	Общество с ограниченной ответственностью «СВЕЗА-Лес»

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ФАНЕРА SVEZA LASER БЕРЕЗОВАЯ
Технические условия

СТО 52654419-003-2020

г. Санкт-Петербург
2020 год

Предисловие

Цели и задачи разработки, а также использование стандартов организаций в РФ установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании» и Федеральным законом от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации».

Правила разработки и оформления установлены ГОСТ Р 1.0-2012 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения» и ГОСТ Р 1.4-2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения», с учетом ГОСТ Р 1.5-2012 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты национальные. Правила построения, изложения, оформления и обозначения».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Обществом с ограниченной ответственностью «СВЕЗА-Лес»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом генерального директора ООО «СВЕЗА-Лес» от « 19 » ноября 2020г. № 081

3 ВЗАМЕН СТО 52654419-003-2018

4 СОГЛАСОВАН с Директором по маркетингу ООО «СВЕЗА-Лес» С.Г. Сарсон « 13 » ноября 2020 г.

5 ПОЛУЧЕНО ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ от Эксперта в области подтверждения соответствия продукции деревообработки, Руководителя Органа по сертификации НП «Фантест» - члена технического комитета по стандартизации ТК 121 Третьяковой Е.Ю. от 20.11.2020 г.

Настоящий стандарт может быть использован для работы только с письменного разрешения ООО «СВЕЗА-Лес»

СОДЕРЖАНИЕ

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ 1
2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ 1
3 КЛАССИФИКАЦИЯ И РАЗМЕРЫ 2
4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ 5
5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ 8
6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ 10
7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ 12
8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ 12
9 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ 12
ПРИЛОЖЕНИЕ А 14
ПРИЛОЖЕНИЕ Б 18
ПРИЛОЖЕНИЕ В 19
Библиография 21

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ФАНЕРА SVEZA LASER БЕРЕЗОВАЯ
Технические условия

BIRCH PLYWOOD SVEZA LASER
Technical requirements

Дата введения – « 03 » декабря 2020 г.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт организации (далее по тексту – стандарт) распространяется на фанеру SVEZA LASER березовую (далее по тексту - SVEZA LASER), которая используется в качестве основного материала при изготовлении штанцформ и оснастки, для плоского штанцевания. А также для изготовления других изделий с использованием лазерной резки (детские игрушки, конструкторы и т.п.).

Допускается использование фанеры SVEZA LASER как фанеры общего назначения.

Фанера SVEZA LASER имеет улучшенные свойства, за счет повышенных требований к шпону для внутренних слоев и жесткому требованию к геометрическим размерам по толщине и короблению.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.4.011 Система стандартов безопасности. Средства защиты работающих. Общие требованиям и классификация.

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2140 Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения

ГОСТ 3749 Угольники поверочные 90^0. Технические условия

ГОСТ 6507 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 7016 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8925 Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция

ГОСТ 9620 Древесина слоистая клееная. Отбор образцов и общие требования при испытании

ГОСТ 9621 Древесина слоистая клееная. Методы определения физических свойств

ГОСТ 9622 Древесина слоистая клееная. Методы определения предела прочности и модуля упругости при растяжении

ГОСТ 9624 Древесина слоистая клееная. Методы определения предела прочности при скалывании

ГОСТ 9625 Древесина слоистая клееная. Методы определения предела прочности и модуля упругости при статическом изгибе

ГОСТ 11358 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 15612 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

ГОСТ 18321 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборки штучной продукции

ГОСТ 27678 Плиты древесные и фанера. Перфораторный метод определения содержания формальдегида

ГОСТ 30255 Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах

ГОСТ 30427 Фанера общего назначения. Общие правила классификации по внешнему виду

ГОСТ 32155 Плиты древесные и фанера. Определение выделения формальдегида методом газового анализа

П р и м е ч а н и е – при пользовании настоящим Стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты».

3 КЛАССИФИКАЦИЯ И РАЗМЕРЫ

3.1 Фанеру SVEZA LASER по степени водостойкости клеевого соединения изготавливают марки INT / ФК – фанера водостойкая, склеенная карбамидоформальдегидными, для внутреннего использования.

Примечание: фанера SVEZA LASER марки INT / ФК относится к группе эмиссии формальдегида INT.

3.2 Фанеру SVEZA LASER в зависимости от требований к внутренним слоям изготавливают двух типов:

- SVEZA LASER Standard (LST);
- SVEZA LASER Premium (LPR).

3.3 По внешнему виду фанеру SVEZA LASER Standard подразделяют на сорта: B, BB, CP (при обозначении латинскими буквами) и I, II, III (при обозначении римскими цифрами).

По внешнему виду фанеру SVEZA LASER Premium подразделяют на сорта: B, BB (при обозначении латинскими буквами) и I, II (при обозначении римскими цифрами).

Обозначение сорта указывают как латинскими буквами, так и римскими цифрами. Перед обозначением сорта добавляют «LST» / «LPR».

3.4 По степени механической обработки поверхности фанеру SVEZA LASER изготавливают шлифованную с двух сторон – S2S / Ш2.

3.5 В зависимости от вида отделки поверхности фанеру SVEZA LASER изготавливают: без отделки и с UV отделкой лаком с целью защиты от загрязнения и проникновения влаги при ее транспортировании и хранении. Характеристика отделки приведена в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Тип фанеры SVEZA LASER	SVEZA LASER Standard	SVEZA LASER Premium
Виды отделки наружного слоя	Без отделки	
	UV отделка	
Характеристика отделки	Фанера SVEZA LASER с отделкой бесцветным или полупрозрачным лаком любого оттенка UV отверждения	

3.6 Размеры

3.6.1 Длина и ширина листов фанеры SVEZA LASER должны соответствовать указанным в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

в миллиметрах

Длина (ширина) листов фанеры	Предельное отклонение
1500, 1525	±3,0
1220, 1250	±3,0
2440, 2500	±4,0
П р и м е ч а н и я: 1. Допускается изготавливать фанеру SVEZA LASER других размеров по согласованию изготовителя с потребителем с допусками длины и ширины (± 3,0) мм 2. Длина листа фанеры SVEZA LASER определяется вдоль направления волокон древесины наружных слоев	

3.6.2 Толщина и слойность фанеры SVEZA LASER должны соответствовать указанным в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

Номинальная толщина фанеры, мм	Слойность, не менее	Разнотолщинность в одном листе, не более, мм	Предельное отклонение, мм
3,0	3	0,2	± 0,3
4,0	3		
5,0	5		
6,0	5		

Номинальная толщина фанеры, мм	Слойность, не менее	Разнотолщинность в одном листе, не более, мм	Предельное отклонение, мм
6,5	5	0,2	± 0,3
8,0	7		
9,0	7		
10,0	7		
12,0	9		
15,0	11		± 0,2
18,0	13		
20,4	15		
21,0	15		
24,0	17		
27,0	19		
30,0	21		
П р и м е ч а н и е - допускается изготавливать фанеру SVEZA LASER других толщин, слойности и предельных отклонений по согласованию изготовителя с потребителем			

3.6.3 Листы фанеры SVEZA LASER должны быть обрезаны под прямым углом.

Косина не должна превышать 1,5 мм на 1 м длины кромки листа – при методе контроля согласно п.6.4.1.

Разница длин диагоналей не должна превышать 1,5 мм на 1 м длины кромки листа – при методе контроля согласно п.6.4.2.

3.6.4 Отклонение от прямолинейности кромок не должно превышать 2 мм на 1 м длины листа.

3.7 Условное обозначение фанеры SVEZA LASER должно содержать:

- наименование продукции с указанием породы древесины;
- марку;
- тип фанеры SVEZA LASER;
- сорт фанеры SVEZA LASER;
- класс эмиссии;
- вид обработки поверхности;
- вид отделки поверхности;
- размеры;
- обозначение настоящего стандарта.

П р и м е р у с л о в н о г о о б о з н а ч е н и я фанеры SVEZA LASER березовой, марки INT / ФК, типа SVEZA LASER Standard, сорта BB/BB, классом эмиссии Е1, шлифованной с двух сторон, с отделкой бесцветным или полупрозрачным лаком, длиной 1525 мм, шириной 1525 мм, толщиной 10 мм:

Фанера SVEZA LASER березовая / Birch Plywood SVEZA LASER,
INT / ФК, LST BB/BB, E1, S2S / Ш2, UV, 1525 x 1525 x 10
СТО 52654419-003-2020

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Характеристики

4.1.1 Для изготовления наружных и внутренних слоев фанеры SVEZA LASER применяют березовый шпон.

Толщина шпона, применяемого для наружных и внутренних слоев фанеры SVEZA LASER не должна превышать 2,0 мм.

Минимальная толщина наружных слоев после шлифования должна составлять не менее половины первоначальной толщины наружного слоя.

При четном числе слоев шпона два средних слоя должны иметь параллельное направление волокон. Симметрично расположенные слои шпона по толщине фанеры SVEZA LASER должны быть одной толщины.

4.1.2 В наружных слоях фанеры SVEZA LASER не допускаются пороки древесины и дефекты обработки, превышающие ограничения, установленные в Приложении А. Термины и определения пороков древесины и дефектов обработки по ГОСТ 30427 и Приложению Б.

4.1.3 Для заделки сучков, отверстий и трещин применяют вставки из шпона различной формы и размеров.

Вставки из шпона должны прочно держаться, подходить к поверхности, соответствовать породе, цвету и направлению волокон наружного слоя фанеры SVEZA LASER.

4.1.4 Во внутренних слоях фанеры SVEZA LASER Premium не допускаются пороки древесины и дефекты обработки, превышающие ограничения, установленные в Приложении В.

4.1.5 Пустоты на кромках фанеры SVEZA LASER Premium от дефектов внутренних слоев (трещин, сучков) допускаются в пределах нормативов по Приложению В, для указанных дефектов.

Пустоты на кромках фанеры SVEZA LASER Premium от дефектов, не указанных в Приложении В, допускаются глубиной не более 5 мм в одном слое.

4.1.6 Во внутренних слоях фанеры SVEZA LASER Standard допускаются пороки древесины и дефекты обработки, не влияющие на ее качество и размеры, требования к которым установлены в настоящем стандарте.

4.1.7 Фанеру SVEZA LASER в зависимости от качества наружных слоев изготавливают следующих сочетаний сортов:

- фанера SVEZA LASER Premium – сортов B/B, B/BB и BB/BB;
- фанера SVEZA LASER Standard – сортов B/B, B/BB, BB/BB, BB/CP.

4.1.8 Для покраски кромок фанеры SVEZA LASER с UV отделкой применяют лак или краску, для защиты от проникновения влаги. Цвет защиты кромок должен имитировать цвет основного покрытия.

4.1.9 К фанере SVEZA LASER с UV отделкой требований к качеству покрытия не предъявляются.

4.2 Содержание формальдегида в фанере и выделение формальдегида из фанеры SVEZA LASER в воздух помещения должно соответствовать указанному в таблице 4.

Т а б л и ц а 4

Класс эмиссии	Содержание формальдегида Перфораторный метод, мг/100г абсолютно сухой массы фанеры	Выделение формальдегида	
		Камерный метод, мг/м^3 воздуха	Газоаналитический метод, мг/м^2*ч
Е 0,5	До 4,0 включительно	До 0,01 включительно	До 1,5 включительно
Е1	Свыше 4,0 до 8,0 включительно	Свыше 0,01 до 0,124 включительно	Свыше 1,5 до 3,5 включительно или менее 5,0 в течение 3 дней после изготовления

4.3 Физико-механические показатели фанеры SVEZA LASER указаны в таблице 5.

Т а б л и ц а 5

Наименование показателя	Толщина, мм	Значение физико-механических показателей
1 Влажность, не более, %	3 – 30	10
2 Предел прочности при скалывании по клеевому слою, не менее, МПа	3 – 30	1,0
3 Предел прочности при статическом изгибе: - вдоль волокон наружных слоев, не менее, МПа - поперек волокон наружных слоев, не менее, МПа	9 – 30	 45 30
4 Модуль упругости при статическом изгибе: - вдоль волокон, не менее, МПа - поперек волокон, не менее, МПа	9 – 30	 5000 3000
5 Предел прочности при растяжении вдоль волокон, не менее, МПа	3 – 8	30
6 Требования к качеству отделочного покрытия UV	3 – 30	не предъявляются
П р и м е ч а н и я: 1. Указанные нормативные значения по влажности должны быть соблюдены перед отгрузкой фанеры SVEZA LASER со склада изготовителя. 2. Испытания на скалывание по клеевому слою проводят в разных клеевых слоях по согласованию изготовителя с потребителем. 3. Подготовка образцов фанеры SVEZA LASER перед испытанием на скалывание по клеевому слою: выдержка в течение 24 часов в воде при температуре (20 ± 3) °С. 4. Показатель пункта 5 выбирают по согласованию изготовителя с потребителем.		

4.4 Учет фанеры SVEZA LASER производят в кубических метрах. Расчет объема одного листа производится без округления**.** Объем сформированных пакетов фанеры SVEZA LASER и объем партии – с точностью до 0,001 м^3. Пло-

щадь листа фанеры SVEZA LASER учитывают с точностью до 0,01 м^2, площадь листов в партии – с точностью до 0,5 м^2.

4.5 Маркировку наносят несмываемой краской черного или зеленого цвета на торец каждого листа фанеры SVEZA LASER в виде штампа или в виде текста, не ограниченного полями. Маркировка должна содержать следующие данные:

- краткое обозначение продукции в соответствии с декларацией о свойствах по [10];
- тип фанеры SVEZA LASER - (LST или LPR);
- сорт фанеры SVEZA LASER;
- вид отделки поверхности (при наличии UV отделки) - (UV);
- изготовитель (номер или наименование);
- толщина;
- номер сортировщика.

Штамп на торец наносят в углу продольного или поперечного торца.

Допускается на фанере SVEZA LASER толщиной от 3 до 9 мм наносить один штамп на (1-3) листа.

Штамп на пласть не наносится.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем:

- маркировку листов фанеры SVEZA LASER не производить;
- вносить в обязательную маркировку дополнительную информацию.

4.6 Пакетирование фанеры SVEZA LASER

Фанера SVEZA LASER должна быть сформирована в пакеты высотой 400, 600, 900 мм отдельно по типам, видам отделки, размерам, толщинам.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем упаковывать фанеру SVEZA LASER в пакеты другой высоты.

Фанера SVEZA LASER в пачке должна быть уложена в одном направлении относительно волокон.

4.7 Упаковка и маркировка готовых пачек фанеры SVEZA LASER

Пачки фанеры SVEZA LASER подлежат упаковке, обеспечивающей целостность и сохранность её при транспортировке.

4.7.1 В качестве упаковочного материала используют полиэтиленовую пленку и/или стретч пленку и/или фанерные обложки и обкладки толщиной не менее 4 мм.

4.7.2 Пачки фанеры SVEZA LASER обтягивают упаковочной лентой, под места перегиба упаковочной ленты подкладывают защитные уголки.

4.7.3 По согласованию изготовителя с потребителем допускаются иные виды и способы упаковки фанеры SVEZA LASER.

4.7.4 Фанера SVEZA LASER Premium толщиной до 15 мм, должна быть упакована с использованием нижней фанерной обложки толщиной не менее 18 мм.

4.7.5 Фанера SVEZA LASER Premium BB/BB должна быть упакована в полиэтиленовую пленку и/или стретч пленку.

4.7.6 Фанера SVEZA LASER Standard BB/BB может быть упакована в полиэтиленовую пленку и/или стретч пленку только по требованию потребителя.

4.7.7 Маркировку упакованных пачек фанеры SVEZA LASER производят этикетками. Надпись наносят на русском и/или английском языке на двух параллельных или перпендикулярных друг к другу боковых обкладках.

Содержание надписи на обеих обкладках одинаково:

- торговая марка;
- наименование продукта - Birch Plywood SVEZA LASER / Фанера SVEZA LASER березовая;
- геометрические размеры, толщина фанеры SVEZA LASER и допуски по толщине (при необходимости);
- марка фанеры SVEZA LASER (INT / ФК);
- тип фанеры SVEZA LASER (LST или LPR в поле «сорт»);
- сорт фанеры SVEZA LASER;
- механическая обработка поверхности фанеры SVEZA LASER;
- вид отделки фанеры SVEZA LASER;
- количество листов в пачке;
- смена;
- дата производства фанеры SVEZA LASER;
- класс эмиссии;
- номер заказа по специальным условиям (наносится по согласованию изготовителя с потребителем);
- нормативно-технический документ, по которому производится фанера SVEZA LASER;
- наименование и адрес изготовителя;
- знаки сертификации и отметка технического контроля;
- манипуляционные знаки: «Беречь от влаги» и «Крюками не брать»;
- штрих код - при наличии терминала сбора данных (сканера).

Для удобства работы на складе допускается нанесение дополнительной маркировки в виде этикетки или с помощью трафарета.

5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1 Фанеру SVEZA LASER принимают партиями.

Партией считают определенное количество листов фанеры SVEZA LASER одного типа, сорта, вида обработки, вида отделки и размеров.

Партия должна быть оформлена одним документом, содержащим:

- торговую марку;
- наименование и адрес изготовителя;
- условное обозначение фанеры SVEZA LASER;
- объем партии;
- нормативно-технический документ, по которому производится фанера SVEZA LASER.

5.2 Проверку качества и размеров листов фанеры SVEZA LASER осуществляют выборочным контролем. При выборочном контроле листы фанеры SVEZA LASER отбирают «вслепую» по ГОСТ 18321 в количестве, указанном в таблице 6.

Т а б л и ц а 6

в листах

Объем партии	Контролируемый показатель по пунктам			
	3.6.1; 3.6.2; 3.6.3; 3.6.4		4.1.2; 4.1.3	
	Объем выборки	Приемочное число	Объем выборки	Приемочное число
До 500	8	1	13	1
От 501 до 1200	13	1	20	2
От 1201 до 3200	13	1	32	3
От 3201 до 10000	20	2	32	3

Определение объема выборки для пункта 5 таблицы 5 – по согласованию изготовителя с потребителем.

5.3 Влажность, предел прочности при скалывании по клеевому слою, предел прочности при статическом изгибе вдоль и поперек волокон наружных слоев, модуль упругости при статическом изгибе вдоль и поперек волокон наружных слоев, контролируют для каждой толщины и слойности фанеры SVEZA LASER не менее одного раза на каждый клиентский заказ.

5.4 Для контроля выделения формальдегида отбирают один лист фанеры SVEZA LASER от любого объема выборки.

Показатель выделения формальдегида контролируют не реже одного раза в 7 суток в группе эмиссии формальдегида INT.

5.5 Необходимость проведения испытания, его периодичность и объем контроля по показателю пункта 5 таблицы 5 – по согласованию изготовителя с потребителем.

5.6 Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта и принимают, если в выборках:

- количество листов фанеры SVEZA LASER, не отвечающих требованиям стандарта по размерам, косине, прямолинейности, порокам древесины и дефектам обработки, меньше или равно приемочному числу, установленному в таблице 6;
- все листы фанеры SVEZA LASER не имеют пузырей, расслоения, закорины;
- физико-механические показатели соответствуют нормам, установленным в таблице 5;
- выделение формальдегида соответствует нормам, установленным в таблице 4.

6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1 Отбор образцов – по ГОСТ 9620, ГОСТ 27678, ГОСТ 31255, ГОСТ 30255 [1] - [2].

6.2 Длину и ширину фанеры SVEZA LASER измеряют в двух точках параллельно кромкам на расстоянии не менее 100 мм от кромок металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с погрешностью 1 мм. За фактическую длину (ширину) листа принимают среднее арифметическое значение результатов двух измерений.

6.3 Толщину фанеры SVEZA LASER измеряют на расстоянии не менее 25 мм от кромок посередине каждой стороны листа.

За фактическую толщину листа принимают среднее арифметическое значение результатов четырех измерений.

Для измерения толщины используют приборы:

- толщиномер по ГОСТ 11358 с ценой деления не более 0,1 мм;
- микрометр по ГОСТ 6507 с ценой деления не более 0,1 мм;

Разнотолщинность в одном листе фанеры SVEZA LASER определяют, как разницу между наибольшей и наименьшей толщиной четырех измерений.

6.4 Косина листа фанеры SVEZA LASER

6.4.1 Косину листа фанеры SVEZA LASER измеряют по ГОСТ 30427. Косину измеряют угольником по ГОСТ 3749. Косину определяют измерением наибольшего отклонения кромок листа от поверхности угольника щупом по ГОСТ 8925.

6.4.2 Допускается определять размер косины по разнице длин диагоналей листа, измеряемых металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм.

6.5 Отклонение от прямолинейности кромок листа фанеры SVEZA LASER определяют измерением максимального зазора между кромкой листа и кромкой металлической линейки щупом по ГОСТ 8925 с погрешностью 0,2 мм.

6.6 Покоробленность листа фанеры SVEZA LASER

6.6.1 Для фанеры SVEZA LASER покоробленность определяют на специальном вертикальном стенде, размером не менее длины и ширины листа фанеры.

Первоначально визуально оценивают форму покоробленности листа W или P, установив его на кромку к вертикальному стенду.

6.6.1.1 Фанеру SVEZA LASER с формой покоробленности W необходимо плотно прижать и зафиксировать к вертикальному стенду в точках 1, 2 и 3, измерение проводить в точке 4 с помощью металлической линейки по ГОСТ 427 или рулетки по ГОСТ 7502, как показано на рисунке 1.

6.6.1.2 Фанеру SVEZA LASER с формой покоробленности P необходимо зафиксировать у основания пола и вертикального стенда в точках 1 и 2, измерение проводить в точке 3 с помощью металлической линейки по ГОСТ 427 или рулетки по ГОСТ 7502, как показано на рисунке 1.

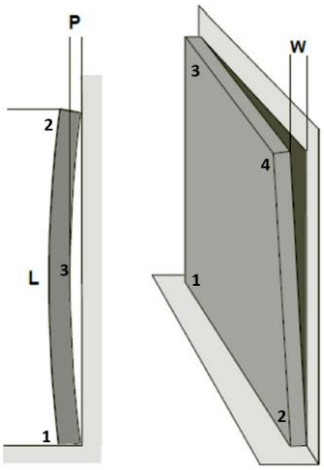

Рис.1

6.6.2 Допуски покоробленности по формам указаны в таблице 7.

Т а б л и ц а 7

Форма покоробленности	Номинальная толщина фанеры, мм	Расстояние от поверочной плоскости до поверхности листа, не более, мм		
		На 1 м длины кромки	Для длины 1500 мм; 1525 мм	Для длины 1220 мм; 1250 мм
P / W	≤ 6,5	не учитывается		
P	от 6,5 до15	8	12	10
P	>15	5	7,5	6
W	> 6,5	10	15	12

6.7 Влажность – по ГОСТ 9621, [3].

6.8 Предел прочности при скалывании по клеевому слою – по ГОСТ 9624, [4].

6.9 Предел прочности и модуль упругости при статическом изгибе – по ГОСТ 9625, [5].

6.10 Предел прочности при растяжении вдоль волокон – по ГОСТ 9622.

6.11 Содержание формальдегида – по ГОСТ 27678 (указанный метод используется в качестве арбитражного), выделение формальдегида в окружающую среду – по ГОСТ 30255, ГОСТ 32155 и [1].

6.12 Шероховатость поверхности – по ГОСТ 15612.

6.13 Измерение пороков древесины и дефектов обработки – по ГОСТ 30427 и ГОСТ 2140.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Фанеру SVEZA LASER транспортируют в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировке необходимо избегать увлажнения фанеры SVEZA LASER во избежание изменения геометрических, физических, качественных характеристик фанеры и класса эмиссии.

7.2 Хранение фанеры SVEZA LASER

Фанеру SVEZA LASER хранят в упаковке в виде горизонтально уложенных пакетов на поддонах или деревянных прокладках в закрытых помещениях при температуре от минус 40 °С до плюс 50 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %.

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие качества фанеры SVEZA LASER требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения фанеры SVEZA LASER марки INT / ФК – 3 года со дня получения ее потребителем.

При использовании фанеры SVEZA LASER для дальнейшей обработки рекомендуется обратиться к производителю для уточнения свойств и характеристик фанеры.

9 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

9.1 Содержание вредных химических веществ, выделяемых при эксплуатации изделий из фанеры SVEZA LASER в воздух жилых помещений и общественных зданий не должно превышать требования [6], [7], [8].

9.2 Фанера SVEZA LASER должна изготавливаться с применением материалов и компонентов, разрешенных для их использования национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

9.3 К производству фанеры SVEZA LASER допускаются лица не моложе 18 лет и не имеющие медицинских противопоказаний. Медосмотры проводятся в соответствии с действующими приказами Минздрава РФ.

9.4 Лица, связанные с изготовлением фанеры SVEZA LASER, должны быть обеспечены в соответствии с действующими нормативами средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

9.5 Значение удельной активности цезия 137 в фанере SVEZA LASER не должно превышать гигиенические нормативы, установленные в требованиях [9].

9.6 Состав стандартной фанеры SVEZA LASER не содержит сырье, материалы и компоненты, классифицируемые, как опасные отходы.

9.7 Фанера SVEZA LASER имеет, как правило, длительный срок службы, и существует несколько способов её утилизации. Утилизация фанеры SVEZA LASER должна производиться с учетом предписаний по утилизации действующего законодательства разных стран.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

Нормы ограничения пороков древесины и дефектов обработки для наружных слоев фанеры SVEZA LASER

Нормы ограничения пороков древесины и дефектов обработки для наружных слоев фанеры SVEZA LASER приведены в таблице А.1

Т а б л и ц а А.1

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	Тип LPR и LST Сорт В	Тип LPR Сорт ВВ	Тип LST Сорт ВВ	Тип LST Сорт СР
1. Сучки булавочные	допускаются			
2. Сучки здоровые сросшиеся светлые и темные	допускаются светлые диаметром до 15 мм с трещиной до 0,5 мм в количестве не более 5 шт./м^2	допускаются диаметром до 15 мм с трещиной до 1 мм в количестве не более 2 шт./м^2	допускаются диаметром до 25 мм с трещиной до 1 мм в количестве не более 10 шт./м^2	допускаются с трещиной шириной до 1,5 мм
3. Сучки частично сросшиеся	допускаются в числе п.4 настоящего приложения диаметром до 6 мм в количестве не более 3 шт./м^2	допускаются в числе сросшихся сучков диаметром до 15 мм в количестве не более 2 шт./м^2	допускаются в числе сросшихся сучков диаметром до 15 мм в количестве не более 10 шт./м^2	
4. Сучки несросшиеся, выпадающие, отверстия от них (без включения коры)	допускаются в числе сросшихся сучков диаметром до 6 мм в количестве не более 3 шт./м^2	допускаются в числе сросшихся сучков диаметром до 6 мм в количестве не более 2 шт./м^2	допускаются в числе сросшихся сучков диаметром до 6 мм в количестве не более 6 шт./м^2	допускаются диаметром до 6 мм без ограничения количества
5. Трещины сомкнутые	допускаются длиной до 200 мм в количестве не более 5 шт./м ширины листа	допускаются длиной до 300 мм в количестве не более 5 шт./м ширины листа		допускаются краевые и серединные
6. Трещины разошедшиеся	не допускаются	допускаются длиной до 250 мм шириной до 2 мм в количестве не более 3 шт./м ширины листа		допускаются длиной до 600 мм шириной до 2 мм в количестве не более 2 шт./м ширины листа + допускаются длиной до 600 мм шириной до 5 мм при условии заделки замазками

Продолжение Таблицы А.1

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	Тип LPR и LST Сорт В	Тип LPR Сорт ВВ	Тип LST Сорт ВВ	Тип LST Сорт СР
7. Разошедшийся шов на реброслеенном шпоне	не допускается использование реброслеенного шпона			
8. Отклонения в строении древесины (наклон волокон, свилеватость, завиток, глазки)	допускаются			
9. Пороки строения древесины (прорость сросшаяся светлая и темная)	допускается только светлая прорость, прорость темная – допускается в размере и количестве в числе не сросшихся сучков	светлая прорость - допускается, темная прорость допускается в размере сросшихся сучков		
10. Пороки строения древесины (прорость открытая)	допускается длиной в общем числе с нормами по несросшимся сучкам			
11. Здоровое изменений окраски (ложное ядро)	не допускается	допускается до 25 % поверхности листа		допускается
12. Здоровое изменение окраски (пятнистость, прожилки, следы от прожилок)	допускаются светлые не более 15 % площади поверхности листа	допускается длиной до 250 мм шириной до 10 мм в количестве не более 10 шт./м^2	допускается	
13. Здоровое изменение окраски (групповые прожилки)	допускаются светлые не более 15 % площади поверхности листа	допускаются размером не более 60х40 мм в количестве не более 1 шт./м^2	допускается	
14. Химические окраски; заболонные грибные окраски (синева, цветные заболонные пятна), изменение окраски при хранении древесины	допускаются не более 30 % площади поверхности листа	допускаются в числе с п. 11 настоящего приложения не более 50 % площади поверхности листа	допускаются	допускаются
15. Биологические повреждения (червоточина)	допускаются в общем числе с нормами по несросшимся сучкам			
16. Изменение окраски с частичным нарушением целостности древесины	не допускается			
17. Заделка сучков отверстий вставками из древесины	не допускается	допускаются вставки в количестве не более 8 шт./м^2 различной формы и размеров		допускается с зазором 1 мм с одной стороны или по 0,5 мм с 2-х сторон

Продолжение Таблицы А.1

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	Тип LPR и LST Сорт В	Тип LPR Сорт ВВ	Тип LST Сорт ВВ	Тип LST Сорт СР
18. Двойная вставка	не допускается	допускается в количестве не более 1 шт./м^2		допускается
19. Заделка трещин разошедшихся замазками или вставками из шпона	не допускается	трещины разошедшиеся шириной свыше 2 мм должны быть заделаны вставками из шпона на клею или замазками		трещины разошедшиеся шириной свыше 5 мм должны быть заделаны вставками из шпона на клею
20. Валики от накладок (следы от накладок)	не допускаются	допускаются длиной до 200 мм шириной до 10 мм в количестве не более 3 шт./лист		допускаются длиной до 600 мм шириной до 10 мм в количестве не более 5 шт./лист
21. Нахлестка	не допускается	допускается длиной до 100 мм шириной до 2 мм в количестве не более 1 шт./м ширины листа		допускается длиной до 300 мм шириной до 2 мм в количестве не более 2 шт./м ширины листа
22. Пятна производственного характера (следы от балок, полосы)	не допускаются	допускаются до 10 % поверхности листа		допускаются
23. Просачивание клея	не допускается	допускается до 5 % поверхности листа		допускается до 5 % поверхности листа (для толщины от 3 до 21 мм) допускается до 10 % поверхности листа (для толщины 24 мм и более)
24. Механические повреждения, наколы, запилы	допускаются в общем числе с нормами по несросшимся сучкам			
25. Царапины, рубчики, бугорки, вмятины, гребешки	не допускаются			допускаются высотой (глубиной) до 0,5 мм, длиной до 120 мм, шириной до 10 мм
26. Пузыри, расслоение (в т.ч. при изгибе), закорина	не допускаются			
27. Нешлифованные пятна (неоднородная шлифовка)	не допускаются			допускаются до 5 % поверхности листа

Продолжение таблицы А.1

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	Тип LPR и LST Сорт В	Тип LPR Сорт ВВ	Тип LST Сорт ВВ	Тип LST Сорт СР
28. Сошлифовка наружных слоев	не допускаются			допускается до 1 % поверхности листа (для толщины от 3 до 21 мм) допускается до 2 % поверхности листа (для толщины 24 мм и более)
29. Металлические включения	не допускаются			допускаются скобки из цветного металла
30. Лущение не гладкое	не допускается	допускается до 5 % поверхности листа		допускается до 15 % поверхности листа
31. Волнистость, ворсистость, рябь	не допускается			допускается
32. Шероховатость поверхности для необлицованной фанеры	параметр шероховатости R_m по ГОСТ 7016, мкм, не более 100			
33. Карман (без включения коры)	не допускается	допускается в размер групповых прожилок не более 60х40 мм в количестве не более 1 шт./м^2	допускается в общем числе с нормами п.13 настоящего приложения	допускается
34. Сращивание шпона по длине	не допускается			
35. Частицы шпона вклеенные	не допускаются			допускается длиной до 150 мм шириной до 30 мм в количестве не более 1 шт./лист
36. Отклонение от допустимых геометрических размеров	геометрические размеры в соответствии с п. 3.6.1, 3.6.2, 3.6.3, 3.6.4			
37. Покоробленность	покоробленность определяется в соответствии с п.6.6.1			

Примечание - Пороки, не указанные в Приложении А, таблицы А.1 не допускаются

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)

Термины и определения дефектов обработки наружных слоев фанеры SVEZA LASER

Термины и определения дефектов обработки наружных слоев фанеры SVEZA LASER приведены в таблице Б.1

Т а б л и ц а Б.1

Наименование дефектов обработки	Определение
Частицы шпона вклеенные	Присутствие на поверхности фанеры приклеенных (впрессованных) частиц шпона
Лущение не гладкое	Присутствие на поверхности фанеры часто расположенных мелких углублений, образованные в результате местного удаления древесины при лущении
Карман	Полость внутри древесины или между годичных слоев, заполненная камедями

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)

Нормы ограничения пороков древесины и дефектов обработки внутренних слоев фанеры SVEZA LASER Premium

Нормы ограничения пороков древесины и дефектов обработки внутренних слоев фанеры SVEZA LASER Premium приведены в таблице В.1

Т а б л и ц а В.1

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	НОРМЫ ОГРАНИЧЕНИЯ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ СЛОЕВ ФАНЕРЫ
1. Сучки булавочные	допускаются
2. Сучки здоровые сросшиеся светлые и темные	допускаются диаметром не более 15 мм, в количестве не более 5 шт./лист
3. Сучки частично сросшиеся	допускаются диаметром не более 15 мм, в количестве не более 5 шт./лист
4. Сучки несросшиеся, выпадающие, отверстия от них (без включения коры), табачные	допускаются диаметром не более 15 мм, в количестве не более 5 шт./лист
5. Трещины сомкнутые	допускаются
6. Трещины разошедшиеся	допускаются шириной не более 2 мм без ограничения длины и количества
7. Использование реброслеенного шпона. Зазор в соединениях реброслеенного шпона	использование реброслеенного шпона не допускается
8. Использование срощенного шпона	допускается с использованием клея совместимого с лазером
9. Кора	не допускается
10. Химические окраски; заболонные грибные окраски (синева, цветные заболонные пятна), изменение окраски при хранении древесины без нарушения целостности древесины	допускаются
11. Изменение окраски с частичным нарушением целостности древесины	допускается не более 5 % поверхности листа

Окончание таблицы В.1

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	НОРМЫ ОГРАНИЧЕНИЯ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ СЛОЕВ ФАНЕРЫ
12. Биологические повреждения (червоточина), механические повреждения (в т.ч. багорные наколы)	не учитываются размером до 3 мм; размером свыше 3 мм допускаются в общем числе с нормами по несросшимся сучкам
13. Заделка трещин, отверстий от выпавших сучков	допускается вставками из шпона любой формы и размера без ограничения количества
14. Сажа, сажевая пыль, продукты горения на поверхности шпона	не допускается
15. Здоровое изменение окраски (ложное ядро, пятнистость, прожилки, групповые прожилки)	допускается
16. Лущение не гладкое	допускается
17. Прорость открытая без включения коры	допускается длиной в общем числе с нормами по несросшимся сучкам

Библиография

[1] DIN EN ISO 12460-3	Древесные материалы - Определение выделения формальдегида. Часть 3. Метод газового анализа
[2] EN 326-1-1994	Плиты древесные. Отбор образцов, раскрой и контроль. Часть 1. Отбор и раскрой образцов для испытаний и выражение результатов испытаний
[3] EN 322:1993	Древесные материалы. Определение влажности
[4] EN 314-1:2004	Фанера. Качество склеивания. Часть 1. Методы испытаний
[5] EN 310:1993	Плиты древесные. Определение модуля упругости при изгибе и предела прочности на изгиб
[6] ГН 2.1.6.3492-17	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе городских и сельских поселений
[7] ГН 2.1.6.2309-07	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест. Гигиенические нормативы
[8] ГН 2.1.6.2328-08	Дополнение к ГН 2.1.6.2309-07 Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест. Гигиенические нормативы
[9]	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утвержденные решением комиссии таможенного союза от 28.05.2010 № 299
[10] DIN EN 13986 (немецкое издание EN 13986-2004+A1-2015)	Древесные плиты, применяемые в строительстве Характеристики, оценка соответствия и маркировка

УДК 674-415:006.354 МКС 79.060.10 ОКПД 2 16.21.12.119

Ключевые слова: стандарт организации, фанера SVEZA LASER березовая, размеры, технические требования, упаковка, маркировка, методы контроля, транспортирование, хранение, гарантия.

Организация – разработчик
ООО «СВЕЗА-Лес»

Руководитель организации – разработчика:
Генеральный директор
ООО «СВЕЗА-Лес» _____ А.С. Фришман

Руководитель разработки:
Руководитель направления по развитию
технологии и обеспечению качества
ООО «СВЕЗА-Лес» _____ О.Р. Кукуть

Исполнитель:
Начальник отдела качества
ООО «СВЕЗА Уральский» _____ Е.Б. Вершинина