**ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1)**

     ГОСТ 10632-2007  
  
Группа К23

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

       
ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ

Технические условия

Wood particle boards. Specifications

       
МКС 79.060.20  
ОКП 55 3400

Дата введения 2009-01-01

       
Предисловие

     Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены [ГОСТ 1.0-92](http://docs.cntd.ru/document/1200006531) "Межгосударственная система стандартизации. Основные положения" и [ГОСТ 1.2-97\*](http://docs.cntd.ru/document/1200006530) "Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены"  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
     \* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует [ГОСТ 1.2-2009](http://docs.cntd.ru/document/1200076496). - Примечание изготовителя базы данных.     

**Сведения о стандарте**

     1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 121 "Плиты древесные"

     2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

     3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол N 31 от 8 июня 2007 г.)  
       
     За принятие стандарта проголосовали:     

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Краткое наименование страны по [МК (ИСО 3166) 004-97](http://docs.cntd.ru/document/842501075) | Код страны по [МК (ИСО 3166) 004-97](http://docs.cntd.ru/document/842501075) | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
| Армения | AM | Минторгэкономразвития |
| Беларусь | BY | Госстандарт Республики Беларусь |
| Казахстан | KZ | Госстандарт Республики Казахстан |
| Молдова | MD | Молдова-Стандарт |
| Российская Федерация | RU | Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии |
| Таджикистан | TJ | Таджикстандарт |
| Узбекистан | UZ | Узстандарт |
| Украина | UA | Госпотребстандарт Украины |

     4 В настоящем стандарте учтены основные нормативные положения следующих международного и европейского стандартов:  
       
     - ИСО 820:1975 "Плиты древесно-стружечные. Определение и классификация" (ISO 820:1975 "Particle boards - Definition and classification", NEQ);  
       
     - EH 312:2003 "Плиты стружечные. Технические условия" (EN 312:2003 "Particle boards - Specifications", NEQ)

     5 [Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 августа 2007 г. N 219-ст](http://docs.cntd.ru/document/902069522) межгосударственный стандарт ГОСТ 10632-2007 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2009 г.

     6 ВЗАМЕН [ГОСТ 10632-89](http://docs.cntd.ru/document/1200005273)  
       
       
     *Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе "Национальные стандарты".  
       
     Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе "Национальные стандарты", а текст изменений - в информационных указателях "Национальные стандарты". В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе "Национальные стандарты"*  
       
       
     ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС N 2, 2008 год  
       
     Поправка внесена изготовителем базы данных  
       
     ВНЕСЕНО [Изменение N 1](http://docs.cntd.ru/document/1200086754), принятое Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 25.11.2010 N 38). Государство-разработчик Россия. [Приказом Росстандарта от 22.08.2011 N 239-ст](http://docs.cntd.ru/document/902301271) введено в действие на территории РФ с 01.01.2012  
        
     Изменение N 1 внесено изготовителем базы данных по тексту ИУС N 11, 2011 год

     1 Область применения

     Настоящий стандарт распространяется на древесно-стружечные плиты общего назначения, изготовленные методом горячего плоского прессования древесных частиц, смешанных со связующим (далее - плиты), используемые в промышленности и строительстве.  
       
     Применение плит для конкретных видов продукции устанавливается по согласованию с национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.  
       
     Стандарт не распространяется на плиты специального назначения, а также на плиты с облицованной или окрашенной поверхностью.  
     

**2 Нормативные ссылки**

     В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:  
       
     [ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования](http://docs.cntd.ru/document/9051953)  
       
     [ГОСТ 12.1.014-84 Система стандартов безопасности труда. Воздух рабочей зоны. Метод измерения концентраций вредных веществ индикаторными трубками](http://docs.cntd.ru/document/5200317)  
       
     [ГОСТ 12.3.042-88 Система стандартов безопасности труда. Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности](http://docs.cntd.ru/document/1200008344)  
       
     [ГОСТ 12.4.009-83 Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание](http://docs.cntd.ru/document/1200003611)  
       
     [ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация](http://docs.cntd.ru/document/1200000277)  
       
     [ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия](http://docs.cntd.ru/document/1200004030)  
       
     [ГОСТ 577-68 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия](http://docs.cntd.ru/document/1200004105)  
       
     [ГОСТ 3560-73 Лента стальная упаковочная. Технические условия](http://docs.cntd.ru/document/1200006357)  
       
     [ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия](http://docs.cntd.ru/document/1200004328)  
       
     [ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия](http://docs.cntd.ru/document/1200004031)  
       
     [ГОСТ 10633-78 Плиты древесно-стружечные. Общие правила подготовки и проведения физико-механических испытаний](http://docs.cntd.ru/document/1200008355)  
       
     [ГОСТ 10634-88 Плиты древесно-стружечные. Методы определения физических свойств](http://docs.cntd.ru/document/1200004120)  
       
     [ГОСТ 10635-88 Плиты древесно-стружечные. Методы определения предела прочности и модуля упругости при изгибе](http://docs.cntd.ru/document/1200017696)  
       
     [ГОСТ 10636-90 Плиты древесно-стружечные. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты](http://docs.cntd.ru/document/1200017697)  
       
     [ГОСТ 10637-78 Плиты древесно-стружечные. Метод определения удельного сопротивления выдергиванию гвоздей и шурупов](http://docs.cntd.ru/document/1200012676)  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
     \* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует [ГОСТ 10637-2010](http://docs.cntd.ru/document/1200085962). - Примечание изготовителя базы данных.       
            
     [ГОСТ 10905-86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия](http://docs.cntd.ru/document/1200005376)  
       
     [ГОСТ 11842-76 Плиты древесно-стружечные. Метод определения ударной вязкости](http://docs.cntd.ru/document/1200017698)  
       
     [ГОСТ 11843-76 Плиты древесно-стружечные. Метод определения твердости](http://docs.cntd.ru/document/1200017700)  
       
     [ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов](http://docs.cntd.ru/document/1200006710)  
       
     [ГОСТ 15612-85 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности](http://docs.cntd.ru/document/1200004115)

[ГОСТ 15846-2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение](http://docs.cntd.ru/document/1200031617)  
       
     [ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции](http://docs.cntd.ru/document/1200012873)  
       
     [ГОСТ 21650-76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования](http://docs.cntd.ru/document/1200023529)  
       
     [ГОСТ 23234-78 Плиты древесно-стружечные. Метод определения удельного сопротивления нормальному отрыву наружного слоя](http://docs.cntd.ru/document/1200012677)  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
     \* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует [ГОСТ 23234-2009](http://docs.cntd.ru/document/1200081330). - Примечание изготовителя базы данных.  
                
     [ГОСТ 24053-80 Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности](http://docs.cntd.ru/document/1200017779)  
       
     [ГОСТ 24597-81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры](http://docs.cntd.ru/document/1200009552)  
       
     [ГОСТ 26663-85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования](http://docs.cntd.ru/document/1200006362)  
       
     [ГОСТ 27678-88 Плиты древесно-стружечные и фанера. Перфораторный метод определения содержания формальдегида](http://docs.cntd.ru/document/1200017878)  
       
     [ГОСТ 27680-88 Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Методы контроля размеров и формы](http://docs.cntd.ru/document/1200017879)  
       
     [ГОСТ 27935-88 Плиты древесно-волокнистые и древесно-стружечные. Термины и определения](http://docs.cntd.ru/document/1200001161)  
       
     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 ежегодно издаваемому информационному указателю "Национальные стандарты", который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. 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 Номинальные размеры плит и их отклонения должны соответствовать указанным в таблице 1.  
     

Таблица 1

В миллиметрах

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Параметр | Значение | Предельное отклонение |
| Толщина | От 3 и более с градацией 1 | ±0,3\* (для шлифованных плит) -0,3/+1,7 (для нешлифованных плит) |
| Длина | 1830, 2040, 2440, 2500, 2600, 2700, 2750, 2840, 3220, 3500, 3600, 3660, 3690, 3750, 4100, 5200, 5500, 5680 | ±5,0 |
| Ширина | 1220, 1250, 1500, 1750, 1800, 1830, 2135, 2440, 2500 | ±5,0 |
| \* Как в пределах одной плиты, так в партии плит. | | |
| Примечания       1 Допускается выпускать плиты размерами меньше номинальных на 200 мм с градацией 25 мм, в количестве не более 5% партии.       2 По согласованию изготовителя с потребителем допускается выпускать плиты форматов, не установленных в настоящей таблице. | | |

**3.2 Классификация**

     3.2.1 Плиты подразделяют:  
       
     - по физико-механическим показателям - на марки П-А и П-Б;  
       
     - по качеству поверхности - на I и II сорта;  
       
     - по виду поверхности - с обычной и мелкоструктурной (М) поверхностью;  
       
     - по степени обработки поверхности - на шлифованные (Ш) и нешлифованные;  
       
     - по гидрофобным свойствам - с обычной и повышенной (В) водостойкостью;  
       
     - по содержанию формальдегида - на классы эмиссии Е1, Е2.

     3.2.2 Условное обозначение плит должно включать: обозначение марки, сорт, вид поверхности (для плит с мелкоструктурной поверхностью), степень обработки поверхности (для шлифованных плит), гидрофобные свойства (для плит повышенной водостойкости), класс эмиссии формальдегида, номинальные длину, ширину и толщину в миллиметрах, обозначение настоящего стандарта.  
       
     Примеры условных обозначений:  
       
     Плита марки П-А, I сорта, с мелкоструктурной поверхностью, шлифованная, класса эмиссии Е1, размером 3500х1750х15 мм:      

*П-А, I, М, Ш, Е1, 3500175015, ГОСТ 10632-2007*

     Плита марки П-Б, II сорта, с обычной поверхностью, нешлифованная, класса эмиссии Е2, размером 3500х1750х16 мм:

*П-Б, II, Е2, 3500175016, ГОСТ 10632-2007*

**4 Технические требования**

     4.1 Отклонение от прямолинейности кромок не должно быть более 1,5 мм на 1 м длины кромки.

     4.2 Отклонение от перпендикулярности кромок плит не должно быть более 2 мм на 1 м длины кромки.  
       
     Перпендикулярность кромок может определяться разностью длин диагоналей пласти, которая не должна быть более 0,2% длины плиты.

     4.3 Физико-механические показатели плит должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2.  
       
       
Таблица 2

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Наименование показателя | Норма для плит марок | |
|  | П-А | П-Б |
| 1 Влажность, %: |  | |
| \* | 5 | |
|  | 13 | |
| 2 Предельное отклонение плотности в пределах плиты, не более\*\* | ±10% | |
| 3 Разбухание по толщине за 2 ч (размер образцов 25х25 мм), %, ()\*\*\* | 12 | 15 |
| 4 Предел прочности при изгибе, МПа, для толщины, мм (): |  |  |
| от 3 до 4 включ. | 13,0 | 14,0 |
| "   5  "   6    " | 15,0 | 14,0 |
| "   7  "   13  " | 14,0 | 12,5 |
| "   14 "  20  " | 13,0 | 11,5 |
| "   21 " 25  " | 11,5 | 10,0 |
| "   26 " 32  " | 10,0 | 8,5 |
| "   33 " 40  " | 8,5 | 7,0 |
| св. 40 | 7,0 | 5,5 |
| 5 Модуль упругости при изгибе, МПа, для толщины, мм ()\*\*: |  |  |
| от 3 до 4 включ. | 1800 | - |
| "   5  "   6    " | 1950 | - |
| "   7  "   13  " | 1800 | - |
| "   14 "  20  " | 1600 | - |
| "   21 "  25  " | 1500 | - |
| "   26 "  32  " | 1350 | - |
| "   33 "  40  " | 1200 | - |
| св. 40 | 1050 | - |
| 6 Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, МПа, для толщины, мм (): |  |  |
| от 3 до 4 включ. | 0,45 | 0,31 |
| "   5  "   6    " | 0,45 | 0,31 |
| "   7  "  13   " | 0,40 | 0,28 |
| "   14 " 20   " | 0,35 | 0,24 |
| "   21 " 25   " | 0,30 | 0,20 |
| "   26 " 32   " | 0,25 | 0,17 |
| "   33 " 40   " | 0,20 | 0,14 |
| св. 40 | 0,20 | 0,14 |
| 7 Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, МПа, для толщины, мм ()\*\*: |  |  |
| от 3 до 4 включ. | 0,8 | - |
| "   5  "   6     " | 0,8 | - |
| "   7  "  13   " | 0,8 | - |
| "   14 " 20   " | 0,8 | - |
| "   21 " 25   " | 0,8 | - |
| "   26 " 32   " | 0,8 |  |
| "   33 " 40   " | 0,8 | - |
| св. 40 | 0,8 | - |
| 8 Покоробленность, мм () | 1,2 | 1,6 |
| 9 Шероховатость поверхности пласти , мкм, не более: |  |  |
| для шлифованных плит с обычной поверхностью | 50 | 63 |
| для шлифованных плит с мелкоструктурной поверхностью | 32 | 40 |
| для нешлифованных плит \*\* | 320 | 500 |
| \* и - соответственно нижний и верхний пределы показателей.       \*\* Определяется по согласованию изготовителя с потребителем.       \*\*\* Для плит повышенной водостойкости. | | |

       
     Справочные значения физико-механических показателей древесно-стружечных плит приведены в приложении А.     

     4.4 Качество поверхности плит.  
       
     (Измененная редакция, [Изм. N 1](http://docs.cntd.ru/document/1200086754)).

     4.4.1 Качество поверхности плит должно соответствовать нормам, указанным в таблице 3.  
       
       
 Таблица 3

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| Дефекты по [ГОСТ 27935](http://docs.cntd.ru/document/1200001161) | Норма для плит | | | |
|  | шлифованных, сортов: | | нешлифованных, сортов: | |
|  | I | II | I | II |
| Углубления (выступы) или царапины на пласти | Не допус- каются | Допускаются на 1 м поверхности плиты не более двух шт. диаметром до 20 мм и глубиной (высотой) до 0,3 мм или двух царапин длиной до 200 мм | Допускаются на площади не более 5% поверхности плиты, глубиной (высотой), мм, не более: | |
|  |  |  | 0,5 | 0,8 |
| Парафиновые и масляные пятна, а также пятна от связующего | Не допус- каются | Допускаются на 1 м поверхности плиты пятна площадью не более 2 см в количестве 1 шт. | | Допускаются на площади не более 2% поверхности плиты |
| Пылесмоляные пятна | Не допус- каются | Допускаются на площади не более 2% поверхности плиты | Допускаются | |
| Сколы кромок и выкрашивание углов | Допускаются в пределах плюсового отклонения по длине (ширине) плиты | | | |
| Дефекты шлифования (недошлифовка, прошлифовка, линейные следы от шлифования, волнистость поверхности) | Не допус- каются | Допускаются площадью не более 10% площади каждой стороны плиты | Не определяют | |
| Отдельные включения частиц коры на пласти плиты размером, мм, не более | 3 | 10 | 3 | 10 |
| Отдельные включения крупной стружки на пласти плиты размером, мм: | Допускаются в количестве 5 шт. на 1 м пласти плиты размером, мм: | | | |
| для плит с мелкоструктурной поверхностью | 10-15 | 16-35 | 10-15 | 16-35 |
|  |  | | | |
| для плит с обычной поверхностью | Не определяют | | | |
| Посторонние включения | Не допускаются | | | |
| Примечание - Допускается для плит с обычной поверхностью не более 5 шт. отдельных включений частиц коры на 1 м пласти плиты размером, мм:       для I сорта - от 3 до 10;       для II сорта - от 10 до 15. | | | | |

     4.4.2 Дефекты поверхности плит по [ГОСТ 27935](http://docs.cntd.ru/document/1200001161), не указанные в таблице 3, не допускаются  
       
     4.4.1, 4.4.2 (Введены дополнительно, [Изм. N 1](http://docs.cntd.ru/document/1200086754)).  
     

**4.5 Маркировка**

     4.5.1 Каждая партия плит должна сопровождаться документом о качестве, содержащим:  
       
     - наименование, товарный знак (при наличии) и место нахождения предприятия-изготовителя;  
       
     - национальный знак соответствия, если продукция сертифицирована;  
       
     - условное обозначение плит;  
       
     - размеры и количество плит (в штуках, квадратных и кубических метрах);  
       
     - дату изготовления плит;  
       
     - штамп отдела технического контроля.  
       
     Допускается при поставке на экспорт наносить дополнительную маркировку.

     4.5.2 Маркировку наносят на кромку плиты и/или на ярлык каждого пакета, и/или в товаросопроводительной документации в виде четкого штампа темным красителем, содержащую:  
       
     - наименование и (или) товарный знак предприятия-изготовителя (при его наличии);  
       
     - национальный знак соответствия, если продукция сертифицирована;  
       
     - марку, сорт, вид поверхности и класс эмиссии;  
       
     - дату изготовления и номер смены.  
       
     Транспортная маркировка - по [ГОСТ 14192](http://docs.cntd.ru/document/1200006710).

**4.6 Упаковка**

     4.6.1 Плиты формируют в пакеты. В пакеты укладывают плиты одного размера, марки, сорта, вида поверхности по степени обработки.

     4.6.2 Пакеты формируют на поддоне с применением верхней и нижней обложек. В качестве обложек используют низкосортные древесно-стружечные, древесно-волокнистые плиты, фанеру либо иной материал, предохраняющий продукцию от механических и атмосферных воздействий.  
       
     Размеры верхней и нижней плит-обпожек должны быть не менее размеров упаковываемых плит.

     4.6.3 Высоту сформированного пакета устанавливают с учетом характеристик грузоподъемных механизмов, грузоподъемности транспортных средств, но не более 1000 мм и массой не более 5000 кг.

     4.6.4 Каждый пакет скрепляют поперечными обвязками из стальной упаковочной ленты шириной не менее 16 мм и толщиной не менее 0,5 мм по [ГОСТ 3560](http://docs.cntd.ru/document/1200006357). Количество обвязок должно быть не менее двух (при высоте пакета до 500 мм) и до шести (при высоте пакета более 500 мм).

     4.6.5 Транспортные пакеты - по [ГОСТ 26663](http://docs.cntd.ru/document/1200006362), [ГОСТ 24597](http://docs.cntd.ru/document/1200009552) и другим нормативным документам.  
       
     Средства скрепления плит в пакетированном виде - по [ГОСТ 21650](http://docs.cntd.ru/document/1200023529) и другим нормативным документам.

     4.6.6 По согласованию с потребителем допускается другой вид упаковки.

     4.6.7 Плиты, предназначенные для использования в районах Крайнего Севера и приравненных к ним местностях, упаковывают по [ГОСТ 15846](http://docs.cntd.ru/document/1200031617).  
     

**5 Требования безопасности и охрана окружающей среды**

     5.1 Плиты должны изготовляться с применением материалов и компонентов, разрешенных для их изготовления национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

     5.2 В зависимости от содержания формальдегида плиты изготовляют двух классов эмиссии, указанных в таблице 4  
       
       
Таблица 4

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Класс эмиссии формальдегида | Содержание формальдегида, мг на 100 г абсолютно сухой плиты |
| Е1 | До 8,0 включ. |
| Е2 | Св. 8,0 до 30,0 включ. |
| Примечание - Содержание формальдегида действительно для плит с влажностью 6,5%.                  Для плит с другой влажностью (для диапазона влажности от 5% до 13%) значение содержания формальдегида, полученное при испытаниях, необходимо умножить на коэффициент и полученный результат сравнить с нормой, указанной в таблице.            Коэффициент вычисляют по формуле:  ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1)                                         (1) | |

       
     (Измененная редакция, [Изм. N 1](http://docs.cntd.ru/document/1200086754)).     

     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](http://docs.cntd.ru/document/9051953), [ГОСТ 12.4.009](http://docs.cntd.ru/document/1200003611), [ГОСТ 12.1.014](http://docs.cntd.ru/document/5200317), [ГОСТ 12.3.042](http://docs.cntd.ru/document/1200008344).

     5.5 Лица, связанные с изготовлением плит, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по [ГОСТ 12.4.011](http://docs.cntd.ru/document/1200000277).  
     

**6 Правила приемки**

     6.1 Плиты принимают партиями. Партией считают количество плит одной марки, размера, сорта, степени обработки и вида поверхности, одинаковых гидрофобных свойств и класса эмиссии, изготовленных по одному технологическому режиму за ограниченный период времени (как правило, в течение одной смены) и оформленных одним документом о качестве.

     6.2 Отбор плит для контроля качества, размеров и испытаний проводят методом случайного отбора "вслепую" по [ГОСТ 18321](http://docs.cntd.ru/document/1200012873).

     6.3 Для контроля размеров, прямолинейности, перпендикулярности, качества поверхности и шероховатости (при контроле по образцам шероховатости) от каждой партии отбирают плиты в количестве, указанном в таблице 5.  
       
       
Таблица 5

В штуках

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
|  | Контролируемый показатель по | | | |
| Объем партии | 3.1, 4.1, 4.2 | | 4.3 (шероховатость), 4.4 | |
|  | Объем выборки | Приемочное число | Объем выборки | Приемочное число |
| До 500 | 8 | 1 | 13 | 3 |
| От 501 до 1200 включ. | 13 | 2 | 20 | 3 |
| "   1201  "   3200   " | 13 | 2 | 32 | 5 |
| "   3201  "   10000  " | 20 | 3 | 32 | 5 |

     6.4 Для контроля физико-механических показателей (в том числе шероховатости при контроле ее профилографом) от каждой партии отбирают плиты в количестве, указанном в таблице 6.  
       
       
Таблица 6

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Объем партии, шт. | Объем выборки, шт. | Приемочная постоянная |
| До 280 | 3 | 1,12 |
| От 281 " 500 включ. | 4 | 1,17 |
| "    501 " 1200   " | 5 | 1,24 |
| "  1201 " 3200   " | 7 | 1,33 |
| "  3201 " 10000 " | 10 | 1,41 |

       
     Допускается включать в выборку плиты, отобранные для контроля по 5.3, а также распространять результаты испытаний физико-механических показателей плит, изготовленных по одному технологическому режиму в течение одной смены, на весь сменный объем выработок, независимо от сортности плит.

     6.5 Показатель "содержание формальдегида" контролируют на образцах, отобранных от одной плиты, не реже одного раза в 7 сут, а также при изменении в технологических параметрах производства плит или применяемых связующих.

     6.6 Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта и принимают, если в выборках:  
       
     - количество плит, не отвечающих требованиям стандарта по размерам, прямолинейности, перпендикулярности, качеству поверхности и шероховатости (при контроле шероховатости по образцам), меньше или равно приемочному числу, установленному в таблице 5;  
       
     - значения и , вычисленные по формулам (2) и (3) для каждого физико-механического показателя, равны или более приемочной постоянной, указанной в таблице 6.

ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1);                                                             (2)  
  
ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1),                                                             (3)

где - выборочное среднее значение, рассчитанное по результатам испытаний всех плит в выборке;  
       
      - нижний предел показателей по таблице 2;  
       
      - верхний предел показателей по таблице 2;  
       
      - среднеквадратичное отклонение, рассчитанное по средним значениям всех испытанных плит.  
       
     Результаты округляют до второго десятичного знака;  
       
     - содержание формальдегида по результатам последнего контроля соответствует нормам, установленным в таблице 4;  
       
     - шероховатость поверхности каждого образца, при контроле ее профилографом, должна соответствовать нормам, установленным в таблице 2.  
     

**7 Методы испытаний**

     7.1 Общие правила проведения испытаний для определения физико-механических показателей и подготовка образцов - по [ГОСТ 10633](http://docs.cntd.ru/document/1200008355).

     7.2 Контроль длины, ширины, толщины - по [ГОСТ 27680](http://docs.cntd.ru/document/1200017879).  
       
     Контроль перпендикулярности - по [ГОСТ 27680](http://docs.cntd.ru/document/1200017879) или по разности длины диагоналей по пласти, измеряемых металлической рулеткой с ценой деления 1 мм по [ГОСТ 7502](http://docs.cntd.ru/document/1200004328).  
       
     Контроль прямолинейности кромок - по [ГОСТ 27680](http://docs.cntd.ru/document/1200017879) при помощи приспособления или поверочной линейки по [ГОСТ 8026](http://docs.cntd.ru/document/1200004031) длиной 1000 мм не ниже второго класса точности и набора щупов N 4 по нормативному документу.

     7.3 Плотность, предельное отклонение плотности в пределах плиты, влажность и разбухание по толщине определяют по [ГОСТ 10634](http://docs.cntd.ru/document/1200004120).

     7.4 Предел прочности и модуль упругости при изгибе определяют по [ГОСТ 10635](http://docs.cntd.ru/document/1200017696).

     7.5 Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты определяют по [ГОСТ 10636](http://docs.cntd.ru/document/1200017697).

     7.6 Удельное сопротивление при нормальном отрыве наружного слоя - по [ГОСТ 23234](http://docs.cntd.ru/document/1200012677).

     7.7 Удельное сопротивление выдергиванию шурупов определяют по [ГОСТ 10637](http://docs.cntd.ru/document/1200012676).

     7.8 Покоробленность - по [ГОСТ 24053](http://docs.cntd.ru/document/1200017779).

     7.9 Шероховатость поверхности определяют по [ГОСТ 15612](http://docs.cntd.ru/document/1200004115) на профилографе радиусом щупа 1,5 мм или с использованием образцов шероховатости.

     7.10 Вид поверхности определяют по образцам.

     7.11 Содержание формальдегида определяют по [ГОСТ 27678](http://docs.cntd.ru/document/1200017878). При разногласиях в оценке качества продукции испытания проводят фотоколориметрическим способом по [ГОСТ 27678](http://docs.cntd.ru/document/1200017878).

     7.12 Качество поверхности плит оценивают визуально.

     7.13 Определение видов пятен и волнистости на поверхности плиты проводят сравнением с образцами, утвержденными в установленном порядке.  
       
     Площадь поверхности плиты, покрытую пятнами, определяют как сумму площадей отдельных пятен на обеих сторонах плиты.  
       
     Для определения площади пятна с точностью до 1 см используют сетку с квадратными ячейками со стороной 10 мм, нанесенную на прозрачном листовом материале. Точность нанесения линий сетки - ±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.

     7.14 Глубину углубления и высоту выступов определяют при помощи индикатора часового типа марки ИЧ-10 по [ГОСТ 577](http://docs.cntd.ru/document/1200004105), закрепленного в металлической П-образной скобе с цилиндрическими опорными поверхностями радиусом (5±1) мм и пролетом между опорами 60-80 мм.  
       
     Установку шкалы индикатора в нулевое положение проводят при установлении скобы на поверочную линейку по [ГОСТ 8026](http://docs.cntd.ru/document/1200004031) или поверочную плиту по [ГОСТ 10905](http://docs.cntd.ru/document/1200005376).  
       
     Ход штока индикатора в обе стороны от опорной плоскости должен быть не менее 2 мм.

     7.15 Линейные размеры включений коры, крупной стружки, пятен, выкрашивание угла, скол кромки и длину царапин определяют при помощи металлической линейки по [ГОСТ 427](http://docs.cntd.ru/document/1200004030).  
     

**8 Транспортирование и хранение**

     8.1 Плиты транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта с обязательным предохранением их от атмосферных осадков и механических повреждений.

     8.2 Плиты хранят в чистых закрытых помещениях в горизонтальном положении в штабелях высотой до 4,5 м, состоящих из стоп или пакетов, разделенных брусками-прокладками толщиной и шириной не менее 80 мм и длиной не менее ширины плиты, или на поддонах.  
       
     Допускается разность толщин прокладок, используемых для одной стопы или пакета, не более 5 мм.  
       
     Бруски-прокладки укладывают поперек плит с интервалами не более 600 мм в одних вертикальных плоскостях.  
       
     Расстояние от крайних брусков-прокладок до торцов плиты не должно превышать 250 мм.  
     

**9 Гарантии изготовителя**

     9.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования в течение 12 месяцев с момента изготовления.  
     

**Приложение А (справочное). Физико-механические показатели древесно-стружечных плит**

Приложение А  
(справочное)

       
Таблица А.1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
| Наименование показателя | Значение для плит марки | | Метод испытания |
|  | П-А | П-Б |  |
| Плотность, кг/ м | 550-820 | | По [ГОСТ 10634](http://docs.cntd.ru/document/1200004120) |
| Разбухание по толщине за 24 ч (размер образцов 100х100 мм), %, не более | 20 | 30 | По [ГОСТ 10634](http://docs.cntd.ru/document/1200004120) |
| Удельное сопротивление выдергиванию шурупов, Н/мм: |  | | По [ГОСТ 10637](http://docs.cntd.ru/document/1200012676) |
| из пласти | 55-35 | |  |
| из кромки | 45-30 | |  |
| Ударная вязкость, Дж/м | 4000-8000 | | По [ГОСТ 11842](http://docs.cntd.ru/document/1200017698) |
| Твердость, МПа | 20-40 | | По [ГОСТ 11843](http://docs.cntd.ru/document/1200017700) |

       
     (Измененная редакция, [Изм. N 1](http://docs.cntd.ru/document/1200086754)).

**Приложение Б (справочное). Пример расчета Q(н) для показателя "предел прочности при изгибе"**

       
Приложение Б  
(справочное)

Пример расчета для показателя "предел прочности при изгибе"

     В течение одной смены изготовлено 954 шт. древесно-стружечных плит толщиной 16 мм.  
       
     Объем выборки плит из партии для испытаний согласно таблице 6-5 шт.  
       
     Из каждой отобранной плиты вырезают по 8 образцов для определения предела прочности при изгибе по [ГОСТ 10633](http://docs.cntd.ru/document/1200008355).  
       
     Результаты испытаний образцов по [ГОСТ 10635](http://docs.cntd.ru/document/1200017696), МПа:  
       
     1-я плита 15,9; 15,1; 15,8; 17,3; 16,0; 16,4; 16,8; 18,1;  
       
     2-я    "       16,8; 17,2; 17,0; 18,3; 18,0; 18,0; 17,4; 17,3;  
       
     3-я    "        19,2; 19,0; 17,1; 19,5; 21,0; 18,9; 18,0; 18,5;  
       
     4-я    "        15,9; 17,9; 20,0; 19,1; 17,0; 17,3; 16,2; 16,0;  
       
     5-я    "        19,0; 19,0; 19,1; 19,8; 18,7; 18,8; 17,7; 18,8.  
       
     В соответствии с требованиями [ГОСТ 10635](http://docs.cntd.ru/document/1200017696) для каждой плиты вычисляют выборочное среднеарифметическое значение результатов испытаний всех образцов, отобранных от данной плиты по формуле

ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1),                                                        (Б.1)

где - число образцов, отбираемых от каждой плиты;  
       
      - результаты испытания -го образца, -й плиты выборки из плит;

ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1)МПа.

     В соответствии с требованиями [ГОСТ 10635](http://docs.cntd.ru/document/1200017696) результаты вычислений округляют с точностью до первого десятичного знака

=16,4 МПа.

     Определяют среднеарифметические значения 2, 3, 4 и 5-й плит:

=17,5 МПа; =18,9 МПа; =17,4 МПа; =18,9 МПа.

     Выборочное среднее значение плит вычисляют по формуле

ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1);                                                        (Б.2)

ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1)МПа.

     Среднеквадратичное отклонение рассчитывают по средним значениям всех испытанных плит по формуле

ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1);

(Б.3)

ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1)

     Для проверки соответствия партии плит марки П-А значение вычисляют по формуле

ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1);

                            (Б.4)

ГОСТ 10632-2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия (с Изменением N 1).

     Полученное значение =4,44 больше приемочной постоянной =1,24. Партия плит соответствует требованиям настоящего стандарта по показателю "предел прочности при изгибе".  
     

**Приложение В (рекомендуемое). Применение древесно-стружечных плит различных классов эмиссии формальдегида**

Приложение В  
(рекомендуемое)

       
Таблица В.1

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Класс эмиссии формальдегида плит | Применение плит |
| Е1 | Для производства бытовой мебели и мебели для общественных помещений, а также изделий, эксплуатируемых внутри жилых помещений |
| Е2 | Для производства изделий, эксплуатируемых вне жилых помещений |

       
       
Электронный текст документа  
подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:

официальное издание  
М.: Стандартинформ, 2007