержание добавок формальдегидосодержащих смол в рецептуре плит по отношению к абсолютно сухой массе не должно превышать 1,3%.

2.5 Количество химических веществ, выделяющихся из готовых плит, а также периодичность контроля определяются органами санитарного надзора в соответствии с действующими методиками, утвержденными в установленном порядке.

## 3 Правила приемки

3.1 Правила приемки по ГОСТ 4598 раздел 3.

3.2 Партия плит, не отвечающая требованиям настоящих технических условий по геометрическим размерам и качеству поверхности, у изготовителя может быть пересортирована и вновь предъявлена для приемки.

## 4 Методы контроля

4.1 Отбор и подготовка образцов, определение физических и механических свойств плит проводится по ГОСТ 19592.

4.2 Измерение длины и ширины плит производятся измерительной рулеткой по ГОСТ 7502 с точностью до 1 мм.

4.3 Влажность плит, увлажненных в увлажнительной машине, определяется не ранее чем через 24 часа после выхода из производства.

4.4 Площадь пятен на поверхности плиты определяется с точностью до 0,25 см<sup>2</sup>, 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.

4.5 Линейные размеры дефектов определяются при помощи металлической линейки по ГОСТ 427.

4.6 Сырье и материалы, применяемые при производстве древесноволокнистых плит проверяются входным контролем по ГОСТ 24297.

4.7 Упаковка и маркировка проверяется визуально.

4.8 Определение содержания вредных химических веществ, выделяемых плитами при эксплуатации, проводится аккредитованным испытательным центром по методикам, утвержденным в данной организации.

## **5 Транспортирование и хранение**

5.1 Плиты перевозят всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта, с обязательным предохранением от атмосферных осадков и механических повреждений.

5.2 При железнодорожных поставках размещение и крепление плит в транспортных средствах следует производить в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщений.

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

5.5 Плиты хранятся в закрытых помещениях рассортированными по маркам и размерам.

**Приложение А**  
(справочное)

**ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**

Обозначение и наименование документа, на который дана ссылка		Номер раздела, подраздела, пункта, подпункта, перечисления, приложения разрабатываемого документа, в котором дана ссылка
1		2
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия	п.4.7
ГОСТ 2184-77	Кислота серная техническая. Технические условия	п.1.2.2
ГОСТ 4598-86	Плиты древесноволокнистые. Технические условия	п.3.1
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия	п.4.2
ГОСТ 15815-83	Щепа технологическая. Технические условия	п.1.2.1
ГОСТ 19592-80	Плиты древесноволокнистые. Методы испытаний	п.4.1
ГОСТ 20907-75	Смолы фенолоформальдегидные жидкие. Технические условия	п.1.2.2
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения	п.4.7
ТУ 13-0281036-029-94	Лигносulfонаты технические. Технические условия	п.1.2.2
ТУ 2245-001-75117694-2007	Лента полиэтиленрефталатная упаковочная. Технические условия	п.1.4.1
ТУ 38.101132-90	Парафин нефтяной спичечный Н <sub>c</sub> . Технические условия	п.1.2.2
Технологический регламент	Производства древесноволокнистых плит	п.1.1.1, п.1.2.3

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Номера				Всего листов (страниц в документе)	Номер документа	Номер входящий сопроводительного документа и дата	Подпись	дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					