

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](#) "Межгосударственная система стандартизации. Основные положения" и [ГОСТ 1.2-97*](#) "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](#). - 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	Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97	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);

- ЕН 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](#) межгосударственный стандарт ГОСТ 10632-2007 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2009 г.

6 ВЗАМЕН [ГОСТ 10632-89](#)

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](#), 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](#) 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](#)

[ГОСТ 12.1.014-84 Система стандартов безопасности труда. Воздух рабочей зоны. Метод измерения концентраций вредных веществ индикаторными трубками](#)

[ГОСТ 12.3.042-88 Система стандартов безопасности труда. Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности](#)

[ГОСТ 12.4.009-83 Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание](#)

[ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация](#)

[ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия](#)

[ГОСТ 577-68 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия](#)

[ГОСТ 3560-73 Лента стальная упаковочная. Технические условия](#)

[ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия](#)

[ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия](#)

[ГОСТ 10633-78 Плиты древесно-стружечные. Общие правила подготовки и проведения физико-механических испытаний](#)

[ГОСТ 10634-88 Плиты древесно-стружечные. Методы определения физических свойств](#)

[ГОСТ 10635-88 Плиты древесно-стружечные. Методы определения предела прочности и модуля упругости при изгибе](#)

[ГОСТ 10636-90 Плиты древесно-стружечные. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты](#)

[ГОСТ 10637-78 Плиты древесно-стружечные. Метод определения удельного сопротивления выдергиванию гвоздей и шурупов](#)

* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует [ГОСТ 10637-2010](#). - Примечание изготовителя базы данных.

[ГОСТ 10905-86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия](#)

[ГОСТ 11842-76 Плиты древесно-стружечные. Метод определения ударной вязкости](#)

[ГОСТ 11843-76 Плиты древесно-стружечные. Метод определения твердости](#)

[ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов](#)

[ГОСТ 15612-85 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности](#)

[ГОСТ 15846-2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение](#)

[ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции](#)

[ГОСТ 21650-76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования](#)

[ГОСТ 23234-78 Плиты древесно-стружечные. Метод определения удельного сопротивления нормальному отрыву наружного слоя](#)

* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует [ГОСТ 23234-2009](#). - Примечание изготовителя базы данных.

[ГОСТ 24053-80 Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности](#)

[ГОСТ 24597-81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры](#)

[ГОСТ 26663-85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования](#)

[ГОСТ 27678-88 Плиты древесно-стружечные и фанера. Перфораторный метод определения содержания формальдегида](#)

[ГОСТ 27680-88 Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Методы контроля размеров и формы](#)

[ГОСТ 27935-88 Плиты древесно-волокнистые и древесно-стружечные. Термины и определения](#)

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	$\pm 0,3^*$ (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	$\pm 5,0$
Ширина	1220, 1250, 1500, 1750, 1800, 1830, 2135, 2440, 2500	$\pm 5,0$

* 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 E1, E2.

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 E1, размером 3500x1750x15 мм:

П-А, I, М, Ш, E1, 3500×1750×15, ГОСТ 10632-2007

Плита марки П-Б, II сорта, с обычной поверхностью, нешлифованная, класса эмиссии E2, размером 3500x1750x16 мм:

П-Б, II, E2, 3500×1750×16, 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
<p>1 Влажность, %:</p> <p>$T_{\text{н}}^*$</p> <p>$T_{\text{в}}$</p>	5	13
2 Предельное отклонение плотности в пределах плиты, не более**	±10%	
3 Разбухание по толщине за 2 ч (размер образцов 25x25 мм), %, ($T_{\text{в}}$)***	12	15
<p>4 Предел прочности при изгибе, МПа, для толщины, мм ($T_{\text{н}}$):</p> <p>от 3 до 4 включ.</p> <p>5 " 6 "</p> <p>7 " 13 "</p> <p>14 " 20 "</p> <p>21 " 25 "</p> <p>26 " 32 "</p>	<p>13,0</p> <p>15,0</p> <p>14,0</p> <p>13,0</p> <p>11,5</p> <p>10,0</p>	<p>14,0</p> <p>14,0</p> <p>12,5</p> <p>11,5</p> <p>10,0</p> <p>8,5</p>

33 " 40 "	8,5	7,0
св. 40	7,0	5,5
5 Модуль упругости при изгибе, МПа, для толщины, мм (T_H)**:		
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 (T_H):		
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 (T_H)**:		
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 (T_B)	1,2	1,6
9 Шероховатость поверхности пласти R_m , мкм, не более:		
для шлифованных плит с обычной поверхностью	50	63
для шлифованных плит с мелкоструктурной поверхностью	32	40
для нешлифованных плит **	320	500
<p>* T_H и T_B - соответственно нижний и верхний пределы показателей.</p> <p>** Определяется по согласованию изготовителя с потребителем.</p> <p>*** Для плит повышенной водостойкости.</p>		

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

4.4 Качество поверхности плит.

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

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

Таблица 3

Дефекты по ГОСТ 27935	Норма для плит			
	шлифованных, сортов:		нешлифованных, сортов:	
	I	II	I	II
Углубления (выступы) или царапины на пласти	Не допускаются	Допускаются на 1 м ² 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 допускаются	Допускаются на 1 м ² поверхности плиты пятна площадью не более 2 см ² в количестве 1 шт.	Допускаются на площади не более 2% поверхности плиты	
Пылесмоляные пятна	Не допускаются	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 допускаются	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 ² 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							
<p>Примечание - Допускается для плит с обычной поверхностью не более 5 шт. отдельных включений частиц коры на 1 м² пласти плиты размером, мм:</p> <p>для I сорта - от 3 до 10;</p> <p>для II сорта - от 10 до 15.</p>								

4.4.2 Дефекты поверхности плит по [ГОСТ 27935](#), не указанные в таблице 3, не допускаются

4.4.1, 4.4.2 (Введены дополнительно, [Изм. N 1](#)).

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](#).

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-обложек 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](#). 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](#), [ГОСТ 24597](#) и другим нормативным документам.

Средства скрепления плит в пакетированном виде - по [ГОСТ 21650](#) 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](#).

5 Требования безопасности и охрана окружающей среды

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

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

Таблица 4

Класс эмиссии формальдегида	Содержание формальдегида, мг на 100 г абсолютно сухой плиты
E1	До 8,0 включ.
E2	Св. 8,0 до 30,0 включ.

Примечание - Содержание формальдегида действительно для плит с влажностью $W = 6,5\%$.

Для плит с другой влажностью (для диапазона влажности от 5% до 13%) значение содержания формальдегида, полученное при испытаниях, необходимо умножить на коэффициент F и полученный результат сравнить с нормой, указанной в таблице.

Коэффициент F вычисляют по формуле:

$$F = -0,133W + 1,86 \quad (1)$$

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

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](#), [ГОСТ 12.4.009](#), [ГОСТ 12.1.014](#), [ГОСТ 12.3.042](#).

5.5 Лица, связанные с изготовлением плит, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по [ГОСТ 12.4.011](#).

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](#).

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

Объем партии	Контролируемый показатель по			
	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 k_s
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 Q_H и Q_B , вычисленные по формулам (2) и (3) для каждого физико-механического показателя, равны или более приемочной постоянной, указанной в таблице 6.

$$Q_H = \frac{X - T_H}{S}; \quad (2)$$

$$Q_B = \frac{T_B - X}{S}, \quad (3)$$

где \bar{X} - выборочное среднее значение, рассчитанное по результатам испытаний всех плит в выборке;

$T_{\text{н}}$ - нижний предел показателей по таблице 2;

$T_{\text{в}}$ - верхний предел показателей по таблице 2;

S - 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](#).

7.2 Контроль длины, ширины, толщины - по [ГОСТ 27680](#).

Контроль перпендикулярности - по [ГОСТ 27680](#) или по разности длины диагоналей по пласти, измеряемых металлической рулеткой с ценой деления 1 мм по [ГОСТ 7502](#).

Контроль прямолинейности кромок - по [ГОСТ 27680](#) при помощи приспособления или поверочной линейки по [ГОСТ 8026](#) 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](#).

7.4 Предел прочности и модуль упругости при изгибе определяют по [ГОСТ 10635](#).

7.5 Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты определяют по [ГОСТ 10636](#).

7.6 Удельное сопротивление при нормальном отрыве наружного слоя - по [ГОСТ 23234](#).

7.7 Удельное сопротивление выдергиванию шурупов определяют по [ГОСТ 10637](#).

7.8 Покоробленность - по [ГОСТ 24053](#).

7.9 Шероховатость поверхности определяют по [ГОСТ 15612](#) 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](#). При разногласиях в оценке качества продукции испытания проводят фотоколориметрическим способом по [ГОСТ 27678](#).

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^2 используют сетку с квадратными ячейками со стороной 10 мм, нанесенную на прозрачном листовом материале. Точность нанесения линий сетки - $\pm 0,5$ 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](#), 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](#) или поверочную плиту по [ГОСТ 10905](#).

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](#).

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 ³	550-820		По ГОСТ 10634
Разбухание по толщине за 24 ч (размер образцов 100x100 мм), %, не более	20	30	По ГОСТ 10634
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов, Н/мм:			По ГОСТ 10637
из пласти	55-35		
из кромки	45-30		
Ударная вязкость, Дж/м ²	4000-8000		По ГОСТ 11842
Твердость, МПа	20-40		По ГОСТ 11843

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

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

Приложение Б
(справочное)

Пример расчета Q_H 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](#).

Результаты испытаний образцов по [ГОСТ 10635](#), 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](#) для каждой плиты вычисляют выборочное среднеарифметическое значение результатов испытаний всех образцов, отобранных от данной плиты по формуле

$$\sigma_i = \frac{1}{m} \sum_{j=1}^m \sigma_{ij}, \quad (\text{Б.1})$$

где m - число образцов, отбираемых от каждой плиты;

σ_{ij} - результаты испытания j -го образца, i -й плиты выборки из n плит;

$$\sigma_1 = \frac{1}{8} (15,9 + 15,1 + 15,8 + 17,3 + 16,0 + 16,4 + 16,8 + 18,1) = 16,425 \text{ МПа.}$$

В соответствии с требованиями [ГОСТ 10635](#) результаты вычислений округляют с точностью до первого десятичного знака

$$\sigma_1 = 16,4 \text{ МПа.}$$

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

$$\sigma_2 = 17,5 \text{ МПа; } \sigma_3 = 18,9 \text{ МПа; } \sigma_4 = 17,4 \text{ МПа; } \sigma_5 = 18,9 \text{ МПа.}$$

Выборочное среднее значение σ плит вычисляют по формуле

$$\sigma = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n \sigma_i; \quad (\text{Б.2})$$

$$\sigma = \frac{1}{5} (16,4 + 17,5 + 18,9 + 17,4 + 18,9) = 17,8 \text{ МПа.}$$

Среднеквадратичное отклонение рассчитывают по средним значениям всех испытанных плит по формуле

$$S = \sqrt{\frac{1}{n-1} \sum_{i=1}^n (\sigma_i - \sigma)^2};$$

(Б.3)

$$S = \sqrt{\frac{1}{5-1} [(16,4 - 17,8)^2 + (17,5 - 17,8)^2 + (18,9 - 17,8)^2 + (17,4 - 17,8)^2 + (18,9 - 17,8)^2]} = 1,08$$

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

$$Q_H = \frac{\sigma - T_H}{S};$$

(Б.4)

$$Q_H = \frac{17,8 - 13,0}{1,08} = 4,44.$$

Полученное значение $Q_H = 4,44$ больше приемочной постоянной $k_s = 1,24$. 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
E1	Для производства бытовой мебели и мебели для общественных помещений, а также изделий, эксплуатируемых внутри жилых помещений
E2	Для производства изделий, эксплуатируемых вне жилых помещений

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

официальное издание
М.: Стандартинформ, 2007

Редакция документа с учетом
изменений и дополнений подготовлена
ЗАО "Кодекс"