	Общество с ограниченной ответственностью «СВЕЗА-Лес»

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ФАНЕРА SVEZA ТОУ БЕРЕЗОВАЯ
Технические условия

СТО 52654419-005-2020

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 «24» ноября 2020 г. № 084

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4 СОГЛАСОВАН с Директором по продажам и 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 20.11.2020г.

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 4
5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ 8
6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ 9
7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ 12
8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ 12
9 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ. 12
ПРИЛОЖЕНИЕ А 14
ПРИЛОЖЕНИЕ Б 19
ПРИЛОЖЕНИЕ В 20
Библиография 21

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ФАНЕРА SVEZA TOY БЕРЕЗОВАЯ
Технические условия

BIRCH PLYWOOD SVEZA TOY
Technical requirements

Дата введения – « 8 » декабря 2020 г.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт организации (далее по тексту – стандарт) распространяется на фанеру SVEZA TOY березовую (далее по тексту - фанера SVEZA TOY), которая используется в качестве основного материала при изготовлении сувениров, игрушек и детской мебели, как самостоятельных изделий, так и их компонентов.

Допускается использование фанеры SVEZA TOY в качестве основного материала при изготовлении деталей и компонентов мебели в том числе детской.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

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

ГОСТ 427-75 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 6507-90 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 9624 Древесина слоистая клееная. Метод определения предела прочности при скалывании

ГОСТ 9625 Древесина слоистая клееная. Метод 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 По степени водостойкости клеевого соединения и условиям использования фанеру SVEZA TOY подразделяют на марки:

- INT / ФК – фанера водостойкая, склеенная карбамидоформальдегидными клеями, для внутреннего использования;
- EXT / ФСФ – фанера повышенной водостойкости клеевого соединения, склеенная фенолоформальдегидными клеями, для внутреннего и наружного использования

Примечание: фанера SVEZA TOY марки INT / ФК относится к группе эмиссии формальдегида INT, фанера SVEZA TOY марки EXT / ФСФ относится к группе эмиссии формальдегида EXT.

3.2 В зависимости от внешнего вида поверхности фанеру SVEZA TOY подразделяют на сорта: B, BB, CP, C (при обозначении латинскими буквами) и I, II, III, IV (при обозначении римскими цифрами).

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

3.3 Фанера SVEZA TOY по степени механической обработки поверхности изготавливается шлифованная с двух сторон – S2S / Ш2.

3.4 Размеры

3.4.1 Длина и ширина листов фанеры SVEZA TOY должны соответствовать указанным в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

В миллиметрах

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

3.4.2 Толщина и слойность фанеры SVEZA TOY должны соответствовать указанным в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

Номинальная толщина Фанеры, мм	Минимальная толщина, мм	Максимальная толщина, мм	Предельное отклонение, мм	Разнотолщинность в одном листе, не более, мм	Слойность, не менее
3,0	2,8	3,2	±0,2	0,2	3
4,0	3,8	4,2			3
5,0	4,8	5,2			4
6,0	5,7	6,3	±0,3		5
6,5	6,2	6,8			5
8,0	7,7	8,3			7
9,0	8,7	9,3			7
10,0	9,7	10,3			7
12,0	11,7	12,3			9
12,7	12,4	13,0			9
14,9	14,6	15,2			11
15,0	14,7	15,3			11
18,0	17,5	18,5	±0,5		13
21,0	20,5	21,5			15
24,0	23,5	24,5			17
27,0	26,5	27,5			19
30,0	29,5	30,5			21
П р и м е ч а н и е - допускается изготавливать фанеру SVEZA TOY других толщин, слойности и предельных отклонений по согласованию изготовителя с потребителем					

3.4.3 Листы фанеры SVEZA TOY должны быть обрезаны под прямым углом.

Косина не должна превышать 2 мм на 1 м длинной стороны листа – при методе контроля согласно п. 6.4.1.

Разница длин диагоналей не должна превышать 2 мм на 1 м длины кромки листа – при методе контроля согласно п.6.4.2.

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

3.5 Условное обозначение фанеры SVEZA TOY должно содержать:

- наименование продукции с указанием породы древесины;
- марку;
- сочетание сортов шпона наружных слоев, указанное латинскими буквами и римскими цифрами;
- класс эмиссии;
- вид обработки поверхности;
- размеры;
- обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения фанеры SVEZA TOY березовой, марки EXT / ФСФ, с сочетанием сортов шпона наружных слоев BB/BB (II/II), классом эмиссии E1, шлифованной с двух сторон, длиной 2440 мм, шириной 1220 мм, толщиной 12 мм:

Фанера SVEZA TOY березовая / Birch Plywood SVEZA TOY,
EXT / ФСФ, Т BB/BB (II/II), E1, S2S / Ш2, 2440 х 1220 х 12
СТО 52654419-005-2020

Пример условного обозначения фанеры SVEZA TOY березовой, марки INT / ФК, с сочетанием сортов шпона наружных слоев BB/BB (II/II), классом эмиссии E1, шлифованной с двух сторон, длиной 2440 мм, шириной 1220 мм, толщиной 12 мм:

Фанера SVEZA TOY березовая / Birch Plywood SVEZA TOY,
INT / ФК, Т BB/BB (II/II), E1, S2S / Ш2, 2440 х 1220 х 12
СТО 52654419-005-2020

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Характеристики

4.1.1 Для изготовления наружных и внутренних слоев фанеры SVEZA TOY применяют березовый шпон различных толщин.

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

4.1.2 В наружных слоях фанеры SVEZA TOY 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 Фанеру SVEZA TOY в зависимости от качества наружных слоев изготавливают в любых сочетаниях сортов, приведенных в п.3.2 настоящего стандарта.

4.2 Содержание формальдегида в фанере и выделение формальдегида из фанеры SVEZA TOY в воздух помещения должны соответствовать указанным в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

Класс эмиссии	Содержание формальдегида	Выделение формальдегида		
	Перфораторный метод, мг/100 г абсолютно сухой массы фанеры	Камерный метод, мг/м^3 воздуха	Камерный метод ASTM E1333, ppm	Газоаналитический метод, мг/м^2*ч
E 0,5	До 4,0 включительно	До 0,01 включительно	До 0,04*	До 1,3 включительно
E1	Свыше 4,0 до 8,0 включительно	Свыше 0,01 до 0,124 включительно	До 0,04*	Свыше 1,3 до 1,5 включительно или менее 3,5 в течение 3 дней после изготовления
П р и м е ч а н и е: * - подтверждается предоставлением Executive order CARB				

4.3 Физико-механические показатели фанеры SVEZA TOY указаны в таблице 4.

Т а б л и ц а 4

Наименование показателя	Толщина, мм	Значение физико-механических показателей, для марок	
		INT / ФК	EXT / ФСФ
1 Влажность, % не более	3,0 – 30,0	10	
2 Предел прочности при скалывании по клеевому слою, МПа, не менее	3,0 – 30,0	1,0	

Наименование показателя	Толщина, мм	Значение физико-механических показателей, для марок	
		INT / ФК	EXT / ФСФ
3 Предел прочности при статическом изгибе: - вдоль волокон наружных слоев, МПа, не менее - поперек волокон наружных слоев, МПа, не менее	9,0 – 30,0	 45 30	 60 30
4 Модуль упругости при статическом изгибе: - вдоль волокон, МПа, не менее - поперек волокон, МПа, не менее	9,0 – 30,0	 5000 3000	 6000 3000
5 Предел прочности при растяжении перпендикулярно плоскости плиты, МПа, не менее	3,0 – 30,0	1,2	

П р и м е ч а н и я

1. Указанные нормативные значения по влажности должны быть соблюдены при отгрузке фанеры SVEZA TOY со склада изготовителя
2. Испытания на скалывание по клеевому слою фанеры SVEZA TOY марки INT / ФК проводят после вымачивания образцов в течение 24 часов в воде при температуре (20 ± 3) °С.
3. Подготовку к испытанию фанеры березовой марки EXT / ФСФ, проводят по одному из способов:

3.1 кипячение в воде в течение 1 часа;

3.2 кипячение в воде в течение 6 часов;

3.3 кипячение в воде в течение 4 часов, высушивание в вентилируемом шкафу при температуре (60 ± 3) °С в течение (16-20) часов, повторная выдержка в кипящей воде в течение 4 часов, охлаждение в воде при температуре (20 ± 3) °С в течение 1 часа;

3.4 кипячение в течение (72 ± 1) часов, охлаждение в воде при температуре (20 ± 3) °С в течение 1 часа – 1 раз в квартал;

3.5 выдержка в течение 24 часов в воде при температуре (20 ± 3) °С – 1 раз в квартал.

Способы 3.3, 3.4, 3.5 – используются для подготовки фанеры березовой марки EXT / ФСФ, к испытанию в случае тестирования новых смол.

Способ подготовки образцов выбирается по согласованию изготовителя с потребителем.

4. Испытания на скалывание по клеевому слою проводят в разных клеевых слоях по согласованию изготовителя с потребителем. Процент разрушения по древесине не определяют.

4.4 Учет фанеры SVEZA TOY производят в кубических метрах. Расчет объема одного листа производится без округления. Объем сформированных пакетов фанеры SVEZA TOY и объем партии – с точностью до 0,001 м^3. Площадь листа фанеры SVEZA TOY учитывают с точностью до 0,01 м^2, площадь листов в партии – с точностью до 0,5 м^2.

4.5 Маркировка наносится несмываемой краской на торец каждого листа фанеры SVEZA TOY 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 DIN EN 13986 [13]),
- сорт фанеры SVEZA TOY ;
- изготовитель (номер или наименование);
- толщина и/или номер сортировщика.

Штамп на пласть не наносится.

Штамп на торец наносят в углу продольного или поперечного торца.

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

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем:

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

4.6 Пакетирование фанеры SVEZA TOY

Фанера SVEZA TOY должна быть сформирована в пакеты высотой 400, 600 и 900 мм отдельно по сортам, размерам, толщинам.

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

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

Фанера SVEZA TOY в пачке должна быть уложена более высоким сортом вверх.

4.7 Упаковка и маркировка готовых пачек фанеры SVEZA TOY.

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

Основные способы и виды упаковки регламентируются ООО "СВЕЗА-Лес". По согласованию изготовителя с потребителем допускаются другие способы и виды упаковки фанеры SVEZA TOY.

4.7.2 Маркировка упакованных пачек фанеры SVEZA TOY производится этикетками. Надпись наносится 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 TOY / Фанера SVEZA TOY березовая;
- геометрические размеры, толщина фанеры SVEZA TOY и допуски по толщине (при необходимости);
- сорт фанеры SVEZA TOY в соответствии с Приложением В;
- марка фанеры SVEZA TOY (INT / ФК) или (EXT / ФСФ);
- механическая обработка поверхности фанеры SVEZA TOY;
- количество листов в пачке;
- смена;

- дата производства фанеры SVEZA TOY;
- класс эмиссии;
- номер заказа по специальным условиям (наносится по согласованию изготовителя с потребителем);
- нормативно-технический документ, по которому производится фанера SVEZA TOY;
- наименование и адрес изготовителя;
- отметка технического контроля;
- знаки сертификации;
- 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 TOY принимают партиями.

Партией считают определенное количество листов фанеры SVEZA TOY одного сорта и размеров.

Партия должна быть оформлена одним документом, содержащим:

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

5.2 Проверку качества и размеров листов фанеры SVEZA TOY осуществляют выборочным контролем. При выборочном контроле листы фанеры SVEZA TOY отбирают «вслепую» по ГОСТ 18321 в количестве, указанном в таблице 5.

Т а б л и ц а 5

В листах

Объем партии	Контролируемый показатель по пунктам			
	3.4.1; 3.4.2; 3.4.3; 3.4.4		4.1.2	
	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

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 TOY не реже одного раза в месяц.

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

Показатель выделения формальдегида контролируют газоаналитическим методом не реже одного раза в 7 суток для каждой группы эмиссии формальдегида.

Показатель выделения формальдегида камерным методом по ASTM D6007 ежегодно контролируется в соответствии с требованиями регламентов CARB ATCM и EPA TSCA Title VI в независимой аккредитованной лаборатории. Производственный контроль эмиссии формальдегида для каждой партии фанеры осуществляется путём корреляционного сравнения значений, полученных камерным методом во внешней лаборатории, и соответствующего значения, полученного газоаналитическим методом в испытательных лабораториях, выпустивших данную партию фанеры SVEZA TOY.

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

- количество листов фанеры SVEZA TOY, не отвечающих требованиям стандарта по размерам, косине, прямолинейности, порокам древесины и дефектам обработки, меньше или равно приемочному числу, установленному в таблице 5;
- все листы фанеры SVEZA TOY не имеют пузырей, расслоения, закорины;
- физико-механические показатели соответствуют нормам, установленным в таблице 4;
- выделение формальдегида соответствует нормам, установленным в таблице 3.

6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1 Отбор образцов – по ГОСТ 9620, ГОСТ 27678, ГОСТ 32155, ГОСТ 30255, [1] - [2], [6].

6.2 Длину и ширину фанеры SVEZA TOY 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 TOY 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 TOY определяют как разницу между наибольшей и наименьшей толщиной четырех измерений.

6.4 Косина листа фанеры SVEZA TOY

6.4.1 Косину листа фанеры SVEZA TOY измеряют по ГОСТ 30427. Косину измеряют угольником по ГОСТ 3749 и определяют измерением наибольшего отклонения кромок листа от поверхности угольника металлической линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью 1 мм.

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 TOY определяют измерением максимального зазора между кромкой листа и кромкой металлической линейки щупом по ГОСТ 8925 с погрешностью 0,2 мм.

6.6 Покоробленность.

6.6.1 Для фанеры березовой SVEZA TOY длиной 1500 мм, 1525 мм с использованием комбинаций сортности наружных слоев: В и ВВ, покоробленность определяют на горизонтальном столе, размером не менее длины и ширины листа фанеры.

Первоначально визуально оценивают форму покоробленности листа W или Р, разместив его на горизонтальном столе.

6.6.1.1 Фанеру березовую SVEZA TOY длиной 1500 мм, 1525 мм с использованием комбинаций сортности наружных слоев: В и ВВ, с формой покоробленности W необходимо плотно прижать и зафиксировать к горизонтальному столу 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.

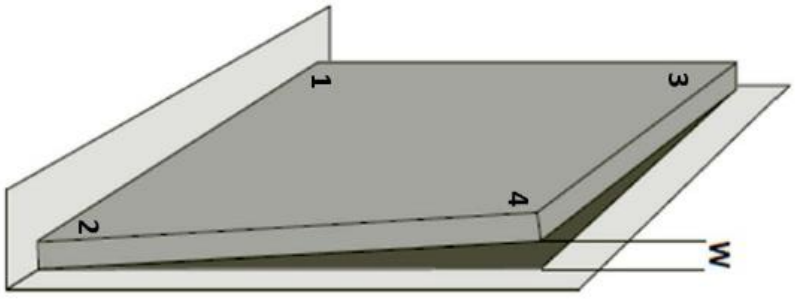

Рис.1

6.6.1.2 Фанеру березовую SVEZA TOY длиной 1500 мм, 1525 мм с использованием комбинаций сортности наружных слоев: В и ВВ, с формой покоробленности Р необходимо зафиксировать 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 2.

Рис.2

6.6.1.3 Допуски покоробленности по формам для фанеры березовой SVEZA TOY длиной 1500 мм, 1525 мм с использованием комбинаций сортности наружных слоев: B и BB указаны в таблице 6.

Т а б л и ц а 6

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

6.6.2 Для фанеры SVEZA TOY отличной от изложенных в пункте 6.6.1 - по ГОСТ 30427.

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

6.11 Предел прочности при растяжении перпендикулярно плоскости плиты - [6].

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 TOY транспортируют в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

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

7.2 Хранение фанеры SVEZA TOY

Фанеру SVEZA TOY 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 TOY требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения фанеры SVEZA TOY марки INT / ФК – 3 года, марки EXT / ФСФ – 5 лет со дня получения ее потребителем.

При использовании фанеры SVEZA TOY 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 TOY в воздух жилых помещений и общественных зданий не должно превышать требования [8], [9].

9.2 Требования [10] и [12] к изделиям изготовленным с использованием фанеры SVEZA TOY достигаются технологическим решениями и защитными покрытиями изготовителями данной продукции.

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

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

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

9.6 Значение удельной активности цезия-137 в фанере SVEZA TOY не должно превышать гигиенические нормативы, установленные в требованиях [11].

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

Нормы ограничения пороков древесины и дефектов обработки по ГОСТ 30427 для наружных слоев фанеры SVEZA TOY

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

Т а б л и ц а А.1

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	B (I)	BB (II)	CP (III)	C (IV)
1. Сучки булавочные	допускаются			
2. Сучки здоровые сросшиеся светлые и темные	допускаются диаметром до 15 мм с трещиной до 0,5 мм в количестве не более 5 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 мм	допускаются
3. Сучки частично сросшиеся	допускаются в числе п.4 настоящего приложения диаметром до 6 мм в количестве не более 3 шт./м2		допускаются в числе сросшихся сучков диаметром до 15 мм в количестве не более 10 шт./м^2	допускаются диаметром до 40 мм без ограничения количества
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./м2	допускаются в числе сросшихся сучков диаметром до 6 мм в количестве не более 6 шт./м2	допускаются диаметром до 6 мм без ограничения количества	допускаются диаметром до 40 мм без ограничения количества (допускается включение коры у сучка шириной до 5 мм)
5. Трещины сомкнутые	допускаются длиной до 200 мм в количестве не	допускаются длиной до 300 мм в количестве не	допускаются краевые и серединные	допускаются

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	В (I)	ВВ (II)	СР (III)	С (IV)
	более 5 шт./м ширины листа	более 5 шт./м ширины листа		
6. Трещины разошедшиеся, разошедшийся шов на реброклеенном шпоне	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	допускаются длиной до 800 мм шириной до 10 мм без ограничения количества
7. Отклонения в строении древесины (наклон волокон, свилеватость, завиток, глазки)	допускаются			
8. Пороки строения древесины (пророст сросшаяся светлая и темная)	допускается только светлая пророст, пророст темная - допускается в размере и количестве в числе несросшихся сучков	светлая пророст - допускается, темная пророст допускается в размере сросшихся сучков		
9. Пороки строения древесины (пророст открытая)	допускается в общем числе с нормами для несросшихся сучков			
10. Здоровое изменение окраски (ложное ядро)	не допускается	допускается до 25 % поверхности листа	допускается	допускается
11. Здоровое изменение окраски (пятнистость, прожилки, следы от прожилок)	Допускаются светлые не более 15 % площади поверхности листа	допускается		
12. Здоровое изменение окраски (групповые прожилки)	Допускаются светлые не более 15 % площади поверхности листа	допускается		

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	В (I)	ВВ (II)	СР (III)	С (IV)
13. Химические окраски; заболонные грибные окраски (синева, цветные заболонные пятна), изменение окраски при хранении древесины	допускается до 30 % поверхности листа	допускается		
14. Биологические повреждения (червоточина)	допускаются в общем числе с нормами по несросшимся сучкам			
15. Изменение окраски с частичным нарушением целостности древесины	не допускается			
16. Заделка сучков и отверстий вставками из древесины до прессования	не допускается	допускается вставками формы «бабочка» в количестве не более 8 шт./м2, цвет древесины и направление волокон должны соответствовать цвету древесины и направлению волокон наружного слоя	Допускается вставками формы «бабочка» с зазором 1 мм с одной стороны или по 0,5 мм с 2-х сторон	допускается вставками формы «бабочка»
17. Двойная вставка	не допускается	допускается в количестве не более 1 шт./м2	допускается	
18. Заделка трещин, разошедшихся вставками из шпона	не допускается			
19. Валики от накладок (следы от накладок)	не допускаются	допускаются шириной до 3 мм длинной до 200 мм в количестве не более 3 шт./лист	допускаются шириной до 5 мм длинной до 600 мм в количестве не более 5 шт./лист	допускаются
20. Нахлестка	не допускается	допускается длиной до 100 мм шириной до 2 мм в количестве не более 1	допускается длиной до 300 мм шириной до 2 мм в количестве не более 2	допускается

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	В (I)	ВВ (II)	СР (III)	С (IV)
		шт./м ширины листа	шт./м ширины листа	
21. Пятна производственного характера (следы от балок, полосы)	не допускаются	допускаются до 10 % поверхности листа	допускаются	
22. Просачивание клея	не допускается	допускается до 2 % поверхности листа	допускается до 5 % поверхности листа	допускается
23. Механические повреждения, наколы, запилы	допускаются в общем числе с нормами по несросшимся сучкам			
24. Царапины, рубчики, бугорки, вмятины, гребешки	не допускаются		допускаются высотой (глубиной) до 0,5 мм длиной до 120 мм шириной до 10 мм	допускаются
25. Покоробленность	в соответствии с п.6.6.1		в фанере толщиной до 6,5 мм не учитываются, толщиной свыше 6,5 мм допускается со стрелой изгиба не более 15 мм на 1 м длины диагонали листа фанеры	
26. Наличие клеевой нити	не допускается		допускается	
27. Пузыри, расслоение (в т.ч. при изгибе), закорина	не допускается			
28. Нешлифованные пятна (неоднородная шлифовка)	не допускается			допускаются до 50% поверхности листа
29. Сошлифовка наружных слоев	не допускаются		допускается до 1 % поверхности листа	допускается
30. Металлические включения	не допускаются		допускаются скобки из цветного металла	
31. Дефекты кромок вследствие обрезки, недостача шпона	не допускаются	допускаются шириной до 2 мм		допускаются шириной до 10 мм
32. Лущение не гладкое	не допускается	допускается до 5 % поверхности листа	допускается до 15 % поверхности листа	допускается

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	В (I)	ВВ (II)	СР (III)	С (IV)
33. Волнистость (для шлифованной фанеры), ворсистость, рябь	не допускается		допускается	
34. Шероховатость поверхности	параметр шероховатости Rm по ГОСТ 7016, мкм, не более 100			
35. Карман (без включения коры)	не допускается	допускается в общем числе с нормами п.12 настоящего приложения	допускается	
36. Частицы шпона вклеенные	не допускаются		допускаются длиной до 150 мм шириной до 30 мм в количестве не более 1 шт./лист	допускаются

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

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)

Термины и определения дефектов обработки наружных слоев фанеры SVEZA TOY

Термины и определения дефектов обработки наружных слоев фанеры SVEZA TOY 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, образованных в результате местного удаления древесины при лущении
Карман	Полость внутри древесины или между годичных слоев, заполненная камедями

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)

Обозначение сортов фанеры SVEZA TOY

Обозначение сортов фанеры SVEZA TOY приведено в таблице В.1

Т а б л и ц а В.1

Латинские буквы	Римские цифры	Надпись на этикетке в графе «сорт»
B/B	I/I	T B/B (I/I)
B/BB	I/II	T B/BB (I/II)
B/CP	I/III	T B/CP (I/III)
B/C	I/IV	T B/C (I/IV)
BB/BB	II/II	T BB/BB (II/II)
BB/CP	II/III	T BB/CP (II/III)
BB/C	II/IV	T BB/C (II/IV)
CP/CP	III/III	T CP/CP (III/III)
CP/C	III/IV	T CP/C (III/IV)
C/C	IV/IV	T C/C (IV/IV)

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] DIN EN 319:1993	Плиты древесностружечные (ДСП) и древесноволокнистые (ДВП). Определение прочности на растяжение перпендикулярно плоскости плиты
[7] ASTM D6007-02	Стандартный метод испытаний для определения концентрации формальдегида в воздухе из древесной продукции с использованием малой камеры
[8] ГН 2.1.6.3492-17	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе городских и сельских поселений
[9] ГН 2.1.6.2309-07	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест. Гигиенические нормативы
[10] ТР ТС 025/2012	Технический регламент Таможенного союза О безопасности мебельной продукции
[11]	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утвержденные решением комиссии таможенного союза от 28.05.2010 № 299
[12] ТР ТС 008/2011	О безопасности игрушек
[13] DIN EN 13986 (немецкое издание EN13986-2004+A1-2015)	Древесные плиты, применяемые в строительстве Характеристики, оценка соответствия и маркировки

УДК 674-415:006.354 МКС 79.060.10 ОКПД 2 16.21.12.119

Ключевые слова: стандарт организации, фанера SVEZA TOY 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:
Менеджер по интегрированной
системе менеджмента
ООО «СВЕЗА-Лес» _____ И.В. Лукичева