



Мировой лидер в производстве
березовой фанеры

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ФАНЕРА SVEZA DRAWER БЕРЕЗОВАЯ Технические условия

СТО 52654419-004-2018

г. Санкт-Петербург
2018 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 «___» _____ 20___ г. № _____

3 СОГЛАСОВАН с Директором по продажам и маркетингу ООО «СВЕЗА-Лес» Р.А. Музыка «___» _____ 20___ г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

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 03.05.2018г.

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	7
6	Методы контроля	8
7	Транспортирование и хранение	9
8	Гарантии изготовителя	10
9	Требования безопасности и охрана окружающей среды	10
	Приложение А Нормы ограничения пороков древесины и дефектов обработки по ГОСТ 30427 для наружных слоев фанеры SVEZA DRAWER	11
	Приложение Б Термины и определения дефектов обработки наружных слоев фанеры SVEZA DRAWER	16
	Приложение В Обозначение сортов фанеры SVEZA DRAWER	17
	Библиография	18



СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ФАНЕРА SVEZA DRAWER БЕРЕЗОВАЯ Технические условия

BIRCH PLYWOOD SVEZA DRAWER Technical requirements

Дата введения – «_____» _____ 20____ г.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на фанеру SVEZA DRAWER березовую (далее – фанера SVEZA DRAWER), которая используется в качестве основного материала при изготовлении деталей ящиков, компонентов мебели или других самостоятельных продуктов имеющих форму ящиков и других изделий, предполагающих раскрой фанеры круглыми пилами или концевыми фрезами, а также механическую обработку пластей и кромок.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2140-81 Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения

ГОСТ 3749-77 Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 7016-2013 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8925-68 Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция

ГОСТ 9620-94 Древесина слоистая клееная. Отбор образцов и общие требования при испытании

ГОСТ 9621-72 Древесина слоистая клееная. Методы определения физических свойств

ГОСТ 9624-2009 Древесина слоистая клееная. Метод определения предела прочности при скалывании

ГОСТ 9625-2013 Древесина слоистая клееная. Метод определения предела прочности и модуля упругости при статическом изгибе

ГОСТ 11358-89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 15612-2013 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборки штучной продукции

ГОСТ 27678-2014 Плиты древесные и фанера. Перфораторный метод определения содержания формальдегида

ГОСТ 30255-2014 Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах

ГОСТ 30427-96 Фанера общего назначения. Общие правила классификации по внешнему виду

ГОСТ 32155-2013 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 Фанера SVEZA DRAWER по степени водостойкости клеевого соединения изготавливается марки INT / ФК - фанера водостойкая, склеенная карбамидоформальдегидными клеями, для внутреннего использования.

3.2 В зависимости от внешнего вида поверхности фанеру SVEZA DRAWER подразделяют на сорта: В, ВВ, СР (при обозначении латинскими буквами) и I, II, III (при обозначении римскими цифрами).

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

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

3.4 Размеры

3.4.1 Длина и ширина листов фанеры SVEZA DRAWER 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
1525	±4,0
2440, 2500	±4,0

П р и м е ч а н и я:

1. Допускается изготавливать фанеру SVEZA DRAWER других размеров и предельных отклонений по согласованию изготовителя с потребителем
2. Длина листа фанеры SVEZA DRAWER определяется вдоль направления волокон древесины наружных слоев

3.4.2 Толщина и слоистость фанеры SVEZA DRAWER 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	Слоистость, не менее
5,0	4,7	5,3	± 0,3	0,2	4
6,0	5,7	6,3			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

П р и м е ч а н и е - допускается изготавливать фанеру SVEZA DRAWER других толщин, слоистости и предельных отклонений по согласованию изготовителя с потребителем

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

Косина не должна превышать 2 мм на 1 м длины кромки 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 DRAWER 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 DRAWER березовой, марки INT / ФК, с сочетанием сортов шпона наружных слоев В/ВВ (I/II), классом эмиссии E1, шлифованной с двух сторон, длиной 1525 мм, шириной 1525 мм, толщиной 10 мм:

*Фанера SVEZA DRAWER березовая / Birch Plywood SVEZA DRAWER,
INT / ФК, DR В/ВВ (I/II), E1, S2S / Ш2, 1525 x 1525 x 10
СТО 52654419-004-2018*

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Характеристики

4.1.1 Для изготовления наружных и внутренних слоев фанеры SVEZA DRAWER 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 DRAWER 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 Фанера SVEZA DRAWER в зависимости от качества наружных слоев изготавливается в любых сочетаниях сортов, приведенных в п.3.2 настоящего стандарта.

4.2 Содержание формальдегида в фанере и выделение формальдегида из фанеры SVEZA DRAWER в воздух помещения должно соответствовать указанному в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

Класс эмиссии	Содержание формальдегида на 100 г абсолютно сухой массы фанеры, мг	Выделение формальдегида	
		Камерный метод, мг/м ³ воздуха	Газоаналитический метод, мг/м ² *ч
E1	До 8,0 включительно	До 0,124	До 3,5 включительно или менее 5,0 в течение 3 дней после изготовления

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

Т а б л и ц а 4

Наименование показателя	Толщина, мм	Значение физико-механических показателей
1 Влажность, %, не более	5,0 – 15,0	10
2 Предел прочности при скалывании по клеевому слою, МПа, не менее	5,0 – 15,0	1,0
3 Предел прочности при статическом изгибе: - вдоль волокон наружных слоев, МПа, не менее - поперек волокон наружных слоев, МПа, не менее	9,0 – 15,0	45 30
4 Модуль упругости при статическом изгибе: - вдоль волокон, МПа, не менее - поперек волокон, МПа, не менее	9,0 – 15,0	5000 3000
5. Предел прочности при растяжении перпендикулярно плоскости плиты, МПа, не менее	5,0 – 15,0	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 DRAWER со склада изготовителя 2. Испытания фанеры SVEZA DRAWER марки INT / ФК проводят после вымачивания образцов в течение 24 часов в воде при (20 ± 3) °С. 3. Процент разрушения по древесине определяют визуально 4. Испытания на скалывание по клеевому слою проводят в разных клеевых слоях по согласованию изготовителя с потребителем		

4.4 Учет фанеры SVEZA DRAWER производят в кубических метрах. Расчет объема одного листа производится без округления. Объем сформированных пакетов фанеры SVEZA DRAWER и объем партии – с точностью до 0,001 м³. Площадь листа фанеры SVEZA DRAWER учитывают с точностью до 0,01 м², площадь листов в партии – с точностью до 0,5 м².

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

- марка фанеры,
- сорт фанеры;
- изготовитель (номер или наименование);
- толщина и/или номер сортировщика.

Штамп на плась не наносится.

Штамп на торец наносят в углу продольного или поперечного торца.

Допускается на фанере SVEZA DRAWER толщиной от 5 до 9 мм нанести один штамп на (1-3) листа.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем:

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

4.6 Пакетирование фанеры SVEZA DRAWER

Фанера SVEZA DRAWER 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 DRAWER в пакеты другой высоты.

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

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

4.7 Упаковка и маркировка готовых пачек фанеры SVEZA DRAWER

4.7.1 Пачки фанеры SVEZA DRAWER 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.

4.7.2 Маркировка упакованных пачек фанеры SVEZA DRAWER 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 DRAWER / Фанера SVEZA DRAWER березовая;
- геометрические размеры, толщина фанеры и допуски по толщине (при необходимости);

- сорт фанеры в соответствии с Приложением В;
- марка фанеры (INT / ФК);
- механическая обработка поверхности фанеры;
- количество листов в пачке;
- смена;
- дата производства фанеры;
- класс эмиссии;
- номер заказа по специальным условиям (наносится по согласованию изготовителя с потребителем);
- нормативно-технический документ, по которому изготавливается фанера;
 - 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 DRAWER принимают партиями.

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

Партия должна быть оформлена одним документом, содержащим:

- торговая марка;
- наименование и адрес изготовителя;
- условное обозначение фанеры;
- объем партии;
- обозначение нормативного документа, которому соответствует фанера.

5.2 Проверку качества и размеров листов фанеры SVEZA DRAWER осуществляют выборочным контролем. При выборочном контроле листы фанеры SVEZA DRAWER 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 вы- борки	Приемоч- ное число	Объем вы- борки	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 DRAWER не реже одного раза в месяц.

5.4 Для контроля предела прочности при растяжении перпендикулярно плоскости плиты отбирают 1 лист из 1000 листов, но не менее 1 листа из заказа.

5.5 Для контроля содержания и/или выделения формальдегида отбирают один лист фанеры SVEZA DRAWER от любого объема выборки.

Показатель содержания формальдегида контролируют не реже одного раза в 15 суток.

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

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

- количество листов фанеры SVEZA DRAWER, 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 DRAWER не имеют пузырей, расслоения, закорины;

- физико-механические показатели соответствуют нормам, установленным в таблице 4;

- содержание и/или 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 DRAWER 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 DRAWER 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 DRAWER определяют, как разницу между наибольшей и наименьшей толщиной четырех измерений.

6.4 Косина листа фанеры SVEZA DRAWER

6.4.1 Косину листа фанеры SVEZA DRAWER измеряют по ГОСТ 30427. Косину измеряют угольником по ГОСТ 3749. Косину 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 DRAWER определяют измерением максимального зазора между кромкой листа и кромкой металлической линейки щупом по ГОСТ 8925 с погрешностью 0,2 мм.

6.6 Покоробленность проверяется путем накладывания линейки по ГОСТ 427 по диагонали листа фанеры SVEZA DRAWER, уложенного на ровную горизонтальную поверхность, и измерения максимальной стрелы прогиба щупом по ГОСТ 8925 с погрешностью 1 мм.

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, выделение формальдегида в окружающую среду – по ГОСТ 30255, ГОСТ 32155 и [1].

6.11 Предел прочности при растяжении перпендикулярно плоскости плиты – по [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 DRAWER транспортируют в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

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

7.2 Хранение фанеры SVEZA DRAWER

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

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

При использовании фанеры SVEZA DRAWER 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 DRAWER в воздух жилых помещений и общественных зданий не должно превышать требования [7], [8].

9.2 Требования [9] к изделиям, изготовленным с использованием фанеры SVEZA DRAWER достигаются технологическими решениями и защитными покрытиями изготовителями данной продукции.

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

9.4 К производству фанеры SVEZA DRAWER 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 DRAWER, 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 DRAWER не должно превышать гигиенические нормативы, установленные в требованиях [10].

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

9.8 Фанера SVEZA DRAWER имеет, как правило, длительный срок службы, и существует несколько способов её утилизации. Утилизация фанеры SVEZA DRAWER 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 DRAWER

Нормы ограничения пороков древесины и дефектов обработки по ГОСТ 30427 для наружных слоев фанеры SVEZA DRAWER приведены в таблице А.1

Т а б л и ц а А.1

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	В (I)	ВВ (II)	СР (III)
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
3. Сучки частично сросшиеся	допускаются размером и количеством по п.4 настоящего приложения	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 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 срединные
6. Трещины разошедшиеся, разошедшийся шов на ребросклеенном 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

Продолжение Приложения А

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	В (I)	ВВ (II)	СР (III)
7. Отклонения в строении древесины (наклон волокон, свилеватость, завиток, глазки)	допускаются		
8. Пороки строения древесины (прорость сросшаяся светлая и темная)	допускается только светлая прорость, прорость темная - допускается в размере и количестве в числе несросшихся сучков	светлая прорость - допускается, темная прорость допускается в размере сросшихся сучков	
9. Пороки строения древесины (прорость открытая)	допускается в общем числе с нормами для несросшихся сучков		
10. Здоровое изменение окраски (ложное ядро)	не допускается	допускается до 25 % поверхности листа	допускается до 75 % поверхности листа
11. Здоровое изменение окраски (пятнистость, прожилки, следы от прожилков)	допускаются светлые длиной до 175 мм шириной до 4 мм в количестве не более 3 шт./м ²	допускается длиной до 250 мм шириной до 10 мм в количестве не более 10 шт./м ²	допускается
12. Здоровое изменение окраски (групповые прожилки)	допускаются светлые размером не более 30x30 мм в количестве не более 1 шт./м ²	допускаются размером не более 60x40 мм в количестве не более 1 шт./м ²	допускается
13. Химические окраски; заболонные грибные окраски (синевы, цветные заболонные пятна), изменение окраски при хранении древесины	допускается до 30 % поверхности листа	допускается до 50 % поверхности листа (вместе с ложным ядром)	допускается до 75 % поверхности листа (вместе с ложным ядром)
14. Биологические повреждения (червоточина)	допускаются в общем числе с нормами по несросшимся сучкам		

Продолжение Приложения А

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	В (I)	ВВ (II)	СР (III)
15. Изменение окраски с частичным нарушением целостности древесины	не допускается		
16. Заделка сучков и отверстий вставками из древесины до прессования	не допускается	допускается только вставками формы «овал» в количестве не более 8 шт./м ² , цвет древесины и направление волокон должны соответствовать цвету древесины и направлению волокон наружного слоя	допускается только вставками формы «овал» с зазором 1 мм с одной стороны или по 0,5 мм с 2-х сторон
17. Двойная вставка	не допускается	допускается в количестве не более 1 шт./м ²	допускается
18. Заделка трещин, разошедшихся вставками из шпона	не допускается		
19. Валики от накладок (следы от накладок)	не допускаются	допускаются шириной до 3 мм в количестве не более 3 шт./лист	допускаются шириной до 5 мм в количестве не более 5 шт./лист
20. 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
21. Пятна производственного характера (следы от балок, полосы)	не допускаются	допускаются до 10 % поверхности листа	допускаются

Продолжение Приложения А

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	В (I)	ВВ (II)	СР (III)
22. Просачивание клея	не допускается	допускается до 2 % поверхности листа	допускается до 5 % поверхности листа
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
25. Покоробленность	в фанере толщиной до 6,5 мм не учитывается, толщиной свыше 6,5 мм допускается 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 допускаются		
28. Нешлифованные пятна (неоднородная шлифовка)	не допускаются		
29. Сошлифовка наружных слоев	не допускается		допускается до 1 % поверхности листа
30. Металлические включения	не допускаются		допускаются скобки из цветного металла
31. Дефекты кромок вследствие обрезки, недостача шпона	не допускаются	допускаются глубиной не более 2 мм	
32. Лущение не гладкое	не допускается	допускается до 5 % поверхности листа	допускается до 15 % поверхности листа
33. Волнистость (для шлифованной фанеры), ворсистость, рябь	не допускается		допускается
34. Шероховатость поверхности	параметр шероховатости R_m по ГОСТ 7016, мкм, не более 100		

Окончание Приложения А

ПОРОКИ ДРЕВЕСИНЫ И ДЕФЕКТЫ ОБРАБОТКИ	В (I)	ВВ (II)	СР (III)
35. Карман (без включения коры)	не допускается	допускается в размер групповых прожилок не более (60x40 мм) в количестве не более 1 шт./м ²	допускается
36. Частицы шпона вклеенные	не допускаются		допускаются длиной до 150 мм шириной до 30 мм в количестве не более 1 шт./лист

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

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)

Термины и определения дефектов обработки наружных слоев фанеры
SVEZA DRAWER

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

Т а б л и ц а Б.1

Наименование дефектов обработки	Определение
Частицы шпона клеенные	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)

Обозначение сортов фанеры SVEZA DRAWER

Обозначение сортов фанеры SVEZA DRAWER приведено в таблице В.1

Т а б л и ц а В.1

Латинские буквы	Римские цифры	Надпись на этикетке в графе «сорт»
В/В	I/I	DR В/В (I/I)
В/ВВ	I/II	DR В/ВВ (I/II)
ВВ/ВВ	II/II	DR ВВ/ВВ (II/II)
В/СР	I/III	DR В/СР (I/III)
ВВ/СР	II/III	DR ВВ/СР (II/III)
СР/СР	III/III	DR СР/СР (III/III)

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] ГН 2.1.6.3492-17 Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе городских и сельских поселений
- [8] ГН 2.1.6.2309-07 Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест. Гигиенические нормативы
- [9] ТР ТС 025/2012 Технический регламент Таможенного союза «О безопасности мебельной продукции»
- [10] Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утвержденные решением комиссии таможенного союза от 28.05.2010 № 299

УДК 674-415:006.354

МКС 79.060.10

ОКПД 2 16.21.12.119

Ключевые слова: стандарт организации, фанера SVEZA DRAWER 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
НАО «СВЕЗА Кострома»

_____ Л.Л. Аккуратова