ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ ОБЛИЦОВАННЫЕ ПЛЕНКАМИ НА ОСНОВЕ ТЕРМОРЕАКТИВНЫХ ПОЛИМЕРОВ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТЕРМОРЕАКТИВ ПОЛИМЕРЛАР АСОСИДАГИ ПЛЁНКАЛАР БИЛАН ҚОПЛАНГАН ЁҒОЧ – ТОЛАЛИ ПЛИТАЛАР
ТЕХНИКАВИЙ ШАРТЛАР

Срок введения с «___»_____2018 г.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на плиты древесноволокнистые, ламинированные пленками на основе термореактивных полимеров (светопрочной бумаги, пропитанной мочевино-формальдегидными и меламиновыми смолами) (далее по тексту – плиты), изготовленные методом горячего прессования, предназначенные для изготовления мебели различного назначения, а также других товаров народного потребления.

Все требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации.

Структура условного обозначения плит:

X – X – X - X - X - X – X – X - X

- сокращенное наименование продукции
- марка древесноволокнистой плиты
- категория качества поверхности покрытия
- степень блеска покрытия
- вид печати покрытия
- индекс цвета и рисунка
- фактура поверхности покрытия
- размеры плиты (длина х ширина х толщина), mm
- обозначение настоящего стандарта

Пример записи продукции при заказе и (или) другой документации:

«Плиты ЛМДФ (ЛДВП), А, 1, 2, сплошной, 0619, гладкие полуглянцевые одноцветные 2050х1500х3 - Ts 03120740-002:2014»

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

2.1 В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие НД:

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76	Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12. 4.011-89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 17.4.3.05-86	Охрана природы. Почвы. Требования к сточным водам и их осадкам для орошения и удобрения
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 2718-74	Гетинакс электротехнический листовой. Технические условия
ГОСТ 2910-74	Текстолит электротехнический листовой. Технические условия
ГОСТ 3560-73	Лента стальная упаковочная. Технические условия
ГОСТ 4598-86	Плиты древесноволокнистые. Технические условия
ГОСТ 7625-86	Бумага этикеточная. Технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия.
ГОСТ 10637-78	Плиты древесностружечные. Метод определения удельного сопротивления выдергиванию гвоздей и шурупов.
ГОСТ 13646-68	Термометры стеклянные ртутные для точных измерений. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15867-79	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения прочности клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов
ГОСТ 19592-80	Плиты древесноволокнистые. Методы испытаний
ГОСТ 19720-74	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения стойкости лакокрасочных покрытий к воздействию переменных температур
ГОСТ 20799-88	Масла индустриальные. Технические условия
ГОСТ 23683-89	Парафины нефтяные твердые. Технические условия
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения
ГОСТ 26988-86	Плиты древесноволокнистые. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты
ГОСТ 27627-88	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения стойкости защитно-декоративных покрытий к пятнообразованию
ГОСТ 27680-88	Плиты древесностружечные и древесно-волокнистые. Методы контроля размеров и формы
ГОСТ 27736-88	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения ударной прочности защитно-декоративных покрытий
O’zDSt 1.17:1999	ГСС РУз. Порядок разработки, согласования, утверждения и регистрации технических описаний, образцов эталонов

Обозначение документа	Наименование документа
СанПиН №0120-01	Санитарные нормы допустимых уровней шума на рабочих местах
СанПиН № 0122-01	Санитарные нормы общей и локальной вибрации на рабочих местах
СанПиН № 0203-06	Санитарные нормы микроклимата производственных помещений
СанПиН № 0294-11	Гигиенические нормативы. Предельно-допустимые концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны
СанПиН № 0300-11	Санитарные правила и нормы организации сбора, инвентаризации, классификации, обезвреживания, хранения и утилизации промышленных отходов в условиях Узбекистана

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов на территории Узбекистана по соответствующему указателю стандартов, составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен) то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение в котором дана ссылка на него, применяется в части не затрагивающей эту ссылку

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Плиты древесноволокнистые, ламинированные пленками на основе светопрочной бумаги должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, образцам - эталонам по O’zDSt 1.17 и изготавливаться по технологической инструкции ТИ 031220740-002, утвержденным в установленном порядке.

3.2 Основные параметры и характеристики

3.2.1 Плиты по физико-механическим свойствам подразделяются на две группы качества – А и Б.

3.2.2 В зависимости от фактуры поверхности покрытия подразделяются на гладкие (Гл), рельефные (Р), по степени блеска - на полуглянцевые (ПГ), глянцевые (Г) и матовые (М).

3.2.3 По виду печати покрытия подразделяются на одноцветные (ОЦ) и с печатным рисунком (ПР). По исполнению поверхности - с односторонней (I) и двусторонней (II) облицовкой.

3.2.4 Индекс цвета и рисунка бумаги по каталогу декоративных бумаг, утвержденной в установленном порядке.

3.2.5 Геометрические размеры плит должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Параметр	Значение	Предельное отклонение
Длина, mm, в пределах	От 2050 до 2900	± 5
Ширина, mm, в пределах	От 1500 до 3500	± 5
Толщина, mm, в пределах	От 3,0 до 36,0	± 0,3

Примечание: По согласованию с потребителем допускается выпуск плит других размеров.

3.2.6 Отклонение от перпендикулярности кромок плит не должно быть более 2 mm на 1000 mm длины кромки.

3.2.6.1 Отклонение от прямолинейности кромок не должно быть более 1,5 mm на 1 m длины кромки.

3.2.7 По качеству поверхности покрытия плиты подразделяются на 1, 2 и 3 категории.

В пределах формата плиты допускаются дефекты, указанные в таблице 2.

Таблица 2

Виды дефектов	1-я категория	2-я категория	3-я категория
Углубления (выступы) на пласти облицованных плит	Не допускаются	Допускаются на 1 m^2 поверхности плиты не более двух углублений диаметром до 10 mm на одной пласти при отсутствии таких дефектов на другой пласти	Все дефекты, перечисленные для второй категории допускаются
Рассеянная белисина (полосатость) обусловленная дефектами шлифования ЛМДФ (ЛДВП)	Допускается незначительная, еле видимая на одной пласти	Допускается на обеих пластях плиты	Допускается на обеих пластях плиты
Полоса на плите, обусловленная дефектом печати декоративной пленки	Не допускается	Допускается полосой не более 5 mm на одной пласти плиты	Допускается полосой не более 5 mm на одной пласти плиты
Белесые пятна площадью 30-100 mm2 от недошлифовок на пласти ЛМДФ (ЛДВП)	Допускается на одной стороне пласти	Допускаются на обеих пластях плиты не более 8% от площади плиты	Допускаются на обеих пластях плиты не более 12% от площади плиты
Отслоение покрытия	Не допускается	Не допускается	Допускается незначительное отслоение
Вздутия ЛМДФ (ЛДВП), разрывы параллельно пласти плит	Не допускается	Не допускается	Допускается незначительное вздутие
Волнистость поверхности, обусловленная строением плиты	Не допускается	Допускается незначительная волнистость	Допускается незначительное волнистость
Темные небольшие пятна, обусловленные наличием капель смолы на изнаночной стороне пленки	Не допускается	Допускается неярко выраженные небольшие пятна по краю плит	Допускается неярко выраженные небольшие темные пятна

3.2.8 Степень блеска, фактура поверхности должны соответствовать каталогам образцов–эталонов, утвержденным в установленным порядке.

3.2.8.1 Требования к внешнему виду для пластей плит, предназначенных для невидимых поверхностей, не регламентируются.

По согласованию с потребителем плиты могут иметь поверхность разного вида покрытия на лицевой и оборотной пластях.

3.2.9 По физико–механическим показателям плиты должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма показателя для групп качества		Метод контроля
	А	Б	
1. Предел прочности при статическом изгибе, MPa, не менее, для толщин, mm: от 3,0 до 9,0 включ. свыше 10,0 до 18,0 включ. свыше 19,0 до 30,0 включ.	 23,0 20,7 19,3	 20,0 18,0 17,0	по п. 6.4 настоящего стандарта
2. Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласта плиты, MPa, не менее, для толщин, mm: от 3,0 до 9,0 включ. свыше 10,0 до 18,0 включ. свыше 19,0 до 30,0 включ.	 0,65 0,55 0,55	 0,40 0,35 0,30	по п. 6.5 настоящего стандарта
3. Удельное сопротивление выдергивания шурупов, N/mm, не менее: из пласти из кромки	 65 50	 55 45	по п. 6.6 настоящего стандарта
4. Удельное сопротивление при нормальном отрыве покрытия, MPa, не менее	0,80	0,75	по п. 6.7 настоящего стандарта
5. Стойкость покрытия к пятнообразованию факторы воздействия: - дистиллированная вода в течение 16 h - чай в течение 24 h - кофе в течение 24 h - ацетон в течение 10 min - этиловый спирт 96% в течение 10 min	Изменение внешнего вида не допускается		по п. 6.8 настоящего стандарта
6. Ударная прочность покрытий, оценка в баллах, не более	2		по п. 6.9 настоящего стандарта
7. Стойкость покрытия к повышенной температуры воздуха	Изменение внешнего вида не допускается		по п. 6.10 настоящего стандарта
8. Термическая стойкость покрытия при 180 0С	Изменение внешнего вида не допускается		по п.6.11 настоящего стандарта
9. Морозостойкость	Изменение внешнего вида не		по п.6.12 настоящего

Наименование показателя	Норма показателя для групп качества		Метод контроля
	А	Б	
	допускается		стандарта

3.3 Требования к сырью, материалам и покупным изделиям

3.3.1 Для производства плит применяют:

- плиты древесноволокнистые по ГОСТ 4598, марок А и Б класса эмиссии Е 1, Е 2;
- пленка, пропитанная мочевино-формальдегидными и меламиновыми смолами импортного производства по сертификату соответствия или по действующей нормативной документации.

Допускается по согласованию с потребителем применение других материалов, не перечисленных выше, в том числе импортного производства, изготовленных по другим нормативным документам, при условии соответствия качества готовой продукции нормам, установленным в настоящем стандарте.

3.3.2 Сырье и материалы, применяемые для изготовления плит, должны приниматься на производство при наличии сертификата соответствия или подвергаться входному контролю в аттестованной лаборатории по ГОСТ 24297.

3.4 Маркировка

3.4.1 Маркировку наносят на бумажный ярлык по ГОСТ 7625, на который типографическим способом нанесены следующие маркировочные реквизиты:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак, адрес и телефон;
- размеры плит;
- масса, kg;
- количество плит в пакете в штуках и m^2;
- условия хранения;
- дату изготовления (месяц, год);
- срок хранения (месяц, год);
- сведения о сертификации;
- штрих-код с указанием регистрационного номера (при необходимости);
- надпись «O’zbekistonda ishlab chiqarilgan» - для продукции реализуемой в Узбекистане;
- надпись «MadeinUzbekistan» для продукции, поставляемой на экспорт;
- обозначение настоящего стандарта.

3.4.2 Транспортная маркировка по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знака «Беречь от влаги», «Беречь от механических повреждений».

3.5 Упаковка

3.5.1 Плиты одной марки, цвета, рисунка, категории покрытия и одинаковых размеров должны быть упакованы в пакеты полиэтиленовой плёнки по ГОСТ 10354.

Число плит в пакете – по согласованию с потребителем.

3.5.2 Пакеты формируют на поддоне с применением верхней и нижней обложек. В качестве обложек используют низкосортные древесностружечные, древесноволокнистые плиты, фанеру либо иной материал, предохраняющий продукцию от механических и атмосферных воздействий.

3.5.3 Каждый пакет скрепляют поперечными обвязками из стальной упаковочной ленты шириной не менее 16 mm и толщиной не менее 0,5 mm по ГОСТ 3560. Количество обвязок должно быть не менее двух (при высоте пакета до 500 mm) и до шести (при высоте пакета более 500 mm).

По согласованию с потребителем допускается скреплять плиты другими видами обвязок при условии обеспечения сохранности продукции.

3.5.4 Допускается по согласованию с потребителем поставка плит без упаковки или в упаковке других видов.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

4.1 Плиты относятся к 4 классу малоопасных веществ в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.007.

4.2 При прессовании могут выделяться вредные вещества - пыль древесная и формальдегид. Предельно-допустимая концентрация в воздухе рабочей зоны пыли 6 mg/m3 и формальдегида 0,5 mg/m3 не должна превышать требования ГОСТ 12.1.005.

4.3 Производственные помещения должны быть оборудованы приточно - вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.003.

4.4 От используемого технологического оборудования в процессе работ, образующиеся вредные факторы: шум, вибрация, температура от агрегата, должны соответствовать гигиеническим нормам и правилам (СанПиН 0120, 0122 и 0203).

4.5 Предельно допустимая концентрация паров продукции в воздухе рабочей зоны определяется в соответствии с ГОСТ 12.1.005 и СанПиН 0294.

4.6 Производственные отходы и остатки продукции должны собираться и утилизироваться в соответствии с требованиями СанПиН 0300.

4.7 Все производственные и складские помещения должны быть оснащены необходимым оборудованием и средствами пожаротушения в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.004. Для тушения пламени необходимо применять сильную струю воды. Первичные средства пожаротушения: огнетушитель ОПХ -10 и пожарный инвентарь.

4.8 Лица занятые во вредных условиях труда и неблагоприятных факторах производства допускаются к работе после прохождения медицинских осмотров в соответствии приказа МЗ РУз за № 200 от 10.07.2012 года и инструктаж по технике безопасности.

4.9 Работающие в производстве плит должны быть обеспечены индивидуальными средствами в соответствии с требованиями ГОСТ 12. 4.011.

4.10 Требования по охране окружающий среды в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

4.11 Требования к сточным водам по ГОСТ 17.4.3.05.

5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1 Плиты принимают партиями. Партией считают количество продукции, однородного по своим качественным показателям, одинаковых размеров и оформленных одним документом о качестве, содержащем:

- порядковый номер документа;
- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак, адрес, телефон;
- наименование и условное обозначение продукции;
- номер партии;
- объем партии в штуках и m^2;
- дату изготовления (день, месяц, год);
- срок хранения (день, месяц, год);
- сведения о сертификации;
- обозначения настоящего стандарта.

5.2 Для подтверждения соответствия плит требованиям настоящего стандарта проводят приёмо-сдаточные, периодические и сертификационные испытания.

5.3 Приемо – сдаточные испытания

5.3.1 Приемо – сдаточные испытания проводятся в объеме и последовательности, указанном в таблице 4.

5.4 Периодические испытания

5.4.1 Периодические испытания проводят в объеме требований таблицы 4 не реже одного раза в год.

5.5 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов из той же партии. Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

5.6 При получении неудовлетворительных результатах повторных испытаний производство плит должно быть прекращено до принятия мер, обеспечивающих соблюдение требований настоящего стандарта.

Таблица 4

Наименование испытаний (проверки)	**Виды испытаний**		**Пункты**	
	Приемо-сдаточные	**Периодические**	**Технические требования**	**Пункты методов контроля**
Проверка внешнего вида, соответствия требованиям к маркировке и упаковки	+	+	3.2.2; 3.2.3; 3.2.4; 3.2.7; 3.2.8; 3.4; 3.5	По п. 6.2 и 6.13 наст. Ts
Проверка габаритных размеров	+	+	3.2.5	По п. 6.3 наст. Ts
Проверка перпендикулярности кромок	+	+	3.2.6	По п. 6.3 наст. Ts
Проверка предела прочности при статическом изгибе	-	+	таблица 3 поз.1	По п. 6.4 наст. Ts
Проверка прочности при растяжении перпендикулярно пласта плиты	-	+	таблица 3 поз.2	По п. 6.5 наст. Ts
Проверка удельного сопротивления выдергивания шурупов	-	+	таблица 3 поз.3	По п. 6.6 наст. Ts
Проверка удельного сопротивления при нормальном отрыве покрытия	-	+	таблица 3 поз.4	По п. 6.7 наст. Ts

Наименование испытаний (проверки)	Виды испытаний		Пункты	
	Приемо-сдаточные	Периодические	Технические требования	Пункты методов контроля
Проверка стойкости покрытия к пятнообразованию	-	+	таблица 3 поз.5	По п. 6.8 наст. Ts
Проверка ударной прочности покрытий	-	+	таблица 3 поз.6	По п. 6.9 наст. Ts
Проверка стойкости покрытия к повышенной температуры воздуха	-	+	таблица 3 поз.7	По п. 6.10 наст. Ts
Проверка термической стойкости покрытия	-	+	таблица 3 поз.8	По п. 6.11 наст. Ts
Проверка морозостойкость	-	+	таблица 3 поз.9	По п. 6.12 наст. Ts

5.7 Сертификационные испытания

5.7.1 Сертификационные испытания проводят в аккредитованной лаборатории по всем требованиям настоящего стандарта и НД НСС РУз.

6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1 Для контроля физико – механических показателей от каждой партии отбирают плиты в количестве:

- до 300 штук – одна плита.
- свыше 300 шт. – две плиты.

6.1.1 Из отобранных плит вырезают образцы в количестве, не менее указанных в таблице 5.

6.1.2 При вырезке образцов необходимо учитывать следующее:

- образцы для каждого вида испытаний должны отбираться из крайних и средних частей плит с расстоянием между образцами для определения одного и того же показателя не мене 50 mm;
- пласти и кромки образцов должны быть взаимно перпендикулярны, а кромки попарно параллельны;
- стороны образцов должны быть взаимно параллельны сторонам к детали.

Таблица 5

Вид испытания	Количество образцов
Определение предела прочности при изгибе	8
Определение предела прочности при растяжении	8
Определение удельного сопротивления выдергивания шурупов	4
Определение удельного сопротивления при нормальном отрыве покрытия	8
Определение стойкости покрытия к пятнообразованию	21
Определение ударной прочности покрытия	3
Определение стойкости покрытия к повышению температуры	

воздуха	3
Определение термической стойкости покрытия	3

6.1.3 Отклонение размеров образцов не должны превышать + 1mm.

6.1.4 Испытания образцов проводят не ранее, чем через 24 h после облицовки на линии.

6.2 Внешний вид плит, соответствие маркировки и упаковки, а также матовость и блеск контролируются визуально, без применения увеличительных приборов, сравнением с образцами – эталонами, утвержденными в установленном порядке, с помощью штангенциркуля по ГОСТ 166, линейной металлической по ГОСТ 427.

6.3 Проверка габаритных размеров и перпендикулярности кромок по ГОСТ 27680.

6.4 Предел прочности при статическом изгибе определяют по ГОСТ 19592.

6.5 Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласта плиты определяют по ГОСТ 26988.

6.6 Удельное сопротивление выдергивания шурупов определяют по ГОСТ 10637.

6.7 Определение удельного сопротивления нормальному отрыву покрытия производится ГОСТ 15867.

6.8 Проверку стойкости покрытия к пятнообразованию осуществляют по ГОСТ 27627 или по другой методике, утвержденной в установленном порядке.

6.9 Определение ударной прочности покрытия по ГОСТ 27736.

6.10 Определение стойкости покрытия к повышению температуры воздуха

6.10.1 Образцы плиты помещают в термошкаф при температуре (70+5) 0С на 24 h.

После испытания образцы выдерживают 24 h при (20+5) 0С и осматривают поверхность покрытия невооруженным глазом под углом (20-30)0 к плоскости поверхности с расстояния 250 mm, с целью обнаружения трещин на поверхности.

При отсутствии на поверхности покрытия трещин, образцы считают выдержавщими испытания.

6.11 Определение термической стойкости покрытия

6.11.1 Аппаратура и материалы

- стакан алюминиевый цилиндрический с плоским дном, внутренним диаметром (100+1,5) mm и толщиной дна (2,5+0,5) mm.

- термометр ртутный стеклянный лабораторный до 250 0С по ГОСТ 13646.

- пластины из гентинакса по ГОСТ 2718, текстолита по ГОСТ 2910 или другого термостойкого материала, размером (15х150х18) mm с отверстиями для электрокипятильника и термометра.

- воск или парафин нефтяной по ГОСТ 23683 или масло индустриальное по ГОСТ 20799.

6.11.2 Проведение испытаний

В алюминиевый стакан помещают около 400 g воска или парафина, или масла, закрывают пластиной, нагревают его на электроплите до 180 0С. Температуру контролируют ртутным термометром на расстоянии не менее 6 mm от дна стакана. При достижении температуры выше требуемой отключают электроплиту, стакан ставят на асбест и доводят температуру воска или парафина, или масла до необходимой с точностью ±10°С.

Стакан с разогретым воском или парафином, или маслом ставят на испытуемый образец. Через 20 min, в течение которых воск или парафин, или масло не нагреваются, стакан снимают.

Через 30 min после проведения испытания осматривают поверхность образца, отмечая наличие трещин (при помощи лупы), вздутий и потери блеска (невооруженным глазом).

Если изменений внешнего вида покрытия не произошло, результаты испытаний считаются положительными и распространяются на всю партию.

6.12 Определение морозостойкости по ГОСТ 19720.

6.13 Правильность маркировки и качество упаковки проверяется визуально.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Плиты должны транспортироваться всеми видами крытого транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2 Для перевозки крупногабаритных плит, транспортные средства должны быть оборудованы специальными поддонами с креплениями или штакетниками для обеспечения безопасности при перевозке груза.

7.3 Высота складирования плит в горизонтальном положении не выше борта автотранспорта и без превышения грузоподъемности транспортных средств.

7.4 Плиты хранятся в закрытых сухих помещениях на специальных поддонах на высоте 30-40 cm от пола и не менее 1 m от нагревательных приборов.

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем требований транспортирования, хранения и эксплуатации.

8.2 Гарантийный срок хранения плит – 12 месяцев со дня изготовления.

Библиографические данные

ОКП 553400 УДК 684
ОКС 79.060 Группа К 25

Ключевые слова: технические требования, требования безопасности, маркировка, упаковка, правила приемки, методы контроля, транспортирование, хранение.

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов страниц в документе	№ документа	Входящий № сопровод докум. и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	Новых	аннулированных					