

**Общество с ограниченной ответственностью
«ФАБРИЧЕ РУС»**

ОКПД2 16.21.14.000

Группа Ж15
ОКС 79.060.20

УТВЕРЖДАЮ
Исполнительный директор
ООО «ФАБРИЧЕ РУС»

Шевченко А.А.

«05» 07 2018г.



ПАНЕЛИ МДФ, ОБЛИЦОВАННЫЕ ПЛЕНКОЙ ПВХ

Технические условия

ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018

Дата введения: «___» _____ 2018г.

Воронежская область

г.Семилуки

2018

Содержание

Вводная часть.....	3
1 Технические требования.....	4
1.1 Основные параметры и характеристики.....	4
1.2 Требования к сырью, материалам и покупным изделиям.....	6
1.3 Комплектность.....	7
1.4 Маркировка.....	7
1.5 Упаковка.....	7
2 Требования безопасности.....	8
3 Требования охраны окружающей среды.....	8
4 Правила приемки.....	8
5 Методы контроля.....	9
6 Условия эксплуатации, транспортирования и хранения.....	10
6.1 Условия эксплуатации.....	10
6.2 Транспортирование продукции.....	10
6.3 Хранение продукции.....	11
7 Гарантии изготовителя.....	11
Приложение А(обязательное)Перечень ссылочных документов.....	13
Приложение Б(обязательное)Перечень средств измерения и контроля.....	14
Приложение В (обязательное) Технический справочник продукции.....	15
Лист регистрации изменений.....	

Настоящие ТУ являются интеллектуальной собственностью ООО «ФАБРИЧЕ РУС» и не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены для сторонних организаций без письменного согласия управляющего индивидуального предпринимателя.

Инв.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	Приложение А(обязательное)Перечень ссылочных документов..... 13				
					Приложение Б(обязательное)Перечень средств измерения и контроля..... 14				
					Приложение В (обязательное) Технический справочник продукции..... 15				
					Лист регистрации изменений.....				
<i>НастоящиеТУ являются интеллектуальной собственностью ООО «ФАБРИЧЕ РУС» и не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены для сторонних организаций без письменного согласия управляющего индивидуального предпринимателя.</i>									
Инв.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018				
					Лист				
					2				
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Вводная часть

Настоящие технические условия распространяются на панели МДФ, облицованные пленкой ПВХ (далее по тексту «панели»), для ООО «ФАБРИЧЕ РУС», и являются неотъемлемой частью другой технической документации, определяющей основные условия изготовления, контроля и приёмки данной продукции.

Панели предназначены для установки на корпусную мебель, в качестве вставок в шкаф-купе, могут использоваться, как декоративные элементы и предметы интерьера в помещении.

МДФ (MDF или MediumDensityFiberboard) - это материал, изготовленный из высушенных древесных волокон средней плотности, обработанных синтетическими связующими веществами и сформированных в виде ковра с последующим горячим прессованием и шлифовкой (плотностью 700-870 кг/м³).

Плиты МДФ широко используются при изготовлении мебели и облицовочных строительных конструкций. По влагостойкости и механическим характеристикам они превосходят натуральное дерево. Еще одна особенность плит МДФ - их устойчивость к различным грибкам и микроорганизмам, что делает изделия из МДФ гигиеничными и безопасными в быту.

Пленка ПВХ - это полимерный рулонный материал на основе поливинилхлорида, предназначенный для облицовки рельефных или ровных поверхностей. При использовании её в качестве облицовочного материала, плиты МДФ сначала подвергаются раскрою и распилу на заготовки, затем на плоскость и торцы заготовки панели наносится фрезеровка с последующим шлифованием, затем происходит опрессовка заготовок пленками ПВХ. Современные вакуумные прессы, используемые при производстве, позволяют изготовить панели МДФ в пленке ПВХ любой сложности.

Потребитель при оформлении заказа, в специальном бланке-заказе выбирает следующие параметры панелей:

- декор пленки ПВХ;
- толщину плит МДФ;
- габаритные размеры панелей;
- тип панелей;
- наличие фрезеровки по торцу и пласти панелей;
- тип фрезеровки по торцу и по пласти;
- количество панелей каждого типа и размера;
- направление рисунка пленки ПВХ (текстуры рисунка).

В одном заказе могут быть панели разных типов, размеров, вариантов исполнения. Условного обозначения типов панелей и вариантов исполнения не существует. Для указания полного наименования и типа исполнения панелей необходимо пользоваться «Техническим справочником продукции», в котором описаны все варианты исполнения и их конструктивные особенности.

Инд.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд.№ дубл.	Подп. и дата					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					Лист
					ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018				3

1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Панели, облицованные пленкой, должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.1.2 Номенклатура выпускаемой продукции и варианты исполнения представлены в «Техническом справочнике продукции», который является неотъемлемой частью комплекта технической и конструкторской документации, сопровождающей изготовление продукции и представлен в Приложении В настоящих технических условий.

1.1.3 Максимальные размеры панелей могут быть длиной от 310 мм до 2300 мм, шириной от 48 мм до 1250 мм, толщиной 16 мм и 19 мм с обратной ламинированной поверхностью.

1.1.4 Предельные отклонения линейных размеров панелей устанавливаются по «среднему» классу точности соответствующему 13 качеству по ГОСТ 6449.1. Поля допусков для линейных размеров представлены в таблице 1:

Таблица 1

Интервалы размеров, мм	Предельные отклонения, мм
От 48 до 500 вкл.	± 1
Св. 500 до 1000 вкл.	$\pm 1,6$
Св. 1000 до 2300 вкл.	$\pm 2,8$

1.1.5 Погрешность мерительного инструмента для всех производимых замеров не должна превышать ± 1 мм.

1.1.6 Покоробленность панелей согласно ГОСТ 16371, п.2.2.3 не должна превышать значения, представленные в таблице 2:

Таблица 2

Интервалы размеров, мм		Допустимое отклонение, мм
Высота	Ширина	
От 300 до 600 вкл.	От 300 до 600 вкл.	0,2
Св. 600 до 1000 вкл.	Св. 300 до 600 вкл.	1,2
Св. 600 до 1000 вкл.	Св. 600 до 1000 вкл.	2,2

1.1.7 Покоробленность панелей длиной (и шириной) 300 мм и менее не нормируется. Если размеры панелей находятся вне данных диапазонов, то исполнение указанных допусков не гарантируется и, следовательно, претензии по короблению к таким панелям не принимаются.

1.1.8 Предельные отклонения по хорде радиусных панелей не должны превышать значения ± 2 мм.

1.1.9 Предельные отклонения по разнице диагоналей радиусных панелей не должны превышать значения ± 3 мм.

1.1.10 На лицевой, торцевой и обратной поверхности изделия не допускаются любые отклонения, заметные при оценке в нормальных условиях (см. п.5 Методы контроля).

1.1.11 На лицевой поверхности панелей не допускается «шагрень», едва заметная при оценке в нормальных условиях, не отличающаяся от утвержденных эталонных образцов.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1.1.12 На лицевой поверхности панелей не допускаются малозаметные риски, размер которых более 10мм.

1.1.13 На лицевой поверхности панелей в местах фрезеровки по пласти допускается «шагрень», не отличающаяся от утвержденных эталонных образцов.

1.1.14 При стыковке панелей одного заказа не допускаются отклонения текстурного рисунка между панелями более 50 мм.

1.1.15 На лицевой поверхности патинированных панелей не допускается разница по интенсивности цвета для деталей из одного заказа более полутона. Нанесение патины осуществляется в соответствии с утвержденными образцами, но так как нанесение патины на детали является ручной работой, то между заказами всегда будут присутствовать различия по форме нанесения.

1.1.16 При изготовлении в гляцевых декорах пленки ПВХ допускается образование клеевых потеков по торцам, не отличающаяся от утвержденных эталонных образцов.

1.1.17 При стыковке радиусных панелей не допускаются перепады между панелями более 3 мм.

1.1.18 При изготовлении сборных панелей не допускается перепад между брусками обвязки по внешнему периметру более 1 мм, не отличающееся от утвержденных эталонных образцов.

1.1.19 При изготовлении сборных панелей не допускаются зазоры между брусками обвязки с обратной стороны более 0,5 мм, не отличающиеся от утвержденных эталонных образцов.

1.1.20 При изготовлении сборных панелей не допускаются зазоры между брусками обвязки с лицевой стороны более 0,2 мм, не отличающиеся от утвержденных эталонных образцов.

1.1.21 На обратной стороне панелей не допускаются единичные, локальные неровности плиты МДФ, проявление структуры плиты, мелкие морщины размером более 10мм.

1.1.22 На торцевой поверхности панелей не допускаются локальные неровности диаметром каждая более 2 мм.

1.1.23 После установки и при эксплуатации панелей, облицованных пленками ПВХ, какое-то время может наблюдаться специфический запах, обусловленный технологией изготовления облицовочных материалов у Поставщиков материала.

1.1.24 На видимой поверхности панелей не допускаются дефекты по ГОСТ 20400, в том числе: отклонение текстуры, отслоение пленки, пузыри под пленкой, неровности плиты МДФ, вмятины, трещины, зарезы по торцам панелей, защелки на углах, клеевые пятна, потертости, загрязнения поверхности, вырывы, заусенцы и морщины, кроме отклонений, представленных в таблице 3.

1.1.25 Не допускается разнооттеночность деталей из одной партии (заказа).

1.1.26 Допускаются незначительные неровности в виде растяжения пленки на торцах панелей, не отличающиеся от эталонных образцов.

1.1.27 Не допускается разница при стыковке фрез на карнизах с лицевой стороны.

1.1.28 На крашенных элементах панелей – решетках, допускается проявление структуры дерева (трещины), не допускаются потеки, наплывы, посторонние пылевые включения.

1.1.29 Не допускаются зазоры при стыковке декоративных элементов на панелях.

1.1.30 Не допускаются зазоры при стыковке панелей и вставкой из стекла.

Инв.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	обязки с лицевой стороны более 0,2 мм, не отличающиеся от утвержденных эталонных образцов.						
					1.1.21 На обратной стороне панелей не допускаются единичные, локальные неровности плиты МДФ, проявление структуры плиты, мелкие морщины размером более 10мм.						
					1.1.22 На торцевой поверхности панелей не допускаются локальные неровности диаметром каждая более 2 мм.						
					1.1.23 После установки и при эксплуатации панелей, облицованных пленками ПВХ, какое-то время может наблюдаться специфический запах, обусловленный технологией изготовления облицовочных материалов у Поставщиков материала.						
Инв.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	1.1.24 На видимой поверхности панелей не допускаются дефекты по ГОСТ 20400, в том числе: отклонение текстуры, отслоение пленки, пузыри под пленкой, неровности плиты МДФ, вмятины, трещины, разрезы по торцам панелей, защелки на углах, клеевые пятна, потертости, загрязнения поверхности, вырывы, заусенцы и морщины, кроме отклонений, представленных в таблице 3.						
					1.1.25 Не допускается разнооттеночность деталей из одной партии (заказа).						
					1.1.26 Допускаются незначительные неровности в виде растяжения пленки на торцах панелей, не отличающиеся от эталонных образцов.						
					1.1.27 Не допускается разница при стыковке фрез на карнизах с лицевой стороны.						
Инв.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	1.1.28 На крашенных элементах панелей – решетках, допускается проявление структуры дерева (трещины), не допускаются потеки, наплывы, посторонние пылевые включения.						
					1.1.29 Не допускаются зазоры при стыковке декоративных элементов на панелях.						
					1.1.30 Не допускаются зазоры при стыковке панелей и вставкой из стекла.						
					ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018					Лист	
										5	
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

1.1.31 Не допускаются царапины на вставке из стекла более 5 мм.

1.1.32 Не допускаются царапины, сколы, нарушения декоративного покрытия на витражах при вставке их в панели более 3 мм.

1.1.33 Для фрезеровок **«интегрированная ручка»** из-за технологических особенностей изготовления допускается наличие ненормируемой шагрени в местах фрезеровки, не отличающиеся от утвержденных эталонных образцов.

1.1.34 Допускается локальное изменение цвета «побеление» цвета пленки ПВХ по торцам, краям и углам изделия, не отличающееся от утвержденных эталонных образцов

Таблица 3

Отклонение	Допуск	Разрешение на отклонение			Примечания
		Лицевая	Торец	Обратная	
Царапины	мелкие, длиной до 50мм, не более 1шт. на изделии	Нет	Нет	Да	Отсутствие осязаемого "зацепа" при проведении поперёк царапины ногтем
Вмятины	размером до 2мм, на изделие до 0,3 м ² не более 1шт., на изделии от 0,3 м ² до 0,6 м ² - не более 2 шт, на изделии свыше 0,6 м ² не более 4шт.	Да	Да	Да	----
Единичные пузыри		Да	Да	/-/	----
Пятна (точки), непропечатки рисунка		Да	Да	/-/	Контрастные
Отклонение направления текстуры (перекос рисунка)	до 5мм	Да	/-/	/-/	----

*На лицевой поверхности изделия до 0,3м² допускаются одновременно не более трёх разных нормируемых отклонений в пределах допуска, не портящих внешний вид изделия.

*Знак /-/ означает, что данный параметр не нормируется.

1.2 Требования к сырью, материалам и покупным изделиям

1.2.1 Для производства панелей используется следующее сырье, материалы и комплектующие изделия:

- плита МДФ толщиной 16 мм и 19 мм по нормативной или технической документации Поставщиков;
- пленка ПВХ по нормативной или технической документации Поставщиков;
- клей полиуретановый на водной основе для мембранно-вакуумного прессования по нормативной или технической документации Поставщиков;
- решетки из МДФ или ХДФ по нормативной или технической документации Поставщиков;
- вставки из стекла, витражи по нормативной или технической документации Поставщиков.

Инд.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд.№ дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018

Лист
6

1.2.2 Безопасность применяемых материалов подтверждается сертификатами соответствия, декларациями соответствия, протоколами испытаний или иными документами, подтверждающими безопасность и качество применяемых материалов, полученными от Поставщиков материалов.

1.3 Комплектность

1.3.1 Комплект поставки является заказ панелей от Потребителя.

1.3.2 Заказом панелей от Потребителя считается указанное в специальных бланках-заказах определенное количество панелей в необходимой конфигурации и декоре пленки ПВХ.

1.3.3 Конфигурация панелей определяется в соответствии с Техническим справочником продукции, декор пленки ПВХ – в соответствии с образцами пленок ПВХ, переданных Потребителю.

1.3.4 В комплект поставки входят: панели, согласно бланку-заказа, инструкция по эксплуатации, упакованные в картон гофрированный.

1.4 Маркировка

1.4.1 Каждый заказ панелей должен иметь маркировку на русском и других языках (в случае поставок продукции в другие страны).

1.4.2 Маркировка должна выполняться печатным способом на бумажном ярлыке (этикетке), прочно приклеенном (ой) к упаковке с продукцией.

1.4.3 Маркировка должна быть четкой и содержать:

- наименование изделия;
- наименование страны-изготовителя;
- наименование фирмы-изготовителя;
- адрес фирмы-изготовителя;
- номер заказа;
- дату выпуска;
- штриховой код;
- товарный знак фирмы-изготовителя;
- срок службы;
- указания «хрупко», «беречь от влаги» по ГОСТ 14192;
- количество деталей в заказе;
- наименование Поставщика;
- обозначение настоящих технических условий.

1.5 Упаковка

1.5.1 Заказ панелей упаковывается в коробки из картона гофрированного по ГОСТ Р 52901 таким образом, чтобы исключить появление механических повреждений во время транспортировки продукции Потребителю.

1.5.2 Допускается упаковка в иные материалы, если это дополнительно регламентировано требованиями Потребителя.

Инв.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018					Лист
										7

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

наименование страны изготовителя;

- наименование фирмы-изготовителя;
- адрес фирмы-изготовителя;
- номер заказа;
- дату выпуска;
- штриховой код;
- товарный знак фирмы-изготовителя;
- срок службы;
- указания «хрупко», «беречь от влаги» по ГОСТ 14192;
- количество деталей в заказе;
- наименование Поставщика;
- обозначение настоящих технических условий.

1.5 Упаковка

1.5.1 Заказ панелей упаковывается в коробкииз картона гофрированного по ГОСТ Р 52901таким образом, чтобы исключить появление механических повреждений во время транспортировки продукции Потребителю.

1.5.2 Допускается упаковка в иные материалы, если это дополнительно регламентировано требованиями Потребителя.

2 Требования безопасности

2.1 Система управления охраной труда на предприятии разработана в соответствии с ГОСТ Р 12.0.009 ССБТ «Система управления охраной труда на малых предприятиях».

2.2 Порядок обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций на предприятии разработан в соответствии с Постановлением Минтруда РФ и Минобразования РФ от 13 января 2003 г. N 1/29.

2.3 Система обеспечения пожарной безопасности на предприятии разработана в соответствии с Постановлением Правительства РФ от 25.04.2012 №390 «О противопожарном режиме» (Правила противопожарного режима в Российской Федерации), Приказом МЧС РФ от 12.12.2007 № 645 (ред. От 22.06.2010) «Об утверждении Норм пожарной безопасности».

3 Требования охраны окружающей среды

3.1 Мероприятия по охране окружающей среды осуществляются в соответствии с Федеральным Законом - №7-ФЗ от 10.01.2002 г. «Об охране окружающей среды».

3.2 Контроль соблюдения предельно-допустимых выбросов (ПДВ) в атмосферу должен осуществляться по ГОСТ 17.2.3.02.

3.3 Мероприятия по обращению с отходами производства и потреблению в целях предотвращения вредного воздействия отходов производства и потребления на здоровье человека и окружающую среду, а также вовлечения таких отходов в хозяйственный оборот в качестве дополнительных источников сырья, осуществляется в соответствии с Федеральным Законом № 89-ФЗ от 24.06.1998г. «Об отходах производства и потребления».

3.4 Мероприятия по охране атмосферного воздуха при осуществлении своей хозяйственной деятельности и предотвращению попадания вредных веществ в атмосферу проводятся в соответствии с Федеральным Законом № 96-ФЗ от 04.05.1999г. «Об охране атмосферного воздуха».

3.5 Мероприятия по недопущению загрязнения водной акватории прилегающей к фабрике территории осуществляется в соответствии с Федеральным Законом № 74-ФЗ от 03.06.2006г. «Водный Кодекс Российской Федерации».

3.6 Мероприятия по обеспечению сохранности земельных угодий, как одного из важнейших компонентов окружающей среды, а также сельского и лесного хозяйства, проводятся в соответствии с Федеральным Законом № 136-ФЗ от 25.10.2001г. «Земельный кодекс Российской Федерации».

4 Правила приемки

4.1 Каждый заказ панелей должен быть принят отделом качества в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

4.2 Контроль качества панелей осуществляется отделом качества на всех этапах производственного процесса.

4.3 Для проверки соответствия требованиям настоящих технических условий контролируются параметры, указанные в таблице 4.

4.4 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю из таблицы 4, панель из заказа бракуется и дальнейшей проверке не подлежит.

Подп. и дата	качестве дополнительных источников сырья, осуществляется в соответствии с Федеральным Законом № 89-ФЗ от 24.06.1998г. «Об отходах производства и потребления». 3.4 Мероприятия по охране атмосферного воздуха при осуществлении своей хозяйственной деятельности и предотвращению попадания вредных веществ в атмосферу проводятся в соответствии с Федеральным Законом № 96-ФЗ от 04.05.1999г. «Об охране атмосферного воздуха». 3.5 Мероприятия по недопущению загрязнения водной акватории прилегающей к фабрике территории осуществляется в соответствии с Федеральным Законом № 74-ФЗ от 03.06.2006г. «Водный Кодекс Российской Федерации». 3.6 Мероприятия по обеспечению сохранности земельных угодий, как одного из важнейших компонентов окружающей среды, а также сельского и лесного хозяйства, проводятся в соответствии с Федеральным Законом № 136-ФЗ от 25.10.2001г. «Земельный кодекс Российской Федерации».						
Инв.№ дубл.							
Взам. инв. №							
Подп. и дата	4 Правила приемки 4.1 Каждый заказ панелей должен быть принят отделом качества в соответствии с требованиями настоящих технических условий. 4.2 Контроль качества панелей осуществляется отделом качества на всех этапах производственного процесса. 4.3 Для проверки соответствия требованиям настоящих технических условий контролируются параметры, указанные в таблице 4. 4.4 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю из таблицы 4, панель из заказа бракуется и дальнейшей проверке не подлежит.						
Инв.№						ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018	Лист
							8
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

4.5 При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний, приемку продукции прекращают до выяснения и устранения причин появления дефекта.

4.6 Качество упаковки, маркировки контролируется для каждого заказа панелей.

Таблица 4

Наименование показателя	Вид испытаний		Пункт технических условий	Количество образцов
	Приемо-сдаточные (периодичность – каждый заказ)	Периодические (при изменении технологического процесса)		
Соответствие длины, ширины	+	-	1.1	100% от заказа
Соответствие толщина плиты МДФ	+	-	-	100% от заказа
Соответствие цвета или декора	+	-	-	100% от заказа
Соответствие внешнего вида лицевой поверхности	+	+	1.1	100% от заказа
Соответствие внешнего вида обратной поверхности	+	+	1.1	100 % от заказа
Соответствие направления текстуры рисунка пленки ПВХ	+	-	-	100% от заказа
Соответствие фрезеровки по торцам и пласти	+	-	-	100 % от заказа
Отсутствие отслоения пленки ПВХ по торцам и пласти	+	+	1.1	100% от заказа

5 Методы контроля

5.1 Качество внешнего вида изделий оценивается при нормальных условиях:

- визуально в течение не более 10 секунд;
- без применения увеличительных средств;
- при дневном освещении или источнике света, идентичном дневному;
- на расстоянии 50см под углом 90° к поверхности изделия.

5.2 Длину, ширину, высоту изделия измеряют металлическим измерительным инструментом по ГОСТ 427 или ГОСТ 7502. Габаритные размеры измеряют с точностью до 1 мм

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018	Лист
						9

5.3 Влажность плит МДФ определяют по ГОСТ 19592.

5.4 Наличие защитной пленки на лицевой поверхности контролируются визуально.

5.5 Покоробленность деталей в панелях определяют по ГОСТ 24053. Покоробленность деталей, длина которых в пять раз превышает ширину, определяется по одной оси.

5.6 Уровень летучих химических веществ, выделяющихся при эксплуатации панелей, облицованных пленкой ПВХ, в воздушную среду определяют по ГОСТ 30255.

5.6 Внешний вид панелей и варианты исполнения должны соответствовать эталонным образцам продукции, предоставленным Потребителю по специальному заказу на них.

6 Условия эксплуатации, транспортирования и хранения

6.1 Условия эксплуатации

6.1.1 Панели должны эксплуатироваться в закрытых помещениях, не подверженных существенным перепадам температур при относительной влажности воздуха до 75%. Рекомендуемая температура воздуха от 12 °С до 35°С.

6.1.2 В процессе эксплуатации панелей не допускается:

- подвергать панели тепловому воздействию выше 70°С (открытая духовка, горящие неприкрытые конфорки, разогретая неприкрытая электроплита, осветительные приборы и обогреватели, горячий пар и т.д.);
- использовать панели в условиях пониженных температур - ниже минус 15°С;
- длительное нахождение панелей в условиях повышенной влажности;
- длительное воздействие прямых солнечных лучей;
- подвергать панели механическому воздействию (контакт с острыми предметами, трение, удар);
- применять для очистки поверхностей абразивные порошки и растворители.

Использовать необходимо влажную мягкую ткань и неагрессивные моющие средства. Рекомендуется очищать любую часть панели как можно скорее после того, как она загрязнилась.

6.1.3 Панели вблизи духового шкафа рекомендуется утопить относительно газовой плиты не менее чем на 3см.

6.2 Транспортирование продукции

6.2.1 Продукцию транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах и контейнерах, исключающих попадание влаги, длительное воздействие перепада температур.

6.2.2 Транспортирование осуществляется в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на каждом виде транспорта.

6.2.3 Необходимо обеспечивать сохранность упаковки при транспортировании панелей.

6.2.4 Перемещать панели можно только по ровной поверхности, свободной от выступающих, острых предметов, во избежание механических повреждений.

6.2.5 При транспортировании необходимо полностью исключить самопроизвольное перемещение панелей в транспортном средстве.

6.2.6 Перед транспортированием упакованные панели должны быть надежно закреплены приспособлениями, обеспечивающими их сохранность и не вызывающие повреждения.

Инв.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	- использовать панели в условиях пониженных температур - ниже минус 15°С; - длительное нахождение панелей в условиях повышенной влажности; - длительное воздействие прямых солнечных лучей; - подвергать панели механическому воздействию (контакт с острыми предметами, трение, удар);																		
					- применять для очистки поверхностей абразивные порошки и растворители.																		
Использовать необходимо влажную мягкую ткань и неагрессивные моющие средства. Рекомендуется очищать любую часть панели как можно скорее после того, как она загрязнилась.																							
6.1.3 Панели вблизи духового шкафа рекомендуется утопить относительно газовой плиты не менее чем на 3см.																							
6.2 Транспортирование продукции																							
6.2.1 Продукцию транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах и контейнерах, исключающих попадание влаги, длительное воздействий перепада температур.																							
6.2.2 Транспортирование осуществляется в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на каждом виде транспорта.																							
6.2.3 Необходимо обеспечивать сохранность упаковки при транспортировании панелей.																							
6.2.4 Перемещать панели можно только по ровной поверхности, свободной от выступающих, острых предметов, во избежание механических повреждений.																							
6.2.5 При транспортировании необходимо полностью исключить самопроизвольное перемещение панелей в транспортном средстве.																							
6.2.6 Перед транспортированием упакованные панели должны быть надежно закреплены приспособлениями, обеспечивающими их сохранность и не вызывающие повреждения.																							
Инв.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	<table><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="3">ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018</td><td>Лист</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>10</td></tr><tr><td>Изм.</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td></tr></table>						ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018	Лист						10	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
										ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018		Лист											
												10											
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																			

6.2.7 За повреждение груза, возникшее при доставке посредством услуг транспортной компании, изготовитель ответственности не несет.

6.2.8 Изготовитель исключил все факторы, влияющие на намокание и механическое повреждение изделий при перемещении на склад и при погрузке. Подтверждением того, что изделия отправлены Потребителю без повреждений, расположены и закреплены в кузове соответствующим образом, является «АКТ приёмки изделий при погрузочных работах», подписанный водителем.

6.3 Хранение продукции

6.3.7 Панели рекомендуется хранить в сухих, проветриваемых помещениях при температуре окружающего воздуха не ниже 2°C, относительной влажности воздуха от 45% до 70% в соответствии с ГОСТ 16371.

6.3.8 Панели должны храниться в помещениях, не содержащих абразивных частиц пыли и грязи, и должны находиться изолированно от источника загрязнений.

6.3.9 Хранить панели необходимо на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов, температура которых более 70°C, не ближе 0,5 м от стен, розеток, щитов пожарной безопасности.

6.3.10 При хранении панелей в складских помещениях необходимо обеспечить беспрепятственное перемещение готовой продукции, складской техники и персонала.

6.3.11 Запрещается хранить панели вертикально, прислонив к стене.

6.3.12 Запрещается хранить панели в полиэтиленовой упаковке при резких перепадах температуры в течение длительного времени, во избежание парникового эффекта.

6.3.13 Не допускается:

- ставить на поверхность упаковки с панелями предметы, имеющие абразивную или горячую поверхность;
- наступать на панели, ходить по упаковкам;
- бросать, перетаскивать по полу, ставить на ребро или угол даже на короткое время;
- обильное намокание панелей.

7 Гарантии изготовителя

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие своих изделий выше изложенным характеристикам при соблюдении условий их транспортирования, хранения, сборки и эксплуатации, а также гарантирует применение высококачественных материалов и строгое соблюдение технологического процесса производства.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца с момента получения Потребителем панелей, при условии соблюдения правил эксплуатации.

7.3 В гарантийное обслуживание входит устранение недостатков на панелях, возникших по вине Изготовителя, или замена панелей с выявленным производственным браком.

7.4 Гарантия не распространяется на:

- повреждения, появившиеся в результате производимых Потребителем или третьим лицом погрузочно-разгрузочных работ, транспортировки, хранения, монтажа (фасады с механическими повреждениями и повреждениями из-за намокания);
- повреждения, возникшие при вставке стекла Потребителем или третьим лицом, на размеры и вставку стекла, а также на качество сборки рамки под стекло (в случаях реставрации фасадов силами Контрагента или не уполномоченным на это лицом);

Инд.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018				Лист 11

- повреждения, возникшие вследствие нарушений правил эксплуатации (при наличии на поверхностях фасадов механических повреждений, термовоздействий, следов воздействия химических веществ, попадания большого объема жидкости на фасады и т.д.);
- в случаях преднамеренных повреждений, причиненных Потребителем или третьим лицом;
- повреждения, возникшие при использовании не по назначению, эксплуатации в уличных условиях, распиле, использовании в качестве крышек столов, полок, использовании накладок на двери как вставок в шкаф-купе без крепления на основу, и т.д;
- повреждения, возникшие при механических и других повреждениях, вследствие естественного износа изделия;
- повреждения, возникшие в случаях порчи изделия под воздействием обстоятельств непреодолимой силы (стихийные бедствия, пожары и т.д.);
- на изменение цвета патинированных панелей при нарушении правил эксплуатации.

Инв.№	Подп. и дата				Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018	Лист	
						12	

**Приложение А
(обязательное)
Перечень ссылочных документов**

ГОСТ Р 12.0.009-2009 ССБТ «Система управления охраной труда на малых предприятиях»;

ГОСТ Р 52901-2007 Картон гофрированный для упаковки продукции. Технические условия;

ГОСТ 6449.1-82 - Изделия из древесины и древесных материалов. Поля допусков для линейных размеров и посадки;

ГОСТ 16371-2014 - Мебель. Общие технические условия;

ГОСТ 20400-2013 - Продукция мебельного производства. Термины и определения;

ГОСТ 14192-96 – Маркировка грузов;

ГОСТ 17.2.3.02-2014- Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями;

ГОСТ 427-75 - Линейки измерительные металлические. Технические условия;

ГОСТ 7502 – 98 – Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 19592-80 - Плиты древесноволокнистые. Методы испытаний;

ГОСТ 24053-80 Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности;

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

Постановление Минтруда РФ и Минобразования РФ от 13 января 2003 г. N 1/29;

Постановление Правительства РФ от 25.04.2012 №390 «О противопожарном режиме» (Правила противопожарного режима в Российской Федерации);

Приказ МЧС РФ от 12.12.2007 № 645 (ред. От 22.06.2010) «Об утверждении Норм пожарной безопасности»;

Федеральный Закон №7-ФЗ от 10.01.2002 г. «Об охране окружающей среды»;

Федеральный Закон № 89-ФЗ от 24.06.1998г. «Об отходах производства и потребления»;

Федеральный Закон № 96-ФЗ от 04.05.1999г. «Об охране атмосферного воздуха»;

Федеральный Закон № 74-ФЗ от 03.06.2006г. «Водный Кодекс Российской Федерации»;

Федеральный Закон № 136-ФЗ от 25.10.2001г. «Земельный кодекс Российской Федерации»;

Инв.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	Постановление Минтруда РФ и Минобразования РФ от 13 января 2003 г. N 1/29; Постановление Правительства РФ от 25.04.2012 №390 «О противопожарном режиме» (Правила противопожарного режима в Российской Федерации); Приказ МЧС РФ от 12.12.2007 № 645 (ред. От 22.06.2010) «Об утверждении Норм пожарной безопасности»; Федеральный Закон №7-ФЗ от 10.01.2002 г. «Об охране окружающей среды»; Федеральный Закон № 89-ФЗ от 24.06.1998г. «Об отходах производства и потребления»; Федеральный Закон № 96-ФЗ от 04.05.1999г. «Об охране атмосферного воздуха»; Федеральный Закон № 74-ФЗ от 03.06.2006г. «Водный Кодекс Российской Федерации»; Федеральный Закон № 136-ФЗ от 25.10.2001г. «Земельный кодекс Российской Федерации»;	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018	Лист 13

Приложение Б (обязательное) Перечень средств измерения и контроля			
№ п/п	Название средства измерения и контроля	Тип	Регламентирующая НД
1	Линейка измерительная металлическая	300	ГОСТ 427
2	Линейка измерительная металлическая	1000 ð	ГОСТ 427
3	Рулетка металлическая	P5 УЗП	ГОСТ 7502
4	Штангенциркуль цифровой	ШЦЦ-I-150-0.01	ГОСТ 166
5	Щуп металлический	L=100	ГОСТ 882-75

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

					ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018	Лист
						14
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Приложение В
(обязательное)
Технический справочник продукции

Инв.№		Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												</

Лист регистрации изменений

[illegible]

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

					ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018	Лист
						16
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Инв.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата										
						ТУ 16.21.14.000-001-05494685-2018					Лист			
											17			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата										

