

**Общество с ограниченной ответственностью Производственная
Компания «Волховец» (ООО ПК «Волховец»)**

Код ОКПД2 16.23.1

**УТВЕРЖДАЮ:
Исполнительный директор
ООО ПК «Волховец»**

**С.В. Егеров**
« » «Волховец» **2024 г.**

**«ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ В РАЗЛИЧНЫХ ОТДЕЛКАХ И
ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ»
Технические условия
ТУ 16.23.1– 019 - 82756511-2024
(Введены впервые)**

Дата введения в действие:

« 01 » марта 2024г.

РАЗРАБОТАНО:

ООО ПК «Волховец»

**г. Великий Новгород
2024 г.**

Собственность ООО ПК « Волховец»
не копировать и не передавать организациям и частным лицам

Вводная часть	3
1.Технические требования	4
2. Основные параметры и характеристики.....	4
3. Требования к конструкции.....	7
4. Требования к покрытиям	8
5. Требования к материалам	12
6. Маркировка	12
7. Комплектность	13
8. Упаковка	13
9. Требования безопасности.....	14
10. Требования охраны окружающей среды	15
11. Правила приемки	15
12. Методы контроля.....	16
13. Транспортирование.....	17
14. Хранение продукции	18
15. Указание по монтажу и эксплуатации	18
16. Гарантии изготовителя.....	20
17. Исключительные права	20
ПРИЛОЖЕНИЕ № 1. (справочное). Перечень ссылочных документов.	21
ПРИЛОЖЕНИЕ № 2 (Справочное) Требования по качеству к облицовкам шпона. Нормы ограничения пороков шпона.....	24

Инв. № дубл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата	13. Транспортирование.....	17
				14. Хранение продукции	18
				15. Указание по монтажу и эксплуатации	18
				16. Гарантии изготовителя	20
				17. Исключительные права	20
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата	ПРИЛОЖЕНИЕ № 1. (справочное). Перечень ссылочных документов.	21
				ПРИЛОЖЕНИЕ № 2 (Справочное) Требования по качеству к облицовкам шпона. Нормы ограничения пороков шпона.	24

ТУ 16.23.1–019–82756511–2024				
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Розова Е.В.			
Пров.	Кропивянский В.			
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.	Егоров С.В.			

Панели стеновые в различных отделках и облицовочных материалах		
Лит	Лист	Листов
	2	33
ООО ПК «Волховец»		

Вводная часть

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на панели стеновые прямые (далее по тексту панели): условное обозначение ПСП (панель стеновая прямая) и ПВН (панель верхняя наддверная)

Панели ПСП предназначены для применения в качестве внутренней отделки стен в жилых, общественных административных, бытовых и производственных зданиях. Панель верхняя наддверная ПВН предназначена для использования вместо горизонтального верхнего наличника.

По классификатору ОК 034-2014 панели относятся к продукции с кодом ОКПД2 16.23.1- «Изделия деревянные строительные (кроме сборных зданий) и столярные прочие».

Настоящие технические условия (ТУ) могут быть использованы при оценке и подтверждении соответствия требованиям при добровольной сертификации.

Условное обозначение стеновых панелей должно соответствовать схемам предприятия-изготовителя, утвержденным в установленном порядке.

В зависимости от образа, вида коллекции, назначения и применяемых материалов панели могут иметь модификации с условными обозначениями. В примере кода представлена расшифровка условного обозначения, (как составлен код на стеновую панель).

Пример условного обозначения панелей:

Код: ПСП0010ДБН.Г.2-5-6-4 300*2700 ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ В СОВРЕМЕННОМ СТИЛЕ



Составляющие кода	Расшифровка кода	Разбор примера:
ПСП	Наименование изделия, назначение	Панель стеновая прямая
0010	Тип образа, модель	0010 -плоская
ДБН.	Цвет отделки панели	Дуб Натур

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

Лист

3

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл

Лит Изм. № докум. Подп. Дата

Г.	Направление текстуры	Горизонтальная
2-5-6-4	Обозначение фрезеровки	Первая цифра- Верхний горизонтальный торец панели, далее по часовой стрелке: правый вертикальный торец панели, нижний горизонтальный торец панели, левый вертикальный торец панели (2- фрезеровка верхнего торца панели на подсистеме 5-фрезеровка правого торца панели под скрытый короб обратного открывания 6- фрезеровка нижнего торца панели на подсистеме 4- фрезеровка левого торца панели под профиль углового соединения ПУС01)
300*2700	Размер по ширине * размер по высоте, мм	Первая цифра в размере панели обозначает ширину панели, вторая – высоту.

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114-2016.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в Приложении 1, Таблица А1.

1. Технические требования

1.1. Панели должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, конструкторской документации (КД), контрольным образцам-эталонам и должны изготавливаться по технологической документации предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Панели должны быть пригодны для эксплуатации в жилых зданиях, в офисных и производственных помещениях общественных и прочих зданиях (сооружениях), при температуре от +18°C до +24°C и относительной влажностью воздуха 40-60%. В случае установки в помещения с повышенной влажностью, необходимо обеспечить рекомендованную влажность.

1.3. Внесение изменений в конструкторскую документацию должно производиться в установленном порядке в соответствии с ГОСТ 2.503-2013. С целью улучшения эксплуатационных характеристик продукции изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкторскую документацию на продукцию.

2. Основные параметры и характеристики

2.1. Стеновые панели ПСП изготавливаются под индивидуальные размеры заказчика с шагом по габаритам 1 мм. Расчет панелей производится посредством программного обеспечение для

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.23.1-019-82756511-2024	Лист 4
-----	------	----------	-------	------	------------------------------	-----------

разработки -3CAD. Первая цифра в размере панели обозначает ширину панели, вторая – высоту. Ширина, высота и направление текстуры на панели определяется по полу:

- Высота –габарит панели, параллельный стенам
- Ширина- габарит панели, параллельный полу
- Вертикальная текстура параллельна стенам
- Горизонтальная текстура параллельна полу.

Диапазон габаритных размеров (номенклатурные) стеновых панелей указанным в таблице 1.

Таблица1 Возможные размеры стеновых панелей

Ширина, мм	Высота, мм					
	150 ÷ 500	501 ÷ 900	901÷ 1500	1501÷ 2000	2001÷ 2500	2501÷ 3000
150 ÷ 500	•	•	•	•	•	•
501 ÷ 900	•	•	•	•	•	•
901 ÷ 1500	•	•	○	○	○	○
1501 ÷ 2000	•	•	○	○	○	○
2001 ÷ 2500	•	•	○	○	○	○
2500 ÷ 3000	•	•	○	○	○	○

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ

панель стеновая

Вертикальная раскладка

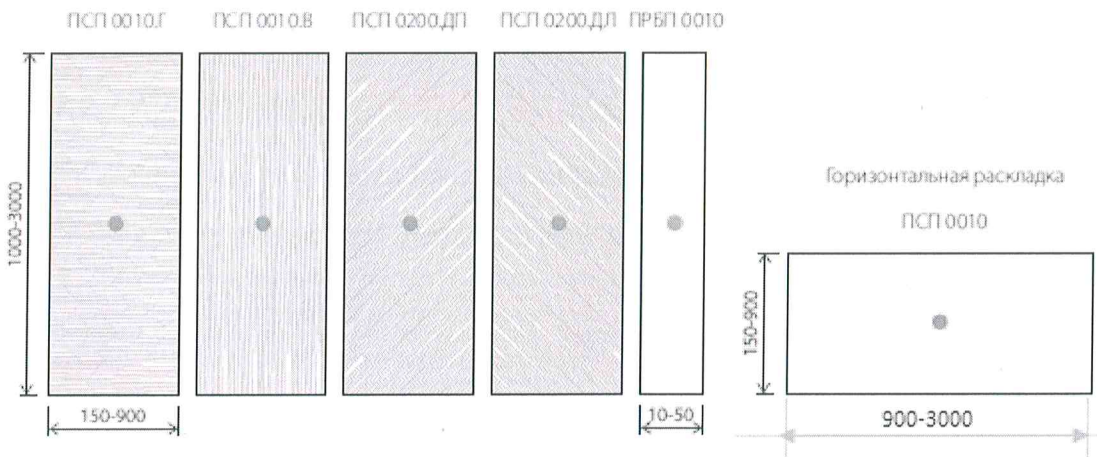


Рис.1

Стандартные размеры, мм: 150÷3000 x 150÷3000 с шагом 1 мм. Большой размер не может превышать 3000 мм, меньший размер не может превышать 900мм. Минимальные размеры панели 150мм x150мм. Для акцентного проема ширина боковых панелей 150-400мм. Толщина ПСП -11,6мм

Размеры даны по видимой части, они же являются номенклатурными и фактическими (кроме ПРБП). Фактические размеры панели разделительной без паза (ПРБП) отличаются от указанных и рассчитываются по следующей формуле: фактическая ширина ПРБП - номенклатурная ширина + 4 мм. Толщина ПРБП - 6мм.

Наддверная панель ПВН010 –является универсальной по высоте 850мм и опиливается по месту. Толщина ПВН- 10мм. Панель является универсальной (с переворотом) для прямого и обратного открывания.

2.2. Предельные отклонениям размеров

Габаритный размер панели: ширина, высота и толщина, принятый за базовый, должен отвечать требованиям конструкторской документации.

Предельные отклонения размеров установленным в конструкторской документации (КД).

Допускаемые отклонения от номинальных размеров:

- по высоте / ширине для панелей в шпоне: - 1мм;
- по высоте / ширине для панелей в пленке: - 0,6мм;
- по высоте / ширине для панелей в HPL: $\pm 0,2$ мм;
- по толщине для панелей в пленке/HPL $\pm 0,1$ мм;
- по толщине для панелей в шпоне -0,5мм

Разница длин диагоналей не должна превышать 1мм.

Отклонение от плоскостности не должно превышать:

по меньшей стороне (ширине):

- до 300мм - 1мм;
- до 600мм - 2мм;
- до 900мм - 3мм

по большей стороне (длине):

- свыше 1000мм-допускается -5мм на 1п.м.

Отклонение от плоскостности для наддверной панели не должно превышать 3мм на изделие.

Отклонение от прямолинейности грани панели (заваленные углы) - не должны быть более 0.2 мм.

2.3. Масштабирование стеновых панелей

Масштабирование панелей по высоте происходит за счет равномерного уменьшения или увеличения панели.

Масштабирование панелей по ширине происходит за счет равномерного уменьшения или увеличения панели.

2.4. По виду отделки и декоративного материала панели подразделяются на:

Инт. № подл.	Подп. и дата	Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ТУ 16.23.1-019-82756511-2024					Лист
Инт. № подл.	Подп. и дата	Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата						6
Инт. № подл.	Подп. и дата	Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата						
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата						

- Облицованные декоративными материалами (рулонными, листовыми материалами). Панели в отделке ламинатами: ВНД (Ванильный дуб), ЖМД (Жемчужный дуб), ТФД (Торфяной дуб), ГОР (греческий орех), ЛОР (Лесной орех) имеют направление рисунка. Панель вертикальная раскладка – будет только вертикальная текстура.

- С непрозрачным отделочным покрытием, отделанные эмалями (облицованные натуральным шпоном, эмаль по ХДФ);

- С прозрачным отделочным покрытием, отделанные лаками, облицованные натуральным шпоном толщиной 0,3-0,5мм

-С прозрачным покрытием NaturWood — это ярко выраженное матовое покрытие, на котором практически не отражается свет, и нет бликов, при этом сохраняется и подчеркивается открыто-пористая текстура дерева, цвета становятся более глубокими и насыщенными.

- С декоративным фрезерованием рисунка (с пантографированием глубиной до 6 мм);

2.5. Масса стеновых панелей (площадью 1м²) должна быть не более 13кг (с возможным отклонением $\pm 10\%$). Отклонение массы от указанного диапазона не является браковочным признаком, но должно согласовываться с заказчиком.

3. Требования к конструкции

3.1. Панели представляют собой односоставную конструкцию. Основа панелей из древесных материалов облицовывается с двух сторон декоративным материалом.

Вид панели/ материал поверхности	В шпоне	в ламинатине	гл. эмаль	HPL
ПВН0010	ХДФ9,6мм	из филенки 25хх - МДФ10мм	ХДФ9,6мм	ХДФ9,6мм
ПСП0010 до 2600	ХДФ11,6мм	из 2х скинов в ламинатине - ХДФ5,8мм х2	ХДФ11,6мм	ХДФ11,6мм
ПСП0010 свыше 2600	МДФ12мм	из 2х скинов в ламинатине - МДФ5мм х2	МДФ12мм	МДФ12мм

По периметру панели облицованы кромками, материал аналогично материалам облицовки пласти.

3.2. Панель ПСП 0010/ПВН010 имеет четыре обработанные кромки, без радиусов, кромки ровные. Панель ПСП0010 имеет шесть вариантов пазов, согласно конструкторской документации, схематично представлено на рис.2. Вариант пазов №1 –для решения «акцентный проем» и для примыкания доборной панели к скрытому коробу в решении «обратное обрамление», вариант №2 – для стыковки панелей на подсистеме между собой в том числе в решении с разрывом через ПРБП, для верхнего торца панелей на подсистеме, для нижнего торца наддверной панели и боковых торцов панелей (справа и слева от короба) в

Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

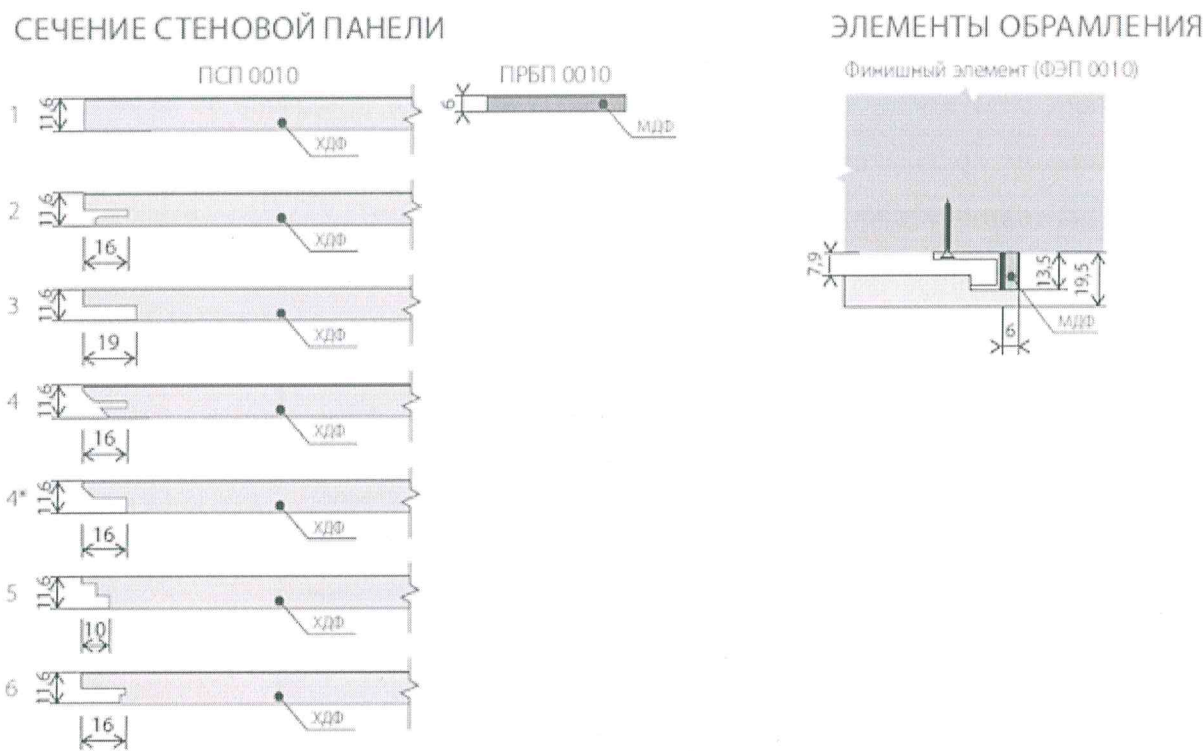
Лист
7

примыкании к скрытому коробу прямого открывания, для бокового торца панели (правого или левого) во внутреннем углу по логике монтажа, для обрамления проема полотна с наличниками, №3 – для финишной панели по логике монтажа, для панелей в решении «обратное обрамление», для стыковки с ФЭП0010, №4 – для стыковки панелей на внешнем углу через профиль углового соединения ПУС01.

№4*- для финишной панели в стыковке панелей на внешнем углу через профиль углового соединения ПУС01 в решении «обрамление колонны», №5 – для примыкания панелей к скрытому коробу обратного открывания, №6 – для низа панелей нижнего ряда на подсистеме.

3.3. Финишный элемент панели (ФЭП0010) – представляет алюминиевый профиль с приклеенной декоративной частью.

Рис.2



3.4. Панель ПВН0010 имеет две пары пазов на противоположных торцах панели (пазы наличника прямого открывания и пазы наличника обратного открывания). В паз лицевой панели в решениях с обратным открыванием необходимо установить уплотнитель УПК04. Уплотнитель приобретается дополнительно.

4. Требования к покрытиям

4.1. Внешний вид панелей должен соответствовать техническому описанию и образцам-эталонам (при наличии), утверждённым предприятием-изготовителем. Качество лицевых поверхностей с законченными отделочными покрытиями должно соответствовать таблице 2. Качество лицевых поверхностей панелей в шпоне должно быть не ниже класса III по ГОСТ

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.
Дата			

24404-80. Облицовка обратной стороны ПСП выполнена материалом того же типа, что и лицевая облицовка. Исключение панели ПСП в шпоне эвкалипт, облицовка обратной стороны выполнена из шпона дуб. Подбор рисунка по шпону на облицовке с обратной стороны не осуществляется.

Подбор перехода рисунка шпона с полотна на наддверную панель ПСП осуществляется для полотен, устанавливаемых на скрытом коробе с лицевой стороны относительно наддверной, при условии, что общая высота наддверной панели + высота полотна не превышают суммарно 3000мм. У боковых панелей рисунок шпона не подбирается.

Допускаемые дефекты поверхностей (лицевая поверхность и кромки панели) должны соответствовать указаниям технологической документации, утвержденной в установленном порядке. Не допускаемые дефекты должны быть устранены любым из приемлемых способов. Данное правило не распространяется на нелицевые поверхности (обратная сторона панели). Должен быть выполнен прокрас торцов панелей ПСП со всеми фрезеровками. Наддверная панель ПВН, универсальная, обратная сторона должна быть отделана в зоне пазования, цвет отделки аналогичен лицевой поверхности. Подбор перехода рисунка шпона на наддверную панель ПВН (компланарное решение на деревянном коробе с наличниками по бокам) не осуществляется.

Таблица №2 Показатели качества исполнения покрытия

№п/п	На стеновых панелях не допускается. Исключения отсутствуют.
1	Пропуски лакокрасочного материала, смазанный лак.
2	Наличие непрокрашенных пор в эмалевых поверхностях.
3	Наличие неокрашенных поверхностей после отделки – «непрокрас»
4	Шагрень (состояние поверхности лакокрасочного покрытия изделия, придающее ему вид апельсиновой корки).
5	Прошлифовка эмали на лицевой поверхности.
6	Потёки (местное утолщение на поверхности изделия, образовавшееся при неравномерном нанесении лакокрасочного материала или клея, сохранившееся после высыхания).
7	Неравномерность матовости покрытия (пятна с различной степенью матовости покрытия).
8	Полосы, связанные с нанесением лакокрасочного покрытия (вытянутый, ограниченный участок поверхности, отличающийся по цвету от остальной поверхности изделия).
9	Поднятие ворса по шпону, не устраненное на промежуточной шлифовке (общее или местное).
10	Заколы и БАХРОМА по пленке – сколы по краю пленки, образовавшиеся при облицовывании или механической обработке.
11	Заусенцы на поверхности изделия (острый выступ материала, частично отделенный и приподнятый над поверхностью изделия).
12	Отслоение шпона/ пленки (чиз), подслоя (отделение облицовки от основы или подслоя без нарушения или с нарушением его целостности).
13	Клеевые пятна на поверхности

Инов. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инов. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инов. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

14	Царапины, поперек волокон, под лаком, более 5 мм. Царапины по лаку /эмали, на глубину покрытия, независимо от направления, длиной более 20 мм.
15	Царапины по пленке- механическое повреждение на лицевой части изделия в пленке.
16	Потёртости отделочного покрытия и на пленочной поверхности (поверхностные повреждения, возникшие в результате механического воздействия).
17	Нахлест шпона (местное утолщение, образовавшееся при наложении друг на друга соседних листов облицовки, имеющее отслоение шпона).
18	Вырывы по волокнам на слоистом шпоне. Вырывы пленки- утеря изделием куса облицовки по пласти изделия.
19	Запрессовки грязи/клея под облицовкой - посторонние включения под облицовочным материалом.
20	Трещины пленки – разрыв пленки, образовавшийся при облицовывании.
21	Некачественный ремонт – несоответствие цвета поверхности и тона ремонтных материалов к окружающей поверхности, ремонт, видимый невооруженным глазом с расстояния 1 м.
22	Замятие - складка пленки на поверхности облицовки.
№ п/п	На стеновых панелях допускается (описание дефекта)
1	Открытые поры и смоляные ходы не являются дефектами за исключением случаев, когда на них появляется белесость, вызванная непрокрасом или воздухом, оставшимся под лаком.
2	Посторонние включения под лакокрасочным покрытием диаметром до 0.5 мм. Расстояние между включениями не менее 500мм.
3	Вмятины (продольные или точечные) площадью до 5 мм ² глубиной более 0,1 мм на расстоянии более 500 мм. друг от друга.
4	Царапины под лаковым покрытием, совпадающие с текстурой шпона не считаются дефектом.
5	Прошлифовки (удаление участка облицовки до нижерасположенного слоя при шлифовании) менее 5 мм ² . Количество шлифовок – не более 2-х на изделии.
6	Пятна не текстурного происхождения (ограниченный участок поверхности, отличающийся по цвету от остальной поверхности) диаметром менее 5 мм. Расстояние между дефектами не должно быть менее 500мм.
7	Пузыри (в том числе проколы) в покрытии диаметром до 0,5 мм (полость, заполненная воздухом, образовавшаяся в процессе формирования покрытия). Расстояние между дефектами не менее 500мм.
8	Трещины шпона и фуги: - Незашпатлеванные, длиной до 10 мм в количестве не более 3-х штрихов и зашпатлёванные фуги шириной менее 0,5 мм. - Фуги, заполненные смолой, допускаются шириной не более 1мм на деталях, имеющих облицовки шпона дуба и ореха.
9	Не глубокие риски, равномерно расположенные на поверхности детали, являющиеся следствием работы шлифовального станка .
10	Сучки: зашпатлеванные здоровые, темные сучки диаметром до 5 мм.
11	Грязь по эмали Ø до 1мм не более 2шт на изделие, расстояние между дефектами не менее 500мм.
12	Темные точки, проколы в эмалевом покрытии - сквозное отверстие незначительного диаметра в лакокрасочном покрытии изделия, напоминающее булавочный укол: допускаются одиночные с расстоянием между дефектами не менее 100мм.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

Лист

10

13	Клеевой слой между панелью и кромкой допускается до 0,2мм
14	Посторонние включения под пленкой диаметром до 0.5 мм. Расстояние между включениями не менее 500мм.
15	Вмятины (продольные или точечные) площадью до 5 мм ² (в верхней части) и площадью до 10 мм ² (в нижней части) глубиной более 0,1 мм на расстоянии более 500 мм. друг от друга.
16	Волосные царапины - царапины в количестве не более 2-х штук, длиной до 20 мм и не видимые на блик.
17	Светлый оттенок основы меламиновой кромки - допускается по периметру в виде полосы до 0.2мм (в толщину кромки)
18	Оттенок основы лицевой облицовки панели после механической обработки – допускается по периметру в виде полосы до 0.1мм.

4.2. Для отделанной поверхности: цвет декоративного материала устанавливается в соответствии с утвержденными в соответствующем порядке эталонами цвета. Оттенки цвета и текстурный рисунок не регламентируются. Изменение со временем оттенков цвета декоративного покрытия в шпоне не регламентируется. Изменение обусловлено естественными свойствами древесины.

4.3. Цвет декоративного материала (пластика/ламината) устанавливается в соответствии с технологической документацией. Оттенки цвета и текстурный рисунок не регламентируются. Изменение со временем оттенков цвета декоративного покрытия не регламентируется.

4.4. Качество подготовки поверхностей изделий перед облицовыванием должны удовлетворять требованиям нормативной документации. Облицовки из шпона должны быть подобраны по цвету, согласно утвержденным правилам облицовывания шпоном, (приведены в Приложении 2). Модельный ряд стеновых панелей коллекции «РИФТ» ограничен вертикальным, горизонтальным и диагональным направлением текстуры, согласно утвержденным требованиям по качеству к облицовкам из шпона на полотна и стеновые панели коллекции «RIFT» (РИФТ).

4.5. Лакокрасочные покрытия должны иметь прочное, без отслаивания, сцепление (адгезию) с отделяемой поверхностью не ниже 2-го балла по ГОСТ 31149-2014 (Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом решетчатого надреза. не указаны в перечне ссылочных документов).

4.6. Степень блеска отделанной поверхности в шпоне 10±5гloss, в шпоне с эффектом Natur Wood 4±3гloss, в шпоне с прозрачной отделкой (цвет ДБН) 5±2гloss, поверхность в эмалевой отделке 10±5 гloss, по ГОСТ Р 52663-2006 (ИСО 2813:1994)

4.7. Прочность клеевых соединений должна быть не менее: листовой облицовки с основой – 1500 N/M.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

Лист

11

5. Требования к материалам

5.1. Номенклатура материалов, покрытий и комплектующих изделий, используемых при изготовлении панелей, должны соответствовать конструкторской документации.

5.2. Качество, безопасность и пригодность материалов, включая получаемых по импорту (при их наличии), должны быть подтверждены сертификатами соответствия, паспортами безопасности и(или) иными документами поставщиков на русском языке.

6. Маркировка

6.1. Данные маркировки наносятся на этикетку типографским способом, печатанием или штампованием. Допускается наносить маркировку любым способом, обеспечивающим её чёткость, разборчивость, распознаваемость (читаемость) при осмотре и контроле.

6.2. Место нанесения технологической этикетки на тару (упаковку) - в соответствии с технологической документацией. Этикетки наносятся на долевую кромку упаковки, с двух сторон.

6.3. Маркировочные данные на упаковке в общем случае должны содержать:

- Наименование изготовителя и (или) его товарный знак;
- Адрес изготовителя;
- Условное обозначение продукции (цвет отделки) ;
- Размеры панелей, мм;
- ID номер панели- монтажное место установки;
- Дату изготовления (месяц, год);
- Направление отгрузки (регион);
- ПР - № заказа клиента;
- Штрих-код;
- QR- код рекомендаций по монтажу;
- Знак обращения на рынке, манипуляционные знаки.

Допускается приведение дополнительной информации, отражающей характеристики изделия, а также информации рекламного характера.

6.4. Дополнительная маркировка (обозначает верх панели). На обратную сторону панели ПСП, вверху наносится этикетка (см. фото1). Применяются особые идентификаторы для



наддверных панелей ПСП для лицевого и обратного обрамлений: .N1 - для наддверных панелей с лицевой стороны и .NB1 - для наддверных панелей с обратной стороны.

Этикетка содержит обозначение (разбор на примере фото1):

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

Лист

12

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

- номенклатурный код (ПСП0010ДБК.В.);
- размер (812-880);
- типы фрезеровки пазов (1-1-1-1);
- № заказа клиента (6583564);
- даты обработки (27.04.24) и отгрузки готовой продукции (15.05.24);
- идентификационный номер ПСП (ID номер 1.N1), где цифра до точки показывает номер полигона построения (1), а цифра после точки показывает порядковый номер панели на этом полигоне (N1).

На примере кода ID= 1.N1, где «N1» - означает наддверная панель лицевого обрамления (первая сверху от полотна), а «1» ID номер полотна, над которым она расположена.

7. Комплектность

7.1. Комплектность поставки продукции должна обеспечиваться в объемах, необходимых для монтажа в соответствии с конструкторской документацией, условиями заказа и требованиями настоящих ТУ.

Панели упаковываются по 1шт, допустима упаковка по 2шт (в рамках одного заказа, габаритом не более 2000).

7.2. По запросу клиента комплект монтажных профилей по ГОСТ 22233-2018 поставляется отдельно.

7.3. Информация о рекомендациях по монтажу размещается в виде ссылки, зашифрованной в QR коде в наклейке на продукцию.

7.4. Вид эксплуатационного документа (инструкции по монтажу и эксплуатации) устанавливается предприятием-изготовителем.

8. Упаковка

8.1. Упаковка панелей должна обеспечивать их сохранность и предохранять их от повреждений при транспортировании, хранении, разгрузке и погрузке.

8.2. Предприятие-изготовитель может изменить способ упаковки при условии, что качество упаковки обеспечит сохранность изделий.

8.3. Панели упаковываются в короба из гофрированного картона по ГОСТ Р 52901-2007 и полиэтиленовый рукав по ГОСТ 10354-82 или в термоусадочную пленку ГОСТ 25951-83 (СТ СЭВ 3699-82) с защитой кромок уголками из гофрированного картона или пластиковыми уголками по ГОСТ 12019-2021.

8.4. Панели упаковывать не более 2-х штук в одну упаковку, панели размером 2000мм и выше упаковывать по 1шт в упаковке.

8.5. На упаковку могут наноситься манипуляционные знаки по ГОСТ 14192-96 и другие оформленные маркировочные данные.

Инов. № подл	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инов. № дубл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

Лист
13

9. Требования безопасности

9.1. Материалы, применяемые при изготовлении изделий, должны соответствовать санитарно-гигиеническим и экологическим требованиям.

9.2. Требования безопасности при производстве заготовок для персонала и окружающей среды, а также порядок их контроля должны быть установлены в технической документации на производство заготовок в соответствии с действующими нормативными документами (стандартами, строительными нормами и правилами, санитарными правилами и нормами, правилами по охране труда и др.).

9.3. Изделия при нормальных условиях эксплуатации и хранения не должны оказывать вредного влияния на организм человека. Количество вредных веществ, выделяющихся из панелей, не должно превышать установленные и действующие в РФ на дату производства санитарно-гигиенические нормативы.

9.4. Средства пожаротушения – распылённая вода со смачивателем, двуокись углерода, огнетушащий порошок ПФ, песок, углекислотные огнетушители, огнегасительные пены, инертные газы, асбестовые одеяла.

9.6. Во время производства предельно допустимые концентрации вредных веществ в рабочей зоне должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005-88 (с изменением № 1, утв. Постановлением Госкомитета РФ по стандартизации и метрологии от 20.06.2000 г. N 159-ст), СанПиН 1.2.3685-21.

9.7 Требования безопасности при окрасочных работах – в соответствии с Приказом Министерства труда и социальной защиты РФ 02.12.2020 г. N 849н «Об утверждении Правил по охране труда при выполнении окрасочных работ», ГОСТ 12.3.005-75, требования охраны труда при деревообработке - в соответствии с Приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 23.09.2020 г. N644н «Об утверждении Правил по охране труда в лесозаготовительном, деревообрабатывающем производствах и при проведении лесохозяйственных работ», ГОСТ 12.3.042-88.

9.8. Все работы, связанные с производством панелей, должны производиться в помещениях, оборудованных общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями СП 60.13330.2020

9.9. При производстве панелей необходимо:

- использовать средства коллективной и индивидуальной защиты работающих от воздействия вредных и опасных производственных факторов в соответствии с ГОСТ 12.4.011-89 и другими государственными стандартами системы безопасности труда и нормативно-правовыми актами
- строго соблюдать нормы технологических режимов, а также режимов труда и отдыха.

Инт. № подл.	Подп. и дата	Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

Лист

14

9.10. Лица, связанные с производством, должны проходить обучение, проверку знаний по охране труда и инструктажи в соответствии с требованиями Постановления Правительства РФ от 24.12.2021 N 2464 (ред. от 30.12.2022) "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда", а также предварительные и периодические медицинские осмотры и психиатрические обследования в соответствии с Приказом Минтруда России N 988н, Минздрава России N 1420н от 31.12.2020 и приказом Минздрава России от 28.01.2021 N 29н, Приказом Минздрава России от 20.05.2022 N 342н.

9.11. В случае возникновения аварийных ситуаций и превышения ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны необходимо применять промышленные фильтрующие противогазы соответствующие Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 09.12.2022 № 878 или респираторы по ГОСТ 12.4.296-2015.

9.12. Погрузочно-разгрузочные работы должны соответствовать требованиям «Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов», утвержденным Приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.10.2020 № 753н и ГОСТ 12.3.009-76.

9.13. Для обеспечения пожарной безопасности на территории предприятия и в производственных зданиях запрещено курить и использовать открытые источники огня.

10. Требования охраны окружающей среды

10.1. Панели после окончания срока эксплуатации подлежат утилизации с привлечением специализированной организации, имеющей лицензию на утилизацию типов отходов «Отходы изделий из древесины с пропиткой и покрытиями несортированные» (код ФККО 40429099514).

10.2. Утилизацию отходов сырья и материалов, образующихся в процессе производства продукции, необходимо обязательно осуществлять на договорной основе с организацией, имеющей лицензию на утилизацию отходов. Материалы, используемые для упаковки и транспортировки панелей, рекомендуется утилизировать как вторсырье отдельно по видам.

10.3. Использование и хранение панелей в нормальных атмосферных условиях не требует мер предосторожности, кроме соблюдения правил пожарной безопасности.

10.4. Панели не являются опасным грузом и по ГОСТ 19433-88 не классифицируются

11. Правила приемки

11.1. Панели должны быть приняты (выборочно) отделом контроля качества на соответствие требованиям настоящих технических условий, а также условий, указанных в договоре (заказе) на изготовление и поставку данных изделий.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ТУ 16.23.1-019-82756511-2024					Лист
										15
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата						

11.2. Приемка панелей осуществляется ежедневно, выборочно в объеме 10% от партии. Изготовитель принимает за объем партии число панелей, изготовленных в пределах сменного выпуска продукции.

11.3. Контроль готовой продукции (панелей) проводится после производственного контроля, непосредственно перед упаковкой, на рабочем месте, с хорошим освещением. Руководящими документами для проведения контроля являются действующие требования по качеству к готовой продукции и иная действующая конструкторская и технологическая документация. Проверяют отклонения от геометрических размеров, а также показатели внешнего вида, упаковку.

11.4. Верхний предел количества панелей для выборок в течении дня не регламентируется. В случае обнаружения более 10% дефектных изделий, дополнительно подлежат пересмотру ещё 10%. Если в процессе выборки обнаруживается до 10% бракованной продукции, то контроль считается успешным и заканчивается. В случае обнаружения от 10% до 29% бракованных изделий контроль считается неуспешным, заканчивается, его результаты предоставляются руководству производственной службы для принятия дополнительных мер по повышению качества готовой продукции. В случае обнаружения более 29% бракованных изделий, изделия данной даты снимаются с отгрузки и подлежат 100% пересмотру на предмет наличия дефектов силами сотрудников упаковки с привлечением контролёров ОКК.

Продукция, содержащая дефекты, откладывается отдельно для последующего осмотра заинтересованными лицами и оценки возможности устранения обозначенных дефектов. Если продукция не подлежит ремонту и дефекты не устранимы, несоответствующая продукция актируется, а восполнение производится согласно правилам к подбору шпона, а также иных правил и рабочих инструкций по восполнению брака.

Итоговые результаты проведенного контроля заносятся в акт проверки готовой продукции, контролером качества и предоставляются в электронном виде мастерам участка упаковки, руководителям направлений и представителям технологического отдела.

11.3. Для проверки соответствия требованиям настоящих технических условий панели подвергаются приемо-сдаточным и периодическим испытаниям, объём и последовательность которых приведён в таблице 2, а также типовым испытаниям.

12. Методы контроля

12.1. Контроль качества изготовления, конструктивных характеристик, соответствия нормативной документации, маркировки, комплектности и упаковки производится визуально и путём сличения с соответствующей нормативной документацией и эталонами. Классификация и определение пороков древесины в соответствии с ГОСТ 2140-81.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ТУ 16.23.1-019-82756511-2024					Лист
										16
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата						

12.2. Линейные размеры измеряют металлическими линейками по ГОСТ 427-75, металлическими рулетками по ГОСТ 7502-98, штангенциркулями по ГОСТ 166-89. Ширину и толщину измеряют по торцам и посередине длины деталей.

Предельные отклонения от плоскостности определяют путем приложения поверочной линейки по ГОСТ 8026-92 или строительного уровня по ГОСТ Р 58514-2019 к испытываемой панели и замером наибольшего зазора с помощью щупов.

12.3. Шероховатость поверхности (п.1.2.2.12) определяют по ГОСТ 15612-2013 и сравнением с образцами-эталоном.

12.4. Контроль качества покрытий и качества окрашивания осуществляют по ГОСТ 9.032-74, ГОСТ 9.402-2004, ГОСТ 23852-79 Покрытия лакокрасочные. Общие требования к выбору по декоративным свойствам.

12.5. Входной контроль материалов должен проводиться в соответствии с правилами (стандартами, рабочими инструкциями), установленными на предприятии-изготовителе, исходя из требований ГОСТ 24297-2013.

12.6. Контроль толщины покрытия, при необходимости, осуществляется измерительным инструментом (толщиномером или микрометром по ГОСТ 6507-90, обеспечивающим необходимую точность измерения.

Определение адгезии защитно-декоративного покрытия (п.1.5.4) осуществляется при необходимости методом решетчатых надрезов по ГОСТ 31149-2014.

12.7 Контроль блеска покрытий, при необходимости, осуществляется измерительным инструментом (блескомером) по ГОСТ Р 52663-2006 (ИСО 2813:1994) и ГОСТ 896-69 Материалы лакокрасочные Фотоэлектрический метод определения блеска.

13. Транспортирование

13.1. Упакованные стеновые панели складывают на поддон без прокладок друг на друга. На дно поддона прокладки укладываются, для защиты от гвоздей. При паллетировании панелей по ширине и по длине не допускаются перепады и свесы по ширине и длине. При заполнении паллеты по ширине не должно быть пустот. Возможна укладка упаковок панелей друг на друга, по длине в сторону уменьшения, т.е. формирования паллеты «пирамидой». Сверху возможно складирование другой плоской продукции (широкие доборы/накладки, полотна), с соблюдением габарита, без свесов. Панели свыше 2300мм до 3000мм складировать на 3-х метровый поддон. Высота транспортного поддона не более 1500мм. Тр. поддон должен быть скреплен стяжной лентой в двух местах, места стяжки равномерно распределены по длине поддона. Места стяжки паллеты только через прокладки из МДФ.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

13.2. При транспортировании и хранении панели должны находиться только в горизонтальном положении. Допускается временно устанавливать на ребро, в процессе формирования паллеты. Вертикальное положение при транспортировке и хранении не допустимо.

13.3. Средства скрепления транспортных пакетов (паллет) – в соответствии с ГОСТ 21650-76, например, стяжной лентой через защитные уголки в местах касания шинки. Допускается упаковка пакетов на стяжках или иным способом, обеспечивающим предохранение кромок изделия от повреждений при транспортировании и погрузке.

13.4. Транспортирование осуществляется любым видом транспорта, при условии защиты их от загрязнения, механических повреждений, увлажнения, атмосферных осадков, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

13.5. Погрузку и транспортирование готовых изделий, включая внутризаводскую, следует осуществлять методами, исключающими образование остаточной деформации и вмятин.

Выступающие части транспортируемых конструкций должны быть закреплены, а места монтажных соединений защищены от загрязнений. Сбрасывание изделий с транспортного средства при разгрузке не допускается. Не допускается наступать на упаковку с продукцией ногами или ставить на них тяжелые предметы. Запрещается перемещение продукции волоком.

14. Хранение продукции

14.1. Продукция должна храниться в заводской упаковке, в соответствии с условиями размещения при умеренно-холодном (УХЛ) климате, категории размещения 4 по ГОСТ 15150 -69 (для дверей, эксплуатируемых в отапливаемых помещениях).

14.2. Не допускается резкий перепад температур для продукции, не упакованной в пленку или в пленке, имеющей сильные сквозные повреждения, нарушающие ее герметичность. Не рекомендуется хранить панели вблизи нагревательных приборов и на сквозняке.

14.3. Продукция может храниться горизонтально на паллетах при напольном или стеллажном хранении. Запрещается вертикальное хранение, непосредственно на полу – бетон, плитка и т.д., а также на подложенных брусках, металлическом профиле, трубах.

14.4. Срок хранения продукции в заводской упаковке не более 1 года, при соблюдении условий хранения.

15. Указание по монтажу и эксплуатации

15.1. В строящемся или ремонтируемом помещении монтаж панелей следует производить в последнюю очередь. При этом необходимо убедиться в том, что помещение имеет нормальную влажность, а материалы, использованные при ремонте, просохли.

Особенности подготовки к монтажу: система предназначена для монтажа только на ровные, отремонтированные, обеспыленные, обработанные антисептическим средством стены с максимальным отклонением от вертикали и плоскостности ± 1 мм на метр. Если в стене есть

Инт. № подл.	Подп. и дата	Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

Лист

18

дверной проем, отклонения не допускаются. Не допускается производить монтаж на рыхлые, подвижные, не укрепленные основания, в том числе обои, стеклохолст и прочие.

Запрещено устанавливать систему крепления на основания, имеющие плотность ниже плотности керамического пустотелого кирпича (красный кирпич) 1100-1400 кг/м³. В случае, если плотность основания ниже описанных параметров, необходимо дополнительно армировать стену при помощи фанеры, толщиной не менее 10мм.

Допустимое отклонение от уровня напольного покрытия и потолка не более 2мм на метр и не более 10мм на помещение. Рекомендуемый зазор между панелью и напольным покрытием - 5 мм. Рекомендуемый зазор между панелью и потолком - 5 мм. Угловые соединения стен должны быть строго перпендикулярны - 90°с максимальным отклонением от перпендикуляра +/-1°. Запрещено оклеивать лицевые поверхности стеновых панелей.

15.2. Установку панелей имеют право производить юридические или физические лица, в соответствии с указанием эксплуатационной и проектной документации.

15.3 При проведении монтажных работ не допускаются:

- механические повреждения конструкций (образование остаточных деформаций, вмятин и др.);

При необходимости, особые требования к монтажу конструкций должны быть приведены в эксплуатационной документации.

15.4. После доставки на объект установка панелей может быть выполнена после прохождения акклиматизации. Первоначально необходимо снять защитную пленку с упаковки. Акклиматизация при плюсовых температурах – минимальная выдержка до окончания подготовительных работ по установке. Срок акклиматизации при минусовых температурах должен быть не менее суток. Не следует снимать заводскую гофроупаковку до полной акклиматизации.

15.5. Монтаж стеновых панелей в соответствии с «Рекомендациями по монтажу плоских стеновых панелей», может быть выполнен на клей (жидкие гвозди) ГОСТ 30535-97, см. раздел 1 «Акцентный проем» или на профильную систему, раздел 2 «Рекомендации по монтажу плоских панелей на профильную систему».

15.6. При уходе за продукцией необходимо соблюдать следующие требования:

- поверхность панелей следует очищать от загрязнений и пыли с применением моющих средств, предназначенных для ухода за мебелью из натурального дерева;
- не допускается грубое механическое воздействие на поверхность, равно как и их контакт с кислотами, щелочами, растворителями и другими агрессивными составами;
- не допускается длительное соприкосновение с водой. Изделия могут быть протёрты слегка влажной, отжатой тканью.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Подп. и дата	Взам. инв. №
Инв. № дубл.	

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

15.7. Осмотр изделий по внешнему виду необходимо производить при покупке и до установки.

16. Гарантии изготовителя

16.1. Изготовитель гарантирует соответствие панелей требованиям настоящих ТУ и рабочей документации при соблюдении условий монтажа, эксплуатации, транспортирования и хранения.

16.2. Гарантийный срок— 3 года с даты передачи покупателю.

16.3. Гарантийный срок хранения – 1 год со дня отгрузки изделий изготовителем.

16.4. Изготовитель в период гарантийного срока эксплуатации обеспечивает бесплатный ремонт или замену товара в случае обнаружения дефектов производственного характера.

16.5. Срок гарантийного ремонта составляет 45 календарных дней.

16.6. В случае возникновения производственных дефектов, связанных с качеством изделия, в ходе его эксплуатации, покупатель имеет право обратиться к продавцу, а в предусмотренных законом случаях – к изготовителю изделия.

16.7. Гарантийное обслуживание не осуществляется в следующих случаях:

- нарушение требований по транспортировке, хранению и эксплуатации;
- повреждения или неисправности, произошедшие вследствие природных явлений, стихийных бедствий, заполнения или пожара и других форс-мажорных обстоятельств;
- механические повреждения: в результате удара, падения, взаимодействия с любыми острыми предметами, химическими веществами, порчи животными;
- получение претензий, связанных с характерными особенностями облицовочного материала;
- истечение гарантийного срока.

17. Исключительные права

17.1. Данные технические условия действуют на предприятии-изготовителе – ООО ПК «Волховец» (г. Великий Новгород).

17.2. Обладателем исключительных прав на данные технические условия является ООО ПК «Волховец» (г. Великий Новгород).

17.3. Использование данных технических условий и ссылки на них в любой форме другими физическими или юридическими лицами без письменного разрешения ООО ПК «Волховец» (г. Великий Новгород) не допускаются.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.23.1-019-82756511-2024	Лист
						20

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1. (справочное). Перечень ссылочных документов.

Таблица А.1

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 10354 82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 12 1 005 88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12 3 005 75	Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12 3 009 76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно – разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12 3 042 88	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности
ГОСТ 12 4 011 89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12 4 296 2015	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания
ГОСТ 14192 96	Маркировка грузов.
ГОСТ 15150 69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 15612 2013	Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности
ГОСТ 166 89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 19433 88	Грузы опасные. Классификация и маркировка
ГОСТ 2140 81	Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения
ГОСТ 21650 76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования
ГОСТ 23852 79	Покрытия лакокрасочные. Общие требования к выбору по декоративным свойствам
ГОСТ 24297 2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 24404 80	Изделия из древесины и древесных материалов. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения
ГОСТ 25951 83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
ГОСТ 2 114 2016	Единая система конструкторской документации. Технические условия
ГОСТ 2 503 2013	Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений
ГОСТ 30535 97	Клеи полимерные. Номенклатура показателей
ГОСТ 31149 2014	Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом решетчатого надреза
ГОСТ 427 75	Линейки измерительные металлические. Технические условия

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.23.1-019-82756511-2024	Лист
						21

Обозначение документа	Наименование документа
<u>ГОСТ 52901 2007</u>	Картон гофрированный для упаковки продукции. Технические условия
<u>ГОСТ 6507 90</u>	Микрометры. Технические условия.
<u>ГОСТ 7502 98</u>	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
<u>ГОСТ 9 032 74</u>	Единая система защиты от коррозии и старения Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
<u>ГОСТ 9 402 2004</u>	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
<u>Постановление 2464</u>	Постановление Правительства РФ от 24.12.2021 N 2464 (ред. от 30.12.2022) "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда" (вместе с "Правилами обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда"
<u>Приказ 849н</u>	Приказ Минтруда России от 02.12.2020 N 849н "Об утверждении Правил по охране труда при выполнении окрасочных работ"
<u>Приказ 23 09 2020 644н</u>	Приказ Минтруда России от 23.09.2020 N 644н "Об утверждении Правил по охране труда в лесозаготовительном, деревообрабатывающем производствах и при выполнении лесохозяйственных работ"
<u>Приказ 29н</u>	Приказ Минздрава России от 28.01.2021 N 29н (ред. от 01.02.2022) "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры"
<u>Приказ 342н</u>	Приказ Минздрава России от 20.05.2022 N 342н "Об утверждении порядка прохождения обязательного психиатрического освидетельствования работниками, осуществляющими отдельные виды деятельности, его периодичности, а также видов деятельности, при осуществлении которых проводится психиатрическое освидетельствование"
<u>Приказ 753н</u>	Приказ Минтруда России от 28.10.2020 N 753н "Об утверждении Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов"
<u>Приказ Минтруда 988н</u>	Приказ Минтруда России N 988н, Минздрава России N 1420н от 31.12.2020 "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры"

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

Лист

22

Обозначение документа	Наименование документа
<u>СанПиН 1 2 3685 21</u>	Санитарные правила и нормы СанПиН 1.2.3685-21 "Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания"
<u>ТР ТС 019 2011</u>	Технический Регламент Таможенного Союза ТР ТС 019/2011 О безопасности средств индивидуальной защиты
<u>ГОСТ 22233 2018</u>	Профили прессованные из алюминиевых сплавов для ограждающих конструкций Технические условия
<u>ГОСТ 52663 2006</u>	Материалы лакокрасочные. Метод определения блеска лакокрасочных покрытий не обладающих металлическим эффектом, под углом 20°, 60° и 85°
<u>ГОСТ 896 69</u>	ГОСТ 896-69 Материалы лакокрасочные. Фотоэлектрический метод определения блеска
<u>ГОСТ 12019 2021</u>	Пластмассы. Изготовление образцов для испытания из термопластов. Общие требования
<u>СП 60 13330 2020</u>	Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха
<u>ГОСТ 8026 92</u>	Линейки поверочные. Технические условия
<u>ГОСТ 58514 2019</u>	Уровни строительные. Технические условия

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.23.1-019-82756511-2024	Лист
						23

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2 (Справочное) Требования по качеству к облицовкам шпона.
Нормы ограничения пороков шпона.

Единые требования по качеству к облицовкам шпона:

- 1. Облицовки для стеновых панелей должны быть изготовлены из шпона полутангентального, тангентального разреза.
 - 2. Линейные размеры в пределах допусков, заданных спецификацией.
 - 3. На сшивных облицовках соседние делянки должны быть собраны из шпона одного лога.
- При изготовлении одного заказа использовать только один ствол.
- 4. Использовать цвет шпона – согласно эталонам цвета.
 - 5. На сшивных облицовках – не должно быть фуг и нахлёстов между делянками.
 - 6. Облицовки панели с вертикальным направлением текстуры сшиваются по единой схеме /варианту.

Правила сшивки и расположения делянок

При работе со шпоном тангентального разреза, годовое кольцо должно быть прирублено по ширине. Допускается текстура в виде «дуг», как часть прирубленного годового кольца. Делянки необходимо изготавливать из шпона с полутангентальным разрезом.

Комель располагать строго по схеме.

Допускается выполнять ремонт ручным купером.

Внизу облицовки, с лицевой стороны, нанести маркировку (маркировать мелом). Если в заказе есть панель над дверью, набор облицовок выполнять единой облицовкой полотно +панель. При активировании полотна или наддверной панели, замену выполнять только комплектом (полотно + панель). При активировании стеновой панели (не надверной)- восполняется только облицовка на панель. Радиальные делянки вырубать только с тангентальных пачек, «чисто» радиальные пачки не использовать.

С обратной стороны панель облицовывается черновой облицовкой. Соблюдать направление шпона горизонтальное или вертикальное. Подбор текстуры /цвета не требуется, пороки древесины допускаются. Шпон может быть стыкованный, флис для сращивания по изнаночной стороне. Исключение составляют выпадающие сучки. Черновая облицовка обязательно маркируется.

Исключение: если размер единой облицовки по высоте, свыше 3000мм- подбор по текстуре не осуществляется.

Инв. № подл	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Полп. и дата	ТУ 16.23.1-019-82756511-2024					Лист 24
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата						

Нормы ограничения пороков шпона.

Пороки древесины	Нормы ограничений для облицовок из шпона дуб, орех
Сучки здоровые светлые	Одиночные сучки диаметром до 5мм
Сучки здоровые темные	Одиночные сучки диаметром до 5мм
Сучки выпадающие, гнилые темные	Не допускаются
Глазки	Допускаются на все без ограничения
Околосучковые зоны	Допускаются на все без ограничения
Гниль	Не допускаются
Сердцевинные лучи широкие видимые на радиальном разрезе в виде блестящих полосок или окружностей (мрамор)	Допускаются шириной до 3мм – без ограничения, более 3 мм –не допускаются
Червоточины	Не допускаются
Заболонь	Не допускаются
Риски от ножа	Допускаются глубиной не более 0,1мм
Свилеватость (пламя)	Не допускаются
Грибные ядровые пятна и полосы	Не допускаются
Пороки древесины	Нормы ограничения пороков и дефектов для облицовок из шпона дуб, орех, эвкалипт (для коллекции РИФТ)
Сучки здоровые светлые	Одиночные и групповые сучки диаметром до 5мм
Сучки здоровые темные	Одиночные и групповые сучки диаметром до 5мм
Сучки выпадающие, гнилые темные	Не допускаются
Глазки	Допускаются на все без ограничения
Околосучковые зоны	Допускаются околосучковые зоны с неявновыраженными (имеющие видимые границы и перерезающие годовое кольцо с блестящим ореолом) границами без ограничений. Не допускаются явновыраженные околосучковые зоны длиной или шириной свыше 10 мм. До 10 мм околосучковые зоны допускаются без ограничений. Не допускается использование дефанок шпона орех с множественными околосучковыми зонами. В спорных случаях решение принимается комиссионно.
Гниль	Не допускаются
Сердцевинные лучи широкие видимые на радиальном разрезе в виде блестящих полосок или окружностей (мрамор)	Допускаются шириной до 5мм – без ограничения, более 5 мм –не допускаются
Червоточины	Не допускаются
Заболонь	Не допускаются
Риски от ножа	Допускаются глубиной не более 0,1мм
Свилеватость (пламя)	Допускаются
Грибные ядровые пятна и полосы	Не допускаются
Механические повреждения, сквозные дырки на шпоне эвкалипт.	Допускаются длиной до 2 см 2-3 штуки на одну дефанку, но не в ряд.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 16.23.1-019-82756511-2024

Лист регистрации изменений

[illegible]

Инв. № подл	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

TY 16.23.1-019-82756511-2024

Лист

26

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------