

536170

Утверждаю

Индивидуальный предприниматель

_____ А.В. Гудков

М.П.

«_____» _____ 2016

**ДЕТАЛИ ПРОФИЛЬНЫЕ ИЗ ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ
«FINITURA DEKOR»**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 5361-001-0107689219-2016

(вводятся впервые)

**г. ВОЛОГДА
2016**

Настоящие технические условия распространяются на детали профильные из древесных материалов «Finitura dekor»: плинтусы и панели стеновые (далее по тексту детали профильные), предназначенные для отделки полов и стен внутри помещений.

Детали профильные представляют собой:

- фанеру хвойных пород марки ФСФ, облицованную шпоном, без отделочного покрытия ;
- фанеру хвойных пород марки ФСФ, облицованную шпоном, с лакокрасочным покрытием;
- плиту древесно-волокнистую средней плотности (МДФ), облицованную шпоном, без отделочного покрытия;
- плиту древесно-волокнистую средней плотности (МДФ), облицованную шпоном, с лакокрасочным покрытием;
- плиту древесно-волокнистую средней плотности (МДФ) с отделкой лакокрасочными материалами.

Эксплуатационная надежность и долговечность деталей профильных обеспечиваются выбором соответствующих защитно-декоративных материалов.

Номинальные размеры поперечного сечения деталей и их материалы приведены в приложениях А, Б, В.

Ссылочные нормативные документы приведены в приложении Г.

Условное обозначение изделия должно состоять из наименования детали, размера поперечного сечения в мм, длины детали в мм, обозначения материала, обозначения настоящих технических условий.

Пример условного обозначения плинтуса «Finitura dekor» шириной 70мм, толщиной 15мм, длиной 2440 мм из фанеры общего назначения с наружными слоями из шпона хвойных пород марки ФСФ:

Плинтус «Finitura dekor» 70x15-2440-ФСФ-ТУ 5361-001-0107689219-2016.

Пример условного обозначения панели стеновой «Finitura dekor» шириной 85мм, толщиной 16мм, длиной 2800мм из плиты древесно-волокнистой средней плотности (МДФ):

Панель стеновая «Finitura dekor» 85x16-2800-МДФ-ТУ5361-001-0107689219-2016.

					ТУ 5361-001-0107689219-2016			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.		Крылов А.В.			Детали профильные из древесных материалов «Finitura dekor»	Лит.	Лист	Листов
Провер.		Смирнова О.А.					2	23
Реценз.						ИП Гудков А.В.		
Н. Контр.								
Утверд.		Гудков А.В.						

1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики.

1.1.1 Детали профильные должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и выпускаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке. Детали профильные, выпускаемые по индивидуальному заказу, должны соответствовать требованиям рабочих чертежей, согласованных с заказчиком, или требованиям контракта.

1.1.2 Детали профильные «Finitura dekor» (плинтус и панель стеновая) в зависимости от видов профиля, номинальных размеров поперечного сечения и материалов выпускают следующих марок:

- плинтус «Finitura dekor» 70x15 из фанеры общего назначения с наружными слоями из шпона хвойных пород марки ФСФ (рисунок А.1);

- плинтус «Finitura dekor» 83x19 из фанеры общего назначения с наружными слоями из шпона хвойных пород марки ФСФ (рисунок А.2);

- плинтус «Finitura dekor» 100x15 из фанеры общего назначения с наружными слоями из шпона хвойных пород марки ФСФ (рисунок А.3);

- плинтус «Finitura dekor» 120x15 из фанеры общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород марки ФСФ (рисунок А.4);

- плинтус «Finitura dekor» 70x16 из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.1);

- плинтус «Finitura dekor» 80x16 из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.2);

- плинтус «Finitura dekor» 100x16 из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.3);

- плинтус «Finitura dekor» 120x16 из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.4);

- плинтус «Finitura dekor» 70x16 (вставка) из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.5);

- плинтус «Finitura dekor» 80x16 (вставка) из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.6);

- плинтус «Finitura dekor» 100x16 (вставка) из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.7);

- плинтус «Finitura dekor» 120x16 (вставка) из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.8);

- плинтус «Finitura dekor» 100x16 (фаска) из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.9);

- плинтус «Finitura dekor» 100x16 (фаска, вставка) из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.10);

- плинтус «Finitura dekor» 100x16 (3 фаски, вставка) из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.11);

- плинтус «Finitura dekor» 100x16 (вставка, R3, внутренний) из плиты древесно-волоконистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.12);

					ТУ 5361-001-01076892 19-2016	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		3

- плинтус «Finitura dekor» 100x16 (вставка, R3, наружный) из плиты древесно-волокнистой средней плотности (МДФ) (рисунок Б.13);
- панель стеновая «Finitura dekor» 85x16 из плиты древесно-волокнистой средней плотности (МДФ) (рисунок В.1);
- панель стеновая «Finitura dekor» 85x10 из плиты древесно-волокнистой средней плотности (МДФ) (рисунок В.2);
- панель стеновая «Finitura dekor» 105x16 из плиты древесно-волокнистой средней плотности (МДФ) (рисунок В.3);
- панель стеновая «Finitura dekor» 105x10 из плиты древесно-волокнистой средней плотности (МДФ) (рисунок В.4);
- панель стеновая «Finitura dekor» 125x10 из плиты древесно-волокнистой средней плотности (МДФ) (рисунок В.5);
- панель стеновая «Finitura dekor» 125x16 из плиты древесно-волокнистой средней плотности (МДФ) (рисунок В.6);
- панель стеновая «Finitura dekor» 195x10, 2 фаски 3x3 из плиты древесно-волокнистой средней плотности (МДФ) (рисунок В.7);
- панель стеновая «Finitura dekor» 195x10 из плиты древесно-волокнистой средней плотности (МДФ) (рисунок В.8);
- панель стеновая «Finitura dekor» 195x10, 2 фаски 2x2 из плиты древесно-волокнистой средней плотности (МДФ) (рисунок В.9);

1.1.3 Номинальные размеры поперечного сечения деталей профильных должны соответствовать указанным в приложениях А,Б,В.

1.1.4 Длины деталей профильных устанавливаются по спецификации по согласованию изготовителя с потребителем.

1.1.5 Предельные отклонения от номинальных размеров деталей профильных не должны быть более, мм:

по ширине	плинтуса	$\pm 0,5$
по ширине	панели	$\pm 0,5$
по толщине		$\pm 0,5$
по длине		± 10
по высоте	паза	$+ 0,5$
по остальным	размерам сечений	$\pm 0,5$

1.1.6 Отклонение от плоскостности считается допустимым, если оно устраняется легким прижатием к ровной поверхности.

1.1.7 Отклонение от прямолинейности кромки детали по длине на 1м длины не должно быть более 1мм.

1.1.8 Отклонение от перпендикулярности сторон деталей не должно быть более 0,2мм на участке длиной 100мм.

1.1.9 При изготовлении деталей профильных по индивидуальному заказу допускаемые отклонения должны соответствовать требованиям рабочих чертежей.

1.1.10 Плинтусы «Finitura dekor» выпускают с различными видами отделочных покрытий и облицовки лицевых поверхностей:

- из плиты древесноволокнистой средней плотности (МДФ), облицованной шпоном, без отделки;

- из плиты древесно-волокнутой средней плотности(МДФ), облицованной шпоном, с защитно-декоративным покрытием, выполненным лаками и красками;

-из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ) с защитным или защитно-декоративным покрытиями, выполненными грунтовками, лаками, красками;

- из фанеры с наружными слоями из шпона хвойных пород марки ФСФ класс эмиссии формальдегида E1, облицованной шпоном, без отделки;

-из фанеры с наружными слоями из шпона хвойных пород марки ФСФ класс эмиссии формальдегида E1, облицованной шпоном, с защитно-декоративным покрытием, выполненным лаками и красками;

1.1.11 По согласованию с потребителем плинтусы «Finitura dekor» могут выпускаться с декоративными вставками из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной шпоном, без отделки, облицованной шпоном с отделкой лаками, красками и необлицованной с лакокрасочным покрытием. Внешний вид декоративных вставок должен соответствовать образцу, утвержденному в установленном порядке.

1.1.12 Панели стеновые «Finitura dekor» выпускают с различными видами отделочных покрытий и облицовки лицевых поверхностей:

- из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной шпоном, без отделки;

- из плиты древесно-волокнутой средней плотности(МДФ), облицованной шпоном, с защитно-декоративным покрытием, выполненным лаками и красками;

-из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ) с защитно-декоративным покрытием, выполненным лаками, красками.

1.1.13 Вид и цвет отделочного покрытия должен соответствовать контрольным образцам, утвержденным в установленном порядке.

1.1.14 Лакокрасочное покрытие деталей профильных может быть прозрачное и непрозрачное различной цветовой гаммы. По степени блеска- матовое.

1.1.15 Качество лакокрасочных покрытий деталей профильных должно быть не ниже 1 класса по ГОСТ 24404. В законченном покрытии не допускаются посторонние включения, просвечивание основы, пропуски покрытия, царапины, вмятины, пятна, пузыри(в том числе проколы), потеки, поднятие ворса, риски, штрихи, шагрень, неравномерность матовости, разнооттеночность.

1.1.16 Лакокрасочные покрытия деталей профильных должны иметь прочное сцепление (адгезию) с основой не ниже 2-го балла по ГОСТ 15140.

1.1.17 На поверхности деталей профильных, облицованных шпоном, не допускаются пороки древесины и дефекты обработки по ГОСТ 2140: сучки, заболонные грибные окраски, грибные ядровые пятна и полосы, побурение,

					ТУ 5361-001-01076892 19-2016	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		5

химические окраски, червоточины, трещины, ложное ядро, кармашки, внутренняя заболонь, пятнистость, прорость, вмятины, царапины, вырыв волокон, ворсистость, рябь. Допускаются структурные и анатомические неровности древесины.

1.1.18 Прочность клеевых соединений на неравномерный отрыв облицовочных материалов должна быть не менее 1,5 кН/м.

1.1.19 Декоративные элементы должны быть плотно и неподвижно закреплены на детали.

1.2 Требования к сырью и материалам

1.2.1 Для изготовления деталей профильных применяются фанера с наружными слоями из шпона хвойных пород марки ФСФ класс эмиссии формальдегида E1 не ниже сорта II/III ГОСТ 3916.2, плита древесноволокнистая средней плотности (МДФ) класс эмиссии формальдегида E1 ТУ 5536-003-50113531-2005, ТУ 5536-001-65501405-2013 или другой нормативной документации изготовителя.

1.2.2 Для облицовки деталей профильных применяется шпон строганный ГОСТ 2977, шпон реконструированный порода «Абачи» торговая марки «Zangheri» Италия.

1.2.3 Для приклеивания шпона к плите или фанере применяется клей-расплав «Эргомелт» ТУ 2242-019-36449201-2014.

1.2.4 В качестве лакокрасочных покрытий применяются: краски алкидные кислотного отверждения серия 2150 изготовитель «Акзо Нобель Индастриал Коатингс АБ» Швеция, двухкомпонентная грунтовочная краска на основе растворителей Care Prime DF, двухкомпонентный лак на основе растворителей Speedo Clear Dc DM изготовитель «Шервин-Вильямс Свиден Коатингс КБ»Швеция.

1.2.5 На применяемые полимерные материалы должны быть протоколы санитарно-гигиенических исследований, на древесные и древесно-содержащие материалы протоколы радиологических исследований (или другие документы), подтверждающие соответствие «Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к продукции(товарам), подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)» утв.28.05.2010г. №299 Решением Комиссии Таможенного союза.

1.2.6 На лакокрасочные материалы должны быть Свидетельства о государственной регистрации согласно Решения Комиссии Таможенного утв.28.05.2010 №299.

1.2.7 В производстве деталей профильных должны использоваться материалы, предназначенные для их изготовления, безопасность которых подтверждается в установленном порядке сертификатом соответствия, декларацией о соответствии, и(или) протоколом испытаний.

					ТУ 5361-001-0107689219-2016	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		6

1.3 Маркировка и упаковка

1.3.1 Каждая пачка деталей профильных должна иметь ярлык, содержащий реквизиты:

- наименование страны-изготовителя
- наименование предприятия –изготовителя
- адрес предприятия-изготовителя
- наименование продукции
- условное обозначение продукции
- цвет покрытия или облицовки
- количество деталей в пачке, шт
- дата изготовления (месяц, год)
- № заказа
- наименование заказчика

При отгрузке на экспорт продукция маркируется согласно требований контракта.

1.3.2 Транспортная маркировка согласно ГОСТ 14192.

1.3.3 Детали профильные упаковываются в пачки не более 6 штук. Каждая пачка упаковывается в полиэтиленовую пленку ГОСТ 10354.

1.3.4 Упаковка деталей профильных должна обеспечить их сохранность при погрузке-разгрузке, транспортировании и хранении .

1.4 Комплектность

1.4.1 К продукции должна прилагаться инструкция по монтажу и применению .

					ТУ 5361-001-01076892 19-2016	Лист
						7
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

2 Требования безопасности

2.1 Продукция не должна оказывать вредного влияния на здоровье, имущество граждан, среду обитания человека и окружающую среду.

2.2 Миграция летучих химических веществ в окружающий воздух не должна превышать предельно допустимые уровни установленные «Едиными санитарно-эпидемиологическими и гигиеническими требованиями к продукции (товарам), подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)» утв.28.05.2010г. №299 Решением комиссии Таможенного Союза.

2.3 Удельная активность цезия-137 не должна превышать 300 Бк/кг согласно «Единых санитарно-эпидемиологических и гигиенических требований к продукции (товарам), подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)» утв.28.05.2010г. №299 Решением комиссии Таможенного Союза.

2.4 Охрана окружающей среды по ГОСТ 17.2.3.01.

2.5 Требования пожарной безопасности должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004.

					ТУ 5361-001-01076892 19-2016	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		8

3 Правила приемки

3.1 Приемка деталей профильных осуществляется партиями. Партией считают число деталей одного вида, сечения, вида отделки, оформленное одним товаросопроводительным документом. Объем партии устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

3.2 Качество деталей профильных подтверждают:

- входным контролем сырья, материалов
- операционным производственным контролем
- приемочным контролем
- периодическими испытаниями

3.3. Порядок проведения входного и операционного контроля согласно технологической документации.

3.4 Для проверки деталей профильных на соответствие требованиям настоящих технических условий контролируют параметры, указанные в таблице 1

Таблица 1

Контролируемый параметр	Приемосдаточные испытания	Периодические испытания	Номер пункта технических требований	Номер пункта методов контроля
Внешний вид	+	-	1.1.2, 1.1.10, 1.1.11, 1.1.12, 1.1.13, 1.1.14, 1.1.17,	4.6
Качество лакокрасочного покрытия	+	-	1.1.15	4.7
Размеры и предельные отклонения от номинальных размеров	+	-	1.1.3, 1.1.4, 1.1.5, 1.1.9	4.1
Отклонения формы	+	-	1.1.6, 1.1.7, 1.1.8	4.2, 4.3
Требования к креплению декоративных элементов	+	-	1.1.19	4.6
Адгезия лакокрасочных покрытий	-	+	1.1.16	4.7
Прочность клеевых соединений на неравномерный отрыв облицовочных материалов	-	+	1.1.18	4.8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 5361-001-01076892 19-2016

Лист

9

Маркировка	+	+	1.3.1, 1.3.2	4.6
Упаковка	+	-	1.3.3, 1.3.4	4.6
Комплектность	+	-	1.4	4.6
Уровни летучих химических веществ, выделяющихся в воздух помещений; содержание цезия-137	-	+	2.2, 2.3	4.9

3.4 При приемо-сдаточных испытаниях контролируют:

внешний вид, размеры, предельные отклонения от номинальных размеров, отклонения формы, качество лакокрасочного покрытия, крепление декоративных элементов, маркировку, упаковку,

Для проверки применяют выборочный одноступенчатый контроль по ГОСТ 23616. Объем выборки определяют в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2

Объем партии, шт	Объем выборки, шт	Приемочное число	Браковочное число
до 50	8	0	1
От 51 до 90	8	1	2
От 91 до 280	13	1	2
От 281 до 500	20	2	3
От 501 до 1200	32	2	3
От 1200 до 3200	50	3	4

Приемочный контроль осуществляют в следующем порядке:

- из партии деталей производят выборку методом случайного отбора по ГОСТ 18321;

- проверяют каждую деталь в выборке на соответствие требованиям настоящих технических условий и определяют число деталей с недопустимыми дефектами;

- партию принимают, если число дефектных изделий в выборке меньше или равно приемочному числу. Партию не принимают, если число дефектных изделий в выборке равно или больше браковочного числа.

3.5 Периодичность и количество образцов для проведения периодических испытаний указаны в таблице 3.

Форма и размеры образцов по ГОСТ 15140, ГОСТ 15867.

Таблица 3

Наименования показателя	Периодичность испытания	Количество отобранных образцов, шт
Адгезия лакокрасочных покрытий	Не реже одного раза в квартал	2 (каждого вида)
Прочность клеевых соединений на неравномерный отрыв облицовочных материалов (шпона)	Не реже одного раза в квартал	5

3.6 Если при испытании образцов на адгезию лакокрасочных покрытий и прочность клеевых соединений на неравномерный отрыв облицовочных материалов хотя бы один образец не соответствует установленным требованиям, то проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов. При неудовлетворительном результате повторных испытаний производство изделий приостанавливают до устранения причины брака.

3.7 Санитарно-гигиеническую оценку проводят в соответствии с «Едиными санитарно-эпидемиологическим и гигиеническими требованиями к продукции(товарам), подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)» утв.28.05.2010г. Решением Комиссии таможенного союза №299 в лабораториях аккредитованных в национальных системах аккредитации государств-членов, и внесенных в Единый реестр органов по сертификации и испытательных лабораторий(центров) Таможенного союза. (в редакции Решения Коллегии Евразийской экономической комиссии от 10.11.2015 №149). По результатам определения уровней летучих химических веществ, выделяющихся в воздушную среду , оформляют протоколы испытаний и (или) иной документ, предусмотренный органами санитарно-эпидемиологического надзора и благополучия населения.

4 Методы контроля

4.1 Размеры проверяют металлическими линейками по ГОСТ 427, Металлическими рулетками по ГОСТ 7502, штангенциркулями по ГОСТ 166.

Ширину и толщину измеряют по торцам и посередине длины деталей.

4.2 Отклонение от перпендикулярности, прямолинейности сторон измеряют поверочными угольниками по ГОСТ 3749, поверочными линейками по ГОСТ 8026 и щупами ГОСТ 8925 измерением максимальной величины зазора.

4.3 Отклонение от плоскостности проверяют легким прижатием детали к эталонной поверхности. Отклонение от плоскостности считается допустимым, если оно устраняется легким прижатием к ровной поверхности

4.4 Качество сырья и материалов контролируется при входном контроле с оценкой соответствия их показателей требованиям соответствующих нормативных или технических документов.

4.5 Качество поверхности деталей перед отделкой или облицовыванием определяют при операционном контроле.

4.6 Внешний вид, крепление декоративных элементов, маркировку, упаковку, комплектность оценивают визуально. Вид отделочного покрытия оценивают по контрольным образцам, утвержденным в установленном порядке, цвет покрытия-по образцам, согласованным с заказчиком.

4.7 Качество лакокрасочных покрытий оценивают по ГОСТ 24404, адгезию лакокрасочных покрытий - по ГОСТ 15140 методом решетчатых надрезов.

4.8 Прочность клеевых соединений на неравномерный отрыв облицовочных материалов контролируют по ГОСТ 15867.

4.9 Миграцию летучих химических веществ, выделяющихся в окружающий воздух, содержание цезия-137 определяют по действующим национальным документам (методикам) национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

					ТУ 5361-001-01076892 19-2016	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		12

5 Транспортирование и хранение

5.1 Детали профильные транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.2 Транспортирование и хранение деталей профильных, отправляемого в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должны выполняться по ГОСТ 15846.

5.3 Детали профильные должны храниться рассортированными по маркам и видам отделки.

5.4 Детали профильные должны храниться в крытых помещениях при температуре не ниже +2°C и относительной влажности воздуха от 45 до 70%.

5.4 Хранение деталей профильных осуществляется в вертикальном положении в специальных ячейках, предотвращающих падение.

5.5 При погрузке, транспортировании, разгрузке и хранении деталей профильных должна быть обеспечена их защита от механических повреждений, загрязнений, атмосферных осадков и прямого попадания солнечных лучей.

5.6 Сбрасывание деталей профильных при погрузке и выгрузке не допускается.

					ТУ 5361-001-01076892 19-2016	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		13

6 Гарантии изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие деталей профильных требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения. Гарантийный срок – 1 год.

6.2 Выполнение требований к транспортированию, хранению и монтажу обеспечивается заказчиком.

6.3 На продукцию при транспортировании, складировании, хранении которой заказчиком нарушены требования настоящих технических условий, гарантии изготовителя не распространяются.

					ТУ 5361-001-01076892 19-2016	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		14

Приложение А
(обязательное)

Плинтус «Finitura dekor» из фанеры с наружными слоями из шпона хвойных пород марки ФСФ (номинальные размеры сечения деталей)

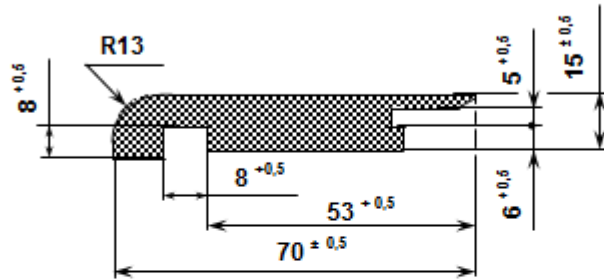


Рисунок А.1

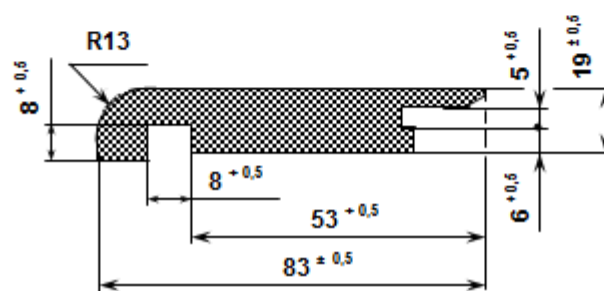


Рисунок А.2

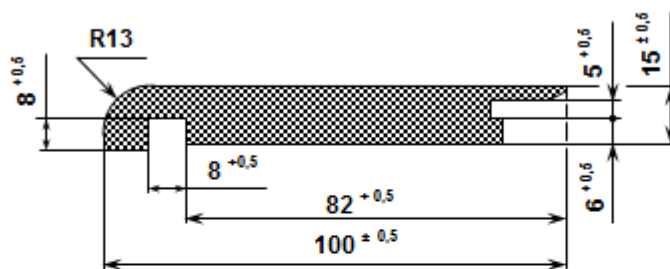


Рисунок А.3

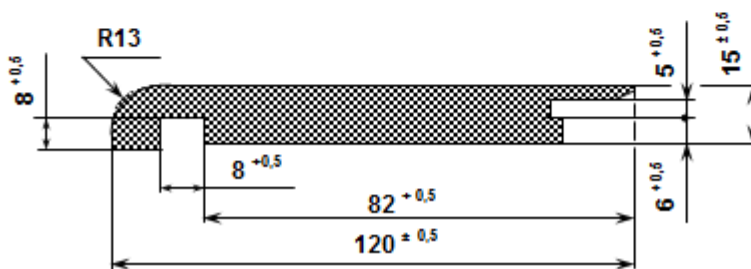


Рисунок А.4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5361-001-01076892 19-2016

Лист

15

Приложение Б
(обязательное)

Плинтус «Finitura dekor» из плиты древесно-волоконистой средней плотности МДФ (номинальные размеры сечения деталей)

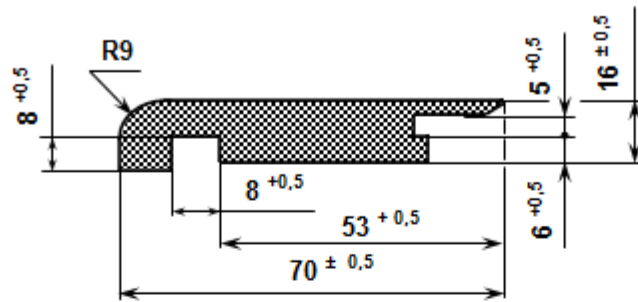


Рисунок Б.1

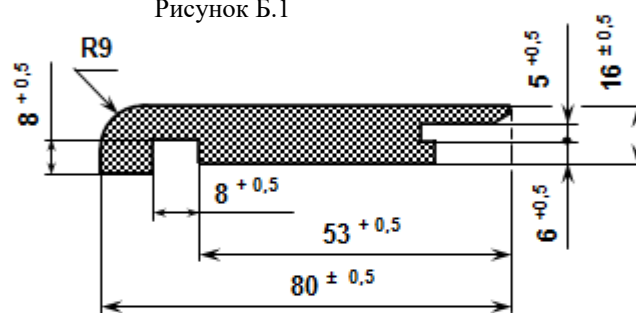


Рисунок Б.2

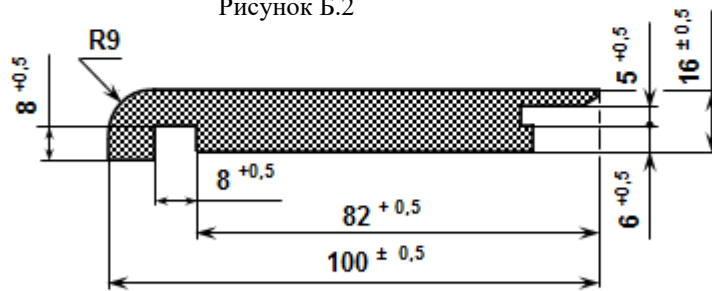


Рисунок Б.3

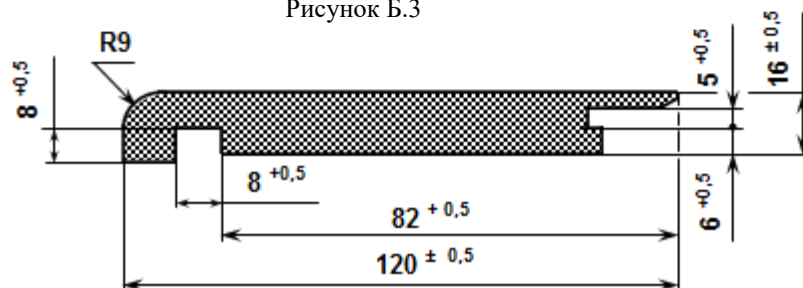


Рисунок Б.4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5361-001-01076892 19-2016

Лист

16

Приложение Б
(обязательное)

Плинтус «Finitura dekor» из плиты древесно-волоконистой средней плотности
МДФ (номинальные размеры сечения деталей)

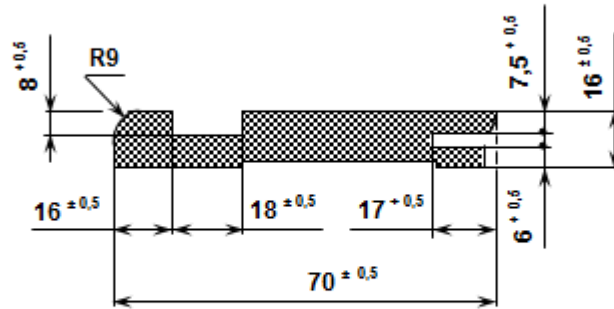


Рисунок Б.5

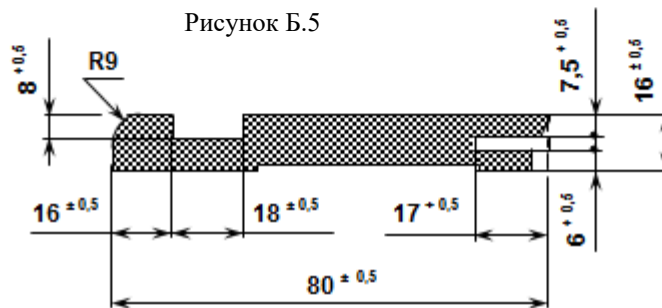


Рисунок Б.6

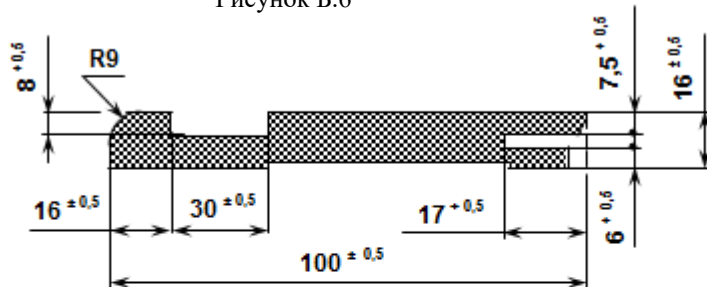


Рисунок Б.7

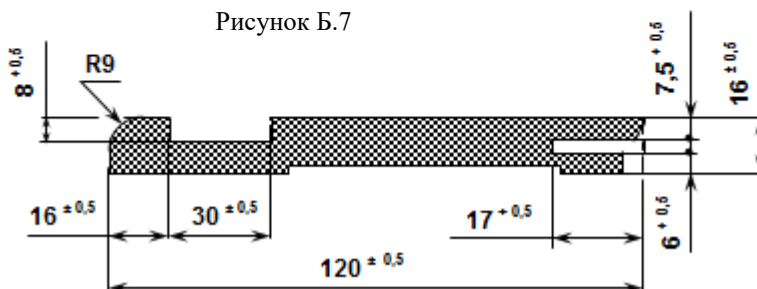


Рисунок Б.8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5361-001-01076892 19-2016

Лист

17

Приложение Б
(обязательное)

Плинтус «Finitura dekor» из плиты древесно-волоконистой средней плотности МДФ (номинальные размеры сечения деталей)

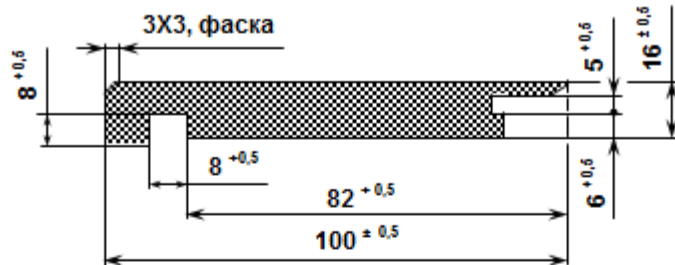


Рисунок Б.9

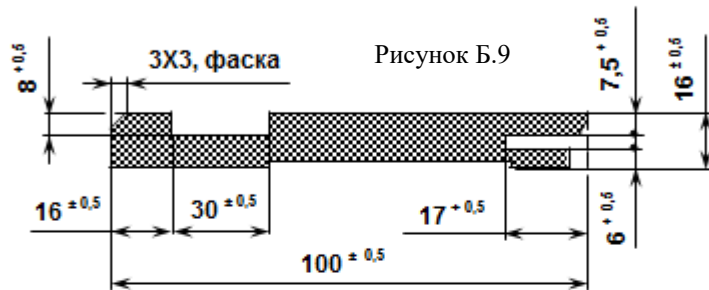


Рисунок Б.10

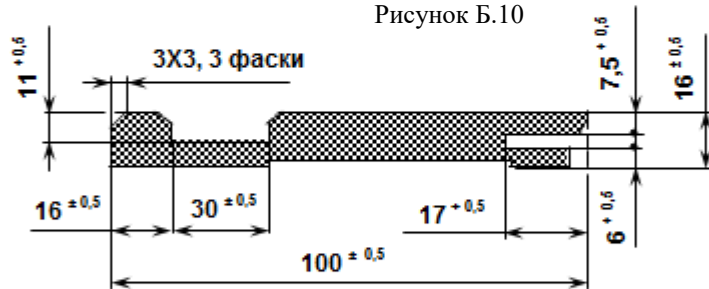


Рисунок Б.11

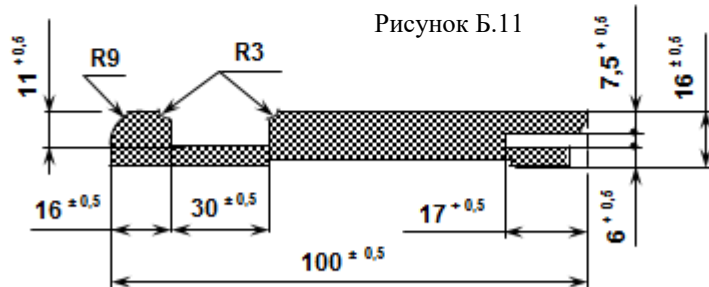


Рисунок Б.12

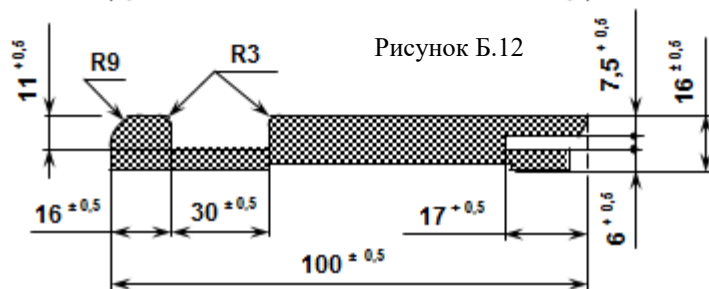


Рисунок Б.13

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5361-001-01076892 19-2016

Лист

18

Приложение В
(обязательное)

Панель стеновая «Finitura deko» из плиты древесно-волокнутой средней плотности МДФ (номинальные размеры сечения деталей)

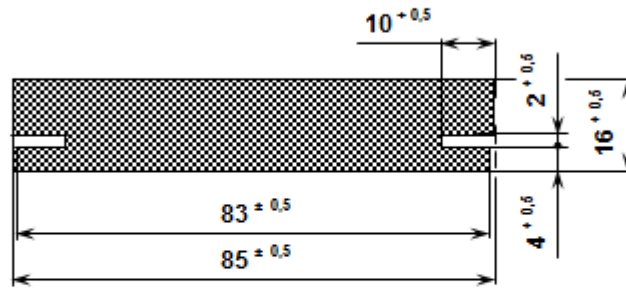


Рисунок В.1

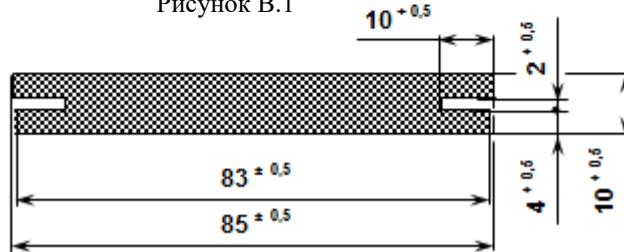


Рисунок В.2

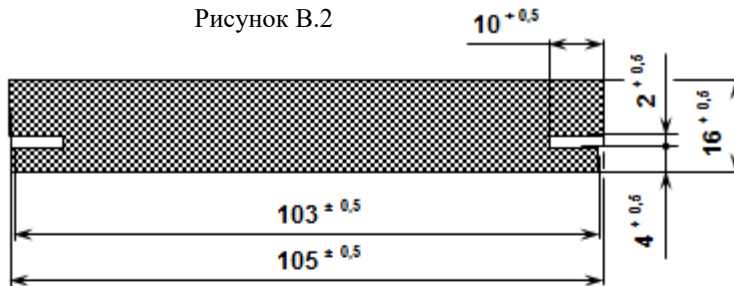


Рисунок В.3

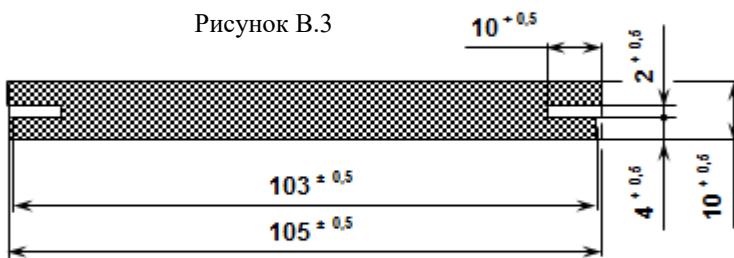


Рисунок В.4

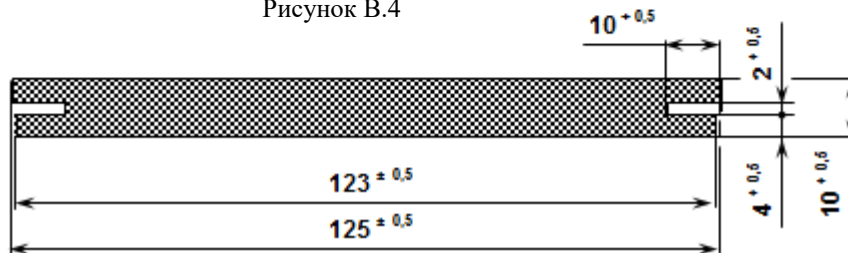


Рисунок В.5

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5361-001-01076892 19-2016

Лист

19

Приложение В
(обязательное)

Панель стеновая «Finitura deko» из плиты древесно-волокнутой средней плотности МДФ (номинальные размеры сечения деталей)

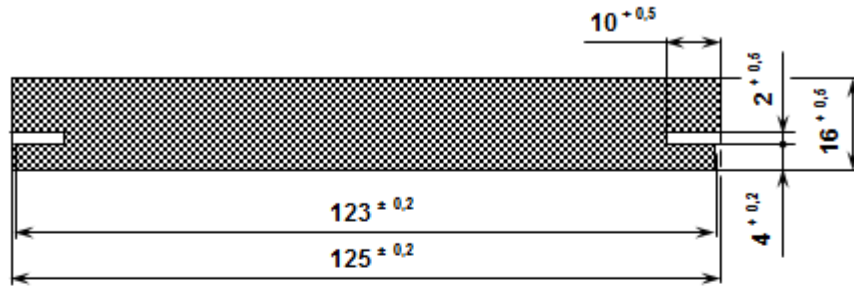


Рисунок В.6

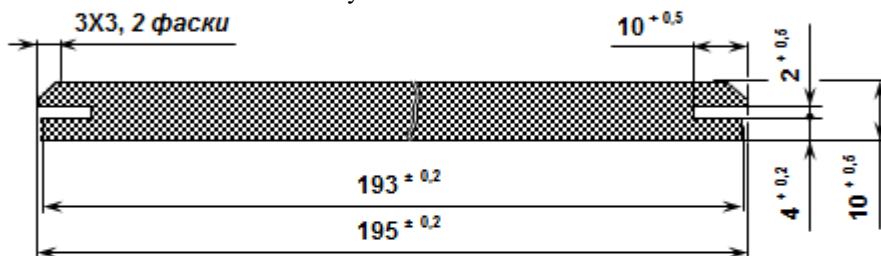


Рисунок В.7

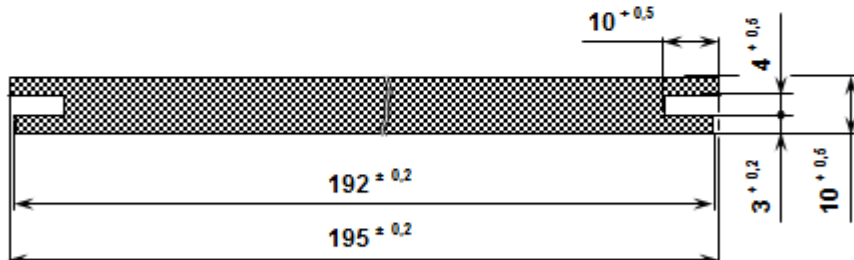


Рисунок В.8

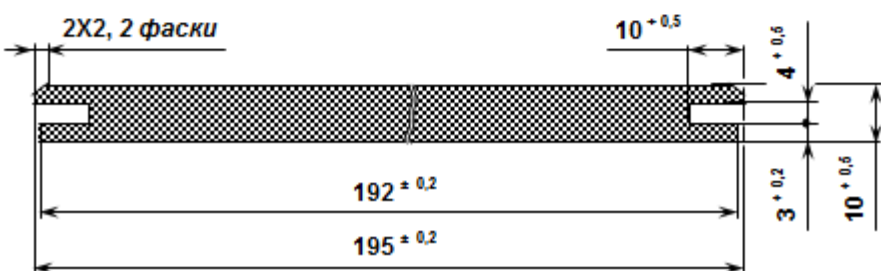


Рисунок В.9

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5361-001-0107689219-2016

Лист

20

Приложение Г
(обязательное)
ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ
на которую дана ссылка в настоящих технических условиях

Обозначение	Название
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия.
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 2140-81	Пороки древесины. Классификация. Термины и определения, способы измерения.
ГОСТ 2977-82	Шпон строганный.технические условия
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90°. Технические условия
ГОСТ 3916.2-96	Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона хвойных пород. Технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 8925-68	Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция
ГОСТ 10354-82	«Пленка полиэтиленовая. Технические условия»
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15140-78	Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии
ГОСТ 15867-79	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения прочности клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов
ГОСТ 18321-73	Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
ГОСТ 23616-79	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Контроль точности
ГОСТ 24404-80	Изделия из древесины и древесных материалов. Покртия лакокрасочные. Классификация и обозначения.
Решение Комиссии Таможенного союза №299 утв.28.05.2010г.	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к продукции(товарам), подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5361-001-01076892 19-2016

Лист

21

ТУ 5536-001-65501405-2013	Плиты древесно-волокнистые сухого способа производства (МДФ). Технические условия
ТУ 5536-003-50113531-2005	Плиты древесноволокнистые средней плотности марки МДФ класс эмиссии формальдегида Е1. Технические условия
ТУ 2242-019-36449201-2014	Клей-расплав «Эргомелт марки 30.40, 30.45, 30.50. Технические условия

					ТУ 5361-001-0107689219-2016	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		22

