

16.23.19 .000

Утверждаю

Индивидуальный предприниматель

_____ А.В. Гудков

М.П.

«_____» _____ 2019

**ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ИЗ ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-
ВОЛОКНИСТОЙ СРЕДНЕЙ ПЛОТНОСТИ (МДФ),
ОБЛИЦОВАННОЙ БУМАЖНО-СМОЛЯНЫМИ ПЛЁНКАМИ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 16.23.19-005-0107689219-2019

(вводятся впервые)

**г. ВОЛОГДА
2019**

Настоящие технические условия распространяются на панель стеновую из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными плёнками, предназначенные для отделки стен и потолков, внутри помещений.

Стеновые панели представляют собой:

- плиту древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованную бумажно-смоляными пленками.

Эксплуатационная надежность и долговечность панелей обеспечивается выбором соответствующих защитно-декоративных материалов.

Номинальные размеры поперечного сечения деталей и их материалы приведены в приложении А.

Ссылочные нормативные документы приведены в приложении Б.

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

Пример условного обозначения панели стеновой шириной 85 мм, толщиной 16 мм, длиной 900 мм из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными плёнками:

Панель стеновая 3D 85X16 - 900- Венге Сорбес - ТУ 16.23.19-005-0107689219-2019.

					ТУ 16.23.19-005-0107689219-2019							
Изм	Лист	№ докум.	Подпис	Дата	Панель стеновая из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными плёнками			Лит.	Лист	Листов		
Разраб.		Крылов А.В.	б							2	15	
Провер.		Смирнова						ИП Гудков А.В.				
Реценз.		О.А.										
Н. Контр.												
Утверд.		Гудков А.В.										

1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики.

1.1.1 Панели стеновые из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными плёнками должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и выпускаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке. Панели стеновые, выпускаемые по индивидуальному заказу, должны соответствовать требованиям рабочих чертежей, согласованных с заказчиком, или требованиям контракта.

1.1.2 Панели стеновые, в зависимости от номинальных размеров поперечного сечения выпускают следующих марок:

- панель стеновая 85X16 из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными плёнками (рисунок А.1);

- панель стеновая 85X10 из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными плёнками (рисунок А.2);

- панель стеновая 105X16 из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными плёнками (рисунок А.3);

- панель стеновая 105X10 из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными плёнками (рисунок А.4);

- панель стеновая 125X16 из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными плёнками (рисунок А.5);

- панель стеновая 125X10 из плиты древесно-волокнутой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными плёнками (рисунок А.6);

1.1.3 Номинальные размеры поперечного сечения панели должны соответствовать указанным в приложении А.

1.1.4 Длины устанавливают по спецификации по согласованию изготовителя с потребителем.

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

по ширине	$\pm 1,0$
по толщине	$\pm 1,0$
по длине	± 5
по остальным размерам сечений	$\pm 1,0$

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

					ТУ 16.23.19-005-0107689219-2019	Лист 3
Изм.	Лист	№ докум.	Подпис	Дата		

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 100 мм.

1.1.9 При изготовлении панелей стеновых по индивидуальному заказу, допускаемые отклонения должны соответствовать требованиям рабочих чертежей.

1.1.10 Панели стеновые из плиты древесно-волокнуистой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными плёнками выпускают без отделки, т.к. сама плёнка является финишным покрытием.

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

1.1.12 Качество облицовки панелей стеновых, в законченном покрытии, не допускает посторонние включения, просвечивание основы, пропуски покрытия, царапины, вмятины, пятна, пузыри (в том числе проколы), потеки, риски, штрихи, шагрень.

1.1.13 Прочность клеевых соединений на неравномерный отрыв облицовочных материалов должна быть не менее 1,8 Н/см.

1.2 Требования к сырью и материалам.

1.2.1 Для изготовления панелей стеновых применяется плита древесно-волокнуистая средней плотности (МДФ) класс эмиссии формальдегида E1 ТУ 5536-001-65501405-2016, ГОСТ 32274 или другой нормативной документации изготовителя.

1.2.2 Для облицовки наличников применяется бумажно-смоляная финиш-плёнка Graeјwo R55031 (R3212) Soft 70 г/м2, произ-во Польша.

1.2.3 Для приклеивания бумажно-смоляной плёнки применяется клей-расплав «Эргомелт 30.40», ТУ 2242-019-36449201-2014 с изм. 1. Изготовитель ООО «ЭРГОТЕК», Россия, г. Пермь.

1.2.4 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.

1.2.5 В производстве панелей стеновых должны использоваться материалы, предназначенные для их изготовления, безопасность которых подтверждается в установленном порядке сертификатом соответствия , декларации о соответствии , и(или) протоколом испытаний.

1.3 Маркировка и упаковка.

1.3.1 Каждая пачка панелей должна иметь ярлык, содержащий реквизиты:

- наименование страны-изготовителя
- наименование предприятия –изготовителя
- адрес предприятия-изготовителя
- наименование продукции
- условное обозначение продукции
- цвет покрытия или облицовки
- общая площадь в пачке, м²
- дата изготовления (месяц, год)
- № заказа
- наименование заказчика

При отгрузке на экспорт продукция маркируется исходя из требований контракта.

1.3.2 Транспортная маркировка согласно ГОСТ 14192. Панели стеновые упаковываются в пачки не более 18 штук. Каждая пачка упаковывается в гофрокартон и стрейч-плёнку ТУ 2245-001-72384673-2015.

1.3.3 Упаковка панелей 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.

1.4.2 По согласованию с заказчиком, плинтус может комплектоваться устройством для крепления стеновых панелей «Fin og».

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

					ТУ 16.23.19-005-0107689219-2019	Лист
						5
Изм.	Лист	№ докум.	Подпис	Дата		

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 16.23.19-005-0107689219-2019	Лист
						6
Изм.	Лист	№ докум.	Подпис	Дата		

3 Правила приемки

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

3.2 Качество панелей стеновых 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 панелей стеновых на соответствие требованиям настоящих технических условий контролируют параметры, указанные в таблице 1:

Таблица 1

Контролируемый параметр	Приемо-сдаточные 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	4.6
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
Прочность клеевых соединений на неравномерный отрыв облицовочных материалов	-	+	1.1.13	4.7
	+	+		

					ТУ 16.23.19-005-0107689219-2019	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпис	Дата	ТУ 16.23.19-005-0107689219-2019	Лист
			ь			8
Изм.	Лист	№ докум.	Подпис	Дата		

Маркировка			1.3.1, 1.3.2	4.6
Упаковка	+	-	1.3.3	4.6
Комплектность	+	-	1.4.1, 1.4.2	4.6
Уровни летучих химических веществ, выделяющихся в воздух помещений; содержание цезия-137	-	+	2.2, 2.3	4.8

3.5 При приемо-сдаточных испытаниях контролируют:

внешний вид, размеры, предельные отклонения от номинальных размеров, отклонения формы, 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 изделий производят выборку методом случайного отбора по ГОСТ 18321;

- проверяют каждое изделие в выборке на соответствие требованиям настоящих технических условий и определяют число изделий 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.
Прочность клеевых соединений на неравномерный отрыв облицовочных материалов	Не реже одного раза в квартал	5

3.6 Если при испытании образцов на 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,

					ТУ 16.23.19-005-0107689219-2019	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпис	Дата		10

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

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

5 Транспортирование и хранение

					ТУ 16.23.19-005-0107689219-2019	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпис	Дата		11

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

5.2 Транспортирование и хранение панелей, отправляемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должны выполняться по ГОСТ 15846.

5.3 Панели стеновые должны храниться рассортированными по маркам и видам отделки.

5. Панели стеновые должны храниться в крытых помещениях при температуре не ниже +2°C и относительной влажности воздуха от 45 до 70%.

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

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

5.6 Сбрасывание панелей при погрузке и выгрузке не допускается.

6 Гарантии изготовителя

					ТУ 16.23.19-005-0107689219-2019	Лист
						12
Изм.	Лист	№ докум.	Подпис	Дата		

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие панелей стеновых 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.

Приложение А (обязательное)

Размеры поперечного сечения ламинированной стеновой панели.

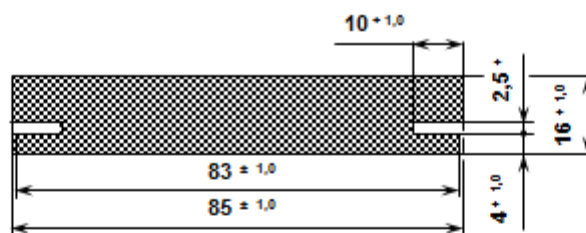


Рисунок А.1

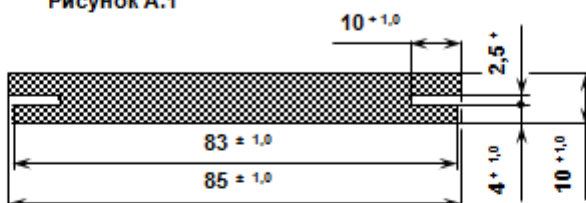


Рисунок А.2

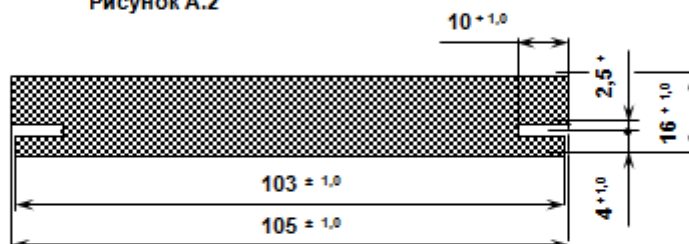


Рисунок А.3

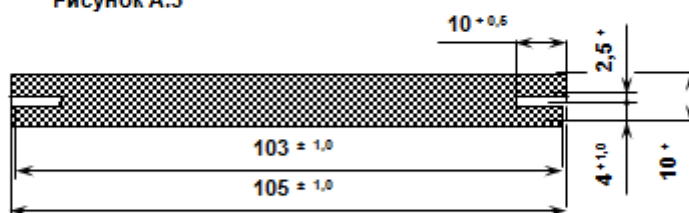


Рисунок А.4

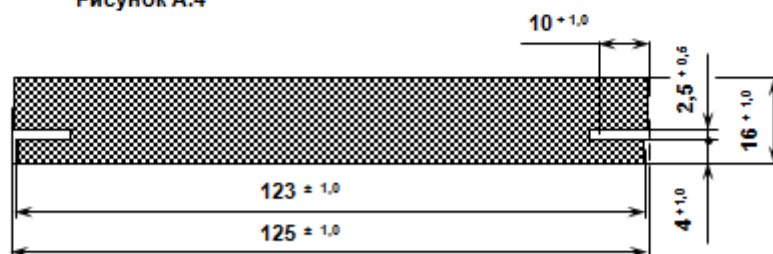


Рисунок А.5

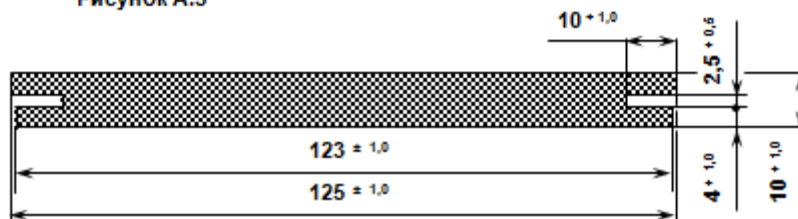


Рисунок А.6

Приложение Б
(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 3749-77	Угольники поверочные 90°. 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
ТУ 2245-001-72384673-2015	«Упаковочная стрейч- плёнка из полиэтилена. Технические условия»
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
Решение Комиссии Таможенного союза №299 утв.28.05.2010г.	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к продукции(товарам), подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)
ТУ 5536-001-65501405-2016 п. 1.4.2 табл. 3, п. 1.4.4	Плиты древесноволокнистые средней плотности (МДФ) класс эмиссии формальдегида Е1 по ТУ 5536-001-65501405-2016 Серийный выпуск.
ТУ 2242-019-36449201-2014 с изм. 1	Клей-расплав «Эргомелт 30.40». Технические условия.

Лист регистрации изменений

[illegible]