

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«КЕДР-ФАСАДЫ»  
(ООО «Кедр-Фасады»)

ОКПД2 16.21.22.000

ОКС 79.060.20

**УТВЕРЖДАЮ**  
Управляющий-ИП  
ООО «Кедр-Фасады»

«07» июня 2022 г.

**Изделия из древесных материалов с декоративным покрытием**  
**Технические условия**  
**ТУ 16.21.22-001-25725075-2022**  
(Введены впервые)

Дата введения в действие - 2022-06-07  
Без ограничения срока действия

г. Семилуки,  
2022 г.

## Введение

Настоящие технические условия (далее по тексту - ТУ) распространяются на изделия из древесных материалов с декоративным покрытием (далее по тексту - изделия), предназначенные для производства мебели и других видов продукции.

При выборе иных (дополнительных) областей применения изделий, исходя из эксплуатационной целесообразности, необходимо руководствоваться требованиями настоящих ТУ.

Обозначение изделий при заказе и в других документах должно включать:

- наименование продукции;
- обозначение артикула изделия (при наличии);
- обозначение габаритных размеров, мм;
- обозначение цвета (художественного оформления) (при необходимости);
- номер настоящих ТУ.

**Примечание** - Допускается в условном обозначении указание дополнительных характеристик изделий в соответствии с настоящими ТУ и технической документацией.

Пример условного обозначения:

*Фасады в пленке ПВХ 1200×800×16,0 Белый ТУ 16.21.22-001-25725075-2022.*

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ Р 1.3.

Термины и определения - по ГОСТ 16371, ГОСТ 27935, ГОСТ 34026.

## 1 Технические требования

### 1.1 Общие положения

1.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих ТУ, утвержденным образцам-эталонам (при их наличии), комплекту технической документации и изготавливаться по технологической документации (регламенту), утвержденной в установленном порядке.

### 1.2 Основные параметры и характеристики

#### 1.2.1 Классификация и описание

1.2.1.1 Изделия в зависимости от вида материала изготавливаются из:

- МДФ (плиты древесно-волокнистые средней плотности);
- ДСП (древесно-стружечные плиты);
- ЛДСП (ламинированная древесно-стружечная плита).

1.2.1.2 Изделия в зависимости от вида отделочного материала изготавливаются:

- с облицовкой пленкой ПВХ;
- с облицовкой высокоглянцевым акриловым пластиком;
- с облицовкой декоративным бумажно-слоистым пластиком;
- с облицовкой декоративной бумагой;
- с покрытием лакокрасочными материалами.

1.2.1.3 Перечень изготавливаемых изделий:

- фасады в пленке ПВХ
- сборные фасады в пленке ПВХ;
- радиусные изделия в пленке ПВХ;
- патинированные фасады в матовых декорах пленке ПВХ;
- карнизы, пилястры в пленке ПВХ;
- карнизы, пилястры в пленке ПВХ (патинированные);
- фасады, облицованные пластиком, акрилом и декоративной бумагой;
- фасады с лакокрасочным покрытием;
- сборные фасады в пластике;
- фасады в пластике или пленке ПВХ в алюминиевом профиле;
- вставки в шкаф-купе в пленке ПВХ;
- накладки на двери в пленке ПВХ;
- спинки кроватей в пленке ПВХ;
- радиусные изделия в пластике;
- изделия из коллекции «Венеция» (пленка ПВХ и декоры DC);
- рамочные фасады из алюминиевого профиля.

Примечание - Номенклатура выпускаемых изделий и варианты их исполнения приведены в «Техническом справочнике продукции», который является неотъемлемой частью комплекта технической и конструкторской документации, сопровождающей изготовление изделий.



## 1.2.2 Требования к характеристикам

1.2.2.1 Изделия, по их видам, изготавливаются различных типоразмеров, определяемых технической документацией.

Допускается устанавливать типоразмер изделий по согласованию с заказчиком.

1.2.2.2 При изготовлении изделий применяется плиты-основы типа МДФ, ХДФ и ДСП, толщиной от 4,0 до 22,0 мм.

## 1.2.3 Общие требования

1.2.3.1 Художественно-изобразительное исполнение изделий должно соответствовать утвержденным образцам-эталонам, требованиям предъявляемым заказчиком (при индивидуальном изготовлении) и обеспечивать ее пригодность к эксплуатации в соответствии с назначением.

1.2.3.2 Форма, цвет, текстура и фактура изделий должны определяться назначением и регламентироваться художественно-эстетическими требованиями, обеспечивающими их привлекательность.

Цвет и рисунок лицевой поверхности изделий должны соответствовать утвержденным образцам-эталонам внешнего вида.

Текстура лицевой поверхности изделий может быть гладкой или рельефной.

Фактура лицевой поверхности изделий может быть грубой или однородной.

1.2.3.3 Изделия могут иметь поверхности различных сортов покрытия на лицевой и оборотной пластях. По требованию потребителя изделия могут иметь одну облицованную пластю.

1.2.3.4 По степени блеска покрытия подразделяют на глянцевые (Г) и матовые (М).

1.2.3.5 По виду печати покрытия подразделяют на одноцветные (Оц) и с печатным рисунком (Пр).

1.2.3.6 Изделия в зависимости от фактуры поверхности подразделяют на гладкие (Гл) и рельефные (Р).

1.2.3.7 Прочность конструкции изделий, а также пригодность к эксплуатации в заданных условиях должна обеспечиваться технологией изготовления и примененными материалами.

1.2.3.8 Физико-механические свойства изделий не нормируются и устанавливаются в соответствии с требованиями, установленным для основного материала плиты-основы и облицовочных материалов.

1.2.3.9 На лицевой, торцевой и обратной поверхности изделия допускаются любые отклонения, не заметные при оценке в нормальных условиях.

На лицевой, торцевой и обратной поверхности изделия допускаются незначительные изъяны, царапины волосяного типа, вмятины, сколы, вкрапления на поверхности, не влияющие на физико-механические характеристики изделия при дальнейшем использовании и скрывающиеся при сборке аксессуарами, доньшками ящичков, светильниками и т.д.

1.2.3.10 На лицевой поверхности изделий допускается:

- «шагрень» с отклонением от плоскости едва заметная при оценке в нормальных условиях;



- малозаметные риски на изделиях, облицованных пленками ПВХ, акрилом и пластиком до 10,0 мм, а также несовпадение направления микротекстуры рисок на деталях партии;

- микрополосы на изделиях, облицованных пленками ПВХ типа: «металлик» и «глянец»;

- тёмные или светлые полосы, пятна на изделиях, облицованных пленками ПВХ типа «металлик».

Примечание - На изделиях, облицованных пленками ПВХ типа «металлик» и «глянец», могут проявляться микрополосы, похожие на разводы, микроцарапины или на эффект потрескавшейся лакированной поверхности. На пленках типа «металлик» - тёмные или светлые полосы, пятна, похожие на более светлые или более тёмные области, меняющие яркость, возникающие или исчезающие под определённым углом зрения. Все вышеперечисленное не является дефектом, а классифицируется, как неизбежные индивидуальные особенности металлизированных и глянцевых плёнок. Это обусловлено спецификой технологии производства этих плёнок, например, неравномерностью распространения спецэффекта и т.д.

1.2.3.11 На лицевой поверхности изделия допускается локальное изменение цвета, «побеление» цвета плёнки по торцам, краям и углам изделия, если не портит внешний вид изделия.

1.2.3.12 На лицевых поверхностях изделий при их состыковке допускается несовпадение текстурного рисунка на деталях в партии.

1.2.3.13 На лицевых поверхностях изделий допускается ненормируемая «шагрень» в местах фрезеровки по пласти изделия в пленке ПВХ.

1.2.3.14 На лицевых поверхностях изделий допускается многочисленные неровности в местах фрезеровки по пласти из-за неравномерной фактуры материала-основы под пленкой ПВХ размером до 1 мм.

1.2.3.15 На изделиях, облицованных пластиком по типу декора «Металлик», «Галактика», «Перламутр», «Лафит» могут проявляться тёмные или светлые полосы, пятна, похожие на более светлые или более тёмные области, меняющие яркость, возникающие или исчезающие под определённым углом зрения. Они дефектами не являются, а классифицируются как неизбежные индивидуальные особенности металлизированных пластиков. Это обусловлено спецификой технологии производства этих пластиков, например, неравномерностью распространения спецэффекта и т.д.

1.2.3.16 При изготовлении патинированных изделий допускается разница по интенсивности цвета для деталей из одной партии (не более полутона).

1.2.3.17 При изготовлении патинированных изделий допускаются незначительные отличия по форме растирания патины для изделий из одной партии.

Примечание - Нанесение патины на изделие осуществляется по образцам, представленным в каталогах, но так как нанесение патины на детали является ручной работой, то между партиями всегда будут наблюдаться различия по форме нанесения и интенсивности цвета из-за основы (пленки), на которую наносится патина.



1.2.3.18 При изготовлении сборных изделий допускается отличие цвета элементов сборного фасада с обратной стороны (вставки и обвязки).

1.2.3.19 При изготовлении сборных изделий допускается перепад между брусками обвязки по внешнему периметру не более 0,5 мм.

1.2.3.20 При изготовлении сборных изделий допускаются зазоры между брусками обвязки с внутренней стороны не более 0,5 мм.

1.2.3.21 После установки и при эксплуатации изделий, облицованных пленками ПВХ, акрилом или пластиком какое-то время может сохраняться специфический запах, обусловленный технологией изготовления облицовочных материалов.

1.2.3.22 При изготовлении изделий в пленке ПВХ типа «супермат» и «мат» на лицевой поверхности изделий могут наблюдаться полосы более светлого цвета, видимые только под определенным углом.

1.2.3.23 На обратной поверхности изделия допускаются:

- отклонение оттенков цвета ламинированной поверхности на деталях в одной партии;

- заделки в количестве не более 3-х шт. максимальным размером 3,0×3,0 мм;

- единичные, локальные неровности плиты-основы, проявление структуры плиты-основы, мелкие морщины;

- технологические отверстия диаметром 2,0 мм.

1.2.3.24 На торцевой поверхности изделия допускаются:

- прокатная полоса у изделий в алюминиевом профиле;

- незначительные неровности на торцевых поверхностях готовых изделий;

Примечание - Данный эффект является технологической особенностью изготовления изделий на этапе нанесения клея.

- толщина кромки ПВХ может составлять от 0,8 мм до 1,3 мм в зависимости от типа кромки и производителя.

1.2.3.25 На изделиях, облицованных пленкой ПВХ. не допустима разнооттеночность деталей в одной партии.

Примечания

1) Отклонения оттенков цвета плёнки и текстуры рисунка возможны из-за особенностей технологии производства пленки ПВХ;

2) Возможна разнооттеночность карнизов, облицованных текстурными плёнками, где ширина светлых и тёмных полос на плёнке соизмерима или больше ширины карниза.

1.2.3.26 На изделиях, облицованных акрилом и пластиком, не допустимо разнооттеночность деталей в партии.

Примечание - Допустимо отклонение цветового оттенка акрилового/пластикового покрытия цветовому оттенку образца в чётках.

## **1.2.4 Требования к предельным отклонениям линейных размеров**

1.2.4.1 Размеры изделий должны соответствовать размером, указанным в бланке заказа или на эскизе.

Предельные отклонения линейных размеров (высота, ширина), если иное не указано на эскизе:

- ±1,0 мм для размеров от 30 до 999 мм;



-  $\pm 2,0$  мм для размеров от 1000 мм до 2750 мм.

Предельные отклонения толщины изделий должно составлять от минус 0,3 до плюс 1,1 мм.

Отклонение по хорде радиусных деталей должно составлять  $\pm 2,0$  мм.

1.2.4.2 Предельные отклонения по фактической толщине изделий, облицованных различными материалами может составлять величину  $A(-0,3; +1,1)$ , где  $A$  - номинальная толщина облицовываемой основы.

1.2.4.3 Технология изготовления гнукотклеенных заготовок для радиусных изделий должна предусматривать отклонение от номинального радиуса в пределах  $\pm 3,0$  мм по радиусу при стыковке изделий.

1.2.4.4 Разница диагоналей радиусных изделий должна составлять не более 3,0 мм.

1.2.4.5 Отклонение по хорде радиусных изделий должна составлять  $\pm 2,0$  мм.

1.2.4.6 Прочие требования к допускам и точности изготовления по ГОСТ 6449.1-ГОСТ 6449.5.

### 1.2.5 Требования к допускам по короблению

1.2.5.1 Допуски по короблению (отклонению по плоскостности) на лицевую сторону изделий по ГОСТ 16371 (п. 5.2.3, к щитовым деталям готовой собранной мебели), но применимо к изделиям, без крепления на основу, допуски коробления приведены в таблице 1.

Таблица 1

Размеры фасада, мм		Допуск, мм
X	Y	
От 300,0 до 600,0	От 300,0 до 600,0	0,4
От 600,0	От 300,0 до 600,0	2,0
От 600,0 до 2750,0	От 600,0 до 1250,0	3,5

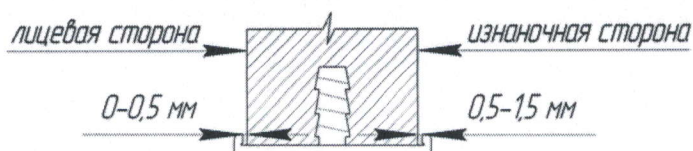
1.2.5.2 Покоробленность деталей высотой и (или) шириной 300 мм и менее не нормируется.

1.2.5.3 Вышеуказанные значения определяются только в том случае, если конструкция изделия удовлетворяет условию:  $C/D$  больше или равно 0,017, где  $C$  - толщина изделия в мм,  $D$  - диагональ изделия в мм.

Примечание - На изделиях толщиной от 4,0 до 10,0 мм любых габаритных размеров возникает ненормируемое коробление. Данный вид продукта необходимо использовать в качестве дверных накладок, вставок в шкаф-купе и т.д., где есть жесткая фиксация на какую-либо основу. Коробление изделий любой толщины на изнаночную сторону, в т.ч. облицованную компенсирующим пластиком, является нормальным состоянием изделий и устраняется при установке на готовое изделие мебели путем регулировки крепежной фурнитуры.

### 1.2.6 Требования к отклонению при облицовывании изделий алюминиевым профилем

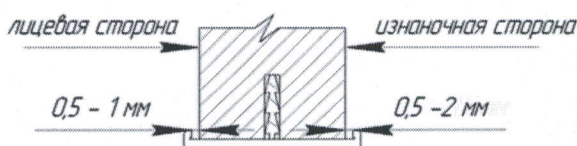
1.2.6.1 Для всех прямых изделий, облицованных алюминиевым профилем, существуют допуски, указанные на рисунке 1.



размеры в миллиметрах

Рисунок 1 - Допуски прямых изделий облицованных алюминиевым профилем

1.2.6.2 Для всех гнутых изделий, облицованных алюминиевым профилем, допустимые отклонения по зазору между изделием и профилем указано на рисунке 2.



размеры в миллиметрах

Рисунок 2 - Допуски гнутых изделий облицованных алюминиевым профилем

### 1.2.7 Требования к дефектам внешнего вида

1.2.7.1 Требования к дефектам внешнего вида изделий облицованных пленкой ПВХ приведено в таблице 2.

Таблица 2

Отклонение	Допуск	Разрешение на отклонение			Примечания
		Лицевая	Торец	Обратная	
Царапины	Мелкие, длиной до 50,0 мм, не более 1 шт. на изделии до 0,3 м <sup>2</sup>	Нет	Нет	Да	Отсутствие ощутимого "зацепа" при проведении поперёк царапины ногтем.
Вмятины	Диаметром до 2,0 мм, не более 3 шт. на изделии до 0,3 м <sup>2</sup>	Да	Да	Да	—
Неровности на лицевой поверхности из-за посторонних частиц	Размером до 1,0 мм, не более 1 шт. на изделии до 0,3 м <sup>2</sup>	Да	Да	/-/	—
Пятна (точки), непропечатки рисунка (для пленки ПВХ)	Диаметром до 1,0 мм, не более 1 шт. на изделии до 0,3 м <sup>2</sup>	Да	Да	/-/	Контрастные



Отклонение	Допуск	Разрешение на отклонение			Примечания
		Лицевая	Торец	Обратная	
Отклонение направления текстуры (перекос рисунка)	До 5,0 мм	Да	/-/	/-/	Декоры пленки ПВХ типа «Тренд» имеют индивидуальную особенность, выражающуюся в смещении текстурных полос при прессовании, в большей степени, в сравнении с другими подобными текстурными декорами, поэтому могут иметь смещение текстурных полос больше допустимого предела - на 5,0-10,0 мм
Заделки	Не более 3,0×3,0 мм, не более 3 шт.	Нет	Да	Нет	При условии качественной реставрации скола

**Примечания**

- 1) На лицевой поверхности изделия до 0,3 м<sup>2</sup> допускаются одновременно не более трёх разных нормируемых отклонений в пределах допуска, не портящих внешний вид изделия;
- 2) Знак /-/ означает, что данный параметр не контролируется.

1.2.7.2 Требования к дефектам внешнего вида изделий облицованных акрилом и пластиком приведено в таблице 3.

Таблица 3

Отклонение	Допуск	Разрешение на отклонение			Примечания
		Лицевая	Торец	Обратная	
Царапины	мелкие, длиной до 50,0 мм, не более 1 шт. на изделии до 0,3 м <sup>2</sup>	Нет	Нет	Да	Отсутствие ощутимого "зацепа" при проведении поперёк царапины ногтем.
	мелкие, длиной до 10,0 мм, не более 1 шт. на изделии до 0,3 м <sup>2</sup>	Да	Да	/-/	
Волокна, ворсины, риски	мелкие, длиной до 5,0 мм, не более 1 шт. на изделии до 0,3 м <sup>2</sup>	Да	/-/	/-/	—
Пятна (точки, непрокрас рисунка)	диаметром до 1,0 мм, не более 1 шт. на изделии до 0,3 м <sup>2</sup>	Да	/-/	/-/	Контрастные
Вмятины, кратеры	размером до 3,0 мм, не более 3 шт. на изделии до 0,3 м <sup>2</sup>	Да	Да	/-/	—

Отклонение	Допуск	Разрешение на отклонение			Примечания
		Лицевая	Торец	Обратная	
Пузыри, линзы, полосы (искажение поверхности, видимое под определенным углом зрения)	Ненормируемого размера, не более 2 шт. на изделия до 0,3 м <sup>2</sup>	Да	/-/	/-/	–

**Примечания**

- 1) По одной стороне детали, облицованной акрилом, допускается наличие вмятин (от кромочного станка) в количестве до 3 шт. размером до 2,0 мм по каждой стороне. Данный эффект является технологической особенностью изготовления изделий на этапе облицовывания кромкой ПВХ.
- 2) На лицевой поверхности допускаются одновременно не более трёх разных нормируемых отклонений в пределах допуска, не портящих внешний вид изделия.
- 3) Знак /-/ означает, что данный параметр не контролируется.

1.2.8 Иные параметры, определяющие качество изделий в соответствии с их эксплуатационным назначением устанавливаются в технической документации, согласованной и утвержденной в установленном порядке.

1.2.9 Изготовление изделий должно осуществляться средствами, обеспечивающими качественное проведение работ; контроль и испытания производятся в соответствии с технологической документацией и настоящими ТУ.

### 1.3 Комплектность

1.3.1 Комплектность поставки изделий должна соответствовать требованиям товаросопроводительной документации и условиям заказа.

1.3.2 В комплект поставки изделий должна входить товаросопроводительная документация.

Вид товаросопроводительной документации устанавливается изготовителем.

Допускается изделия, отгружаемые на один адрес, сопровождать одним комплектом товаросопроводительной документации.

## 2 Требования к материалам

2.1 Все материалы должны быть пригодны для производства, и соответствовать требованиям распространяющейся на них нормативной документации.

При изготовлении изделий применяются плиты типа МДФ по ГОСТ 32274 и ДСП по ГОСТ 10632.

Допускается замена изготовителем покупных материалов, указанных в технологической документации, другими, свойства и характеристики которых не ухудшают качества изделий в целом. Замена производится в установленном порядке.



2.2 Допустимая удельная активность цезия-137 в древесных и древесно-содержащих материалах не должна превышать 300 Бк/кг.

2.3 Качество и пригодность материалов должны быть подтверждены соответствующими документами о качестве (сертификатами), выданными компетентными органами в установленном порядке.

2.4 Транспортирование материалов должно проводиться в условиях, обеспечивающих их сохранность от повреждений, а также исключающих возможность их подмены.

2.5 Перед применением материалы должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленным на предприятии-изготовителе, с учетом требований ГОСТ 24297.

### **3 Маркировка**

3.1 Маркировка изделия должна быть понятной, легко читаемой, достоверной и не вводить потребителей (приобретателей) в заблуждение, при этом надписи, знаки, символы должны быть контрастными фону, на который нанесена маркировка.

3.2 Каждое изделие мебели должно иметь маркировку на русском и (или) другом национальном языке.

Маркировка должна быть выполнена типографским, литографским или печатным способом на бумажном ярлыке (этикетке), прочно приклеенном к изделию.

Дополнительно маркировка наносится на упаковку изделия: на торце упаковки и на пласть упаковки.

Маркировка этикетки должна быть четкой и содержать:

- обозначение изделия (цифровое, собственное, модель и тому подобное);
- товарный знак (логотип) изготовителя (при наличии);
- наименование и местонахождение изготовителя;
- дату изготовления (при необходимости);
- номер партии (при необходимости);
- обозначение настоящих ТУ (при необходимости).

Допускается дополнять маркировку другими сведениями.

Общий вид этикетки приведен на рисунке 3.


		9067606
		10
МАГАЗНПС-Мебель		
ЗАКАЗ10		
ДЕКОРТренд Капучино 957-9		
10	д000000138 / 000000002 / 01.08.19	
9067606		1/1
НПС-Мебель		

Рисунок 3

Маркировка на торце упаковки и на пласти упаковки выполнена от руки маркёром.

Маркировка на торце упаковки содержит: номер заказа и наименование (реквизиты) заказчика.

Маркировка на пласти упаковки содержит: количество изделий в штуках и (или) м<sup>2</sup> и (или) м<sup>3</sup>.

3.3 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

3.4 Национальный знак соответствия для сертифицированной продукции указывают в товаросопроводительной документации.

#### 4 Упаковка

4.1 Изделия упаковывают в воздушно-пузырчатую пленку, изолон, гофрокартон с логотипом.

Для скрепления упаковки применяют скотч.

4.2 Изделия формируют в транспортные пакеты. В пакеты укладывают изделия одного заказа (партии), размера, вида покрытия, художественного оформления.

4.3 Высоту сформированного транспортного пакета устанавливают с учетом характеристик грузоподъемных механизмов и грузоподъемности транспортных средств.

4.4 Вид и средства скрепления изделий в пакетированном виде - по ГОСТ 21650, ГОСТ 24597, ГОСТ 26663 и другой технической документации.

По согласованию с потребителем допускается использовать другие виды и средства упаковки.

4.5 Упаковка должна обеспечивать сохранность изделий при транспортировании и хранении.

4.6 Общее количество изделий в упаковке не должно превышать площадь равной 1,8 м<sup>2</sup>. Вовнутрь упаковки вкладывают памятку по эксплуатации.



Общий вид транспортного пакета приведен на рисунке 4.

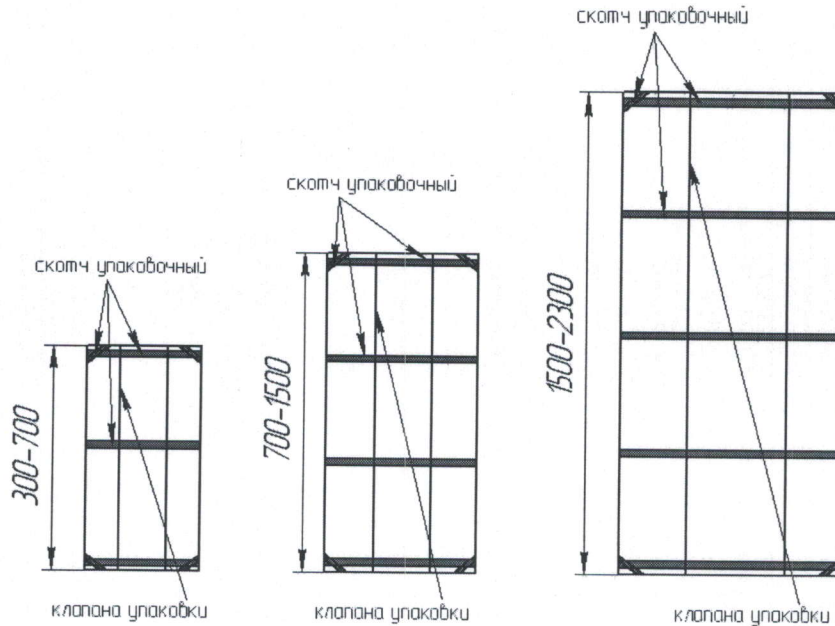


Рисунок 4

4.7 Документация, входящая в комплект поставки, должна быть завернута в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354 и прикреплена к упаковке изделий способом, обеспечивающим ее сохранность, или передана потребителю при непосредственном получении им изделий.

4.8 Допускается использовать другую, в т. ч. импортную потребительскую и транспортную тару (или - изготавливаемую по чертежам предприятия-производителя продукции), соответствующую установленным требованиям и обеспечивающую сохранность изделий при транспортировании, хранении и осуществлении погрузочно-разгрузочных работ.

## 5 Требования безопасности

5.1 Изделия безопасны при транспортировании, хранении и применении в целях, установленных настоящими ТУ.

5.2 Изделия должны изготавливаться с применением материалов и компонентов, разрешенных для их применения национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

5.3 Характеристики пожаробезопасности изделий в соответствии с применяемыми материалами.

5.4 Общие требования к безопасности на производстве - по ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.1.003.

## 6 Требования охраны окружающей среды и утилизации

6.1 При изготовлении изделий отходы, представляющие опасность для человека и окружающей среды, не образуются.

6.2 Основным видом возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате:

- неорганизованного захоронения и сжигания отходов материалов;
- произвольной свалки отходов в не предназначенных для этих целей местах.

6.3 Изделия и материалы, используемые при их изготовлении, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды, как в процессе применения, так и после его окончания.

6.4 Утилизация изделия не требует специальных мер.

Изделия должны утилизироваться как бытовой отход в соответствии с действующими нормативными документами.

6.5 Дефектные изделия должны подвергаться вторичной переработке или ликвидации (при невозможности вторичной переработки) в соответствии с технологическим циклом отхода в соответствии с порядком накопления, транспортировки, обезвреживания и захоронения промышленных отходов согласно Федеральному закону «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» (№ 52-ФЗ, действующая редакция), Федеральному закону «Об отходах производства и потребления» (№ 89-ФЗ, действующая редакция), Федеральному закону «Об охране окружающей среды» (№ 7-ФЗ, действующая редакция) и СанПиН 2.1.3684.

Нормы обращения с отходами - по ГОСТ 30772 и ГОСТ Р 52108.

## 7 Правила приемки

7.1 Приемку изделий проводят в процессе производства. Возможно проведение приемки совместно с представителями потребителя и/или третьей стороны.

Испытания изделий могут проводить изготовитель (поставщик) или независимая испытательная лаборатория по договоренности с ней изготовителя (поставщика).

Основанием для принятия решения о приемке изделий являются положительные данные контроля и результаты испытаний.

7.2 Поставку и приемку изделий производят партиями.

За партию принимают количество изделий одного вида, партии (заказа), изготовленных из однородного по качеству (характеристикам) сырья и по единой технологии за определенный промежуток времени и оформленных одним документом о качестве.

Объем партии допускается устанавливать по согласованию с заказчиком.

7.3 Документ о качестве (паспорт) должен содержать следующие основные данные:



- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак (при наличии);
- адрес предприятия-изготовителя;
- обозначение изделий;
- дату изготовления;
- гарантии изготовителя;
- обозначение настоящих ТУ;
- номер партии и количество изделий в партии;
- вид упаковки и количество упаковочных единиц (при необходимости);
- основные характеристики изделий;
- заключение о соответствии изделий требованиям ТУ и технической документации служба качества предприятия-изготовителя;
- сведения о сертификации при ее осуществлении.

Приведенные данные могут быть уточнены, расширены или дополнены.

7.4 Должны осуществляться следующие виды испытаний при серийном изготовлении:

- входной контроль покупных материалов в соответствии с разделом 2;
- операционный контроль;
- приемо-сдаточные испытания;
- сертификационные испытания (при необходимости).

7.5 Все применяемые материалы, используемые при изготовлении изделий, должны быть подвергнуты входному контролю в порядке и объеме, установленном на предприятии-изготовителе в соответствии с разделом 2.

7.6 В процессе изготовления изделий должен быть обеспечен операционный контроль за выполнением правил и норм, установленных технологической документацией изготовителя.

На участке сортировки каждое изделие подвергается визуальному осмотру для определения дефектов на поверхности изделия.

7.7 Приемо-сдаточные испытания.

7.7.1 Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая партия изготовленных изделий.

7.7.2 Контроль комплектности поставки проводится сплошным контролем.

От общего количества изделий методом случайного отбора (по ГОСТ Р 50779.12) из разных мест партии отбирают 1% изделий, но не менее 5 шт.

Примечание - Проверку размеров, внешнего вида, формы и качества поверхности изделий допускается проводить до упаковывания изделий.

7.7.3 Состав проведения приемо-сдаточных испытаний приведен в таблице 4.

Таблица 4 - Состав проведения приемо-сдаточных испытаний

Вид испытания
Проверка комплектности
Проверка наличия и правильности маркировки
Проверка качества упаковки
Проверка внешнего вида, формы и качества поверхности
Проверка размеров и предельных отклонений*



Вид испытания
Размеры зазоров*
Покоробленность деталей*
Проверка массы**
* Допускается проводить при операционном контроле. ** Проводят при необходимости

7.7.4 Если при проведении испытаний будет установлено несоответствие изделий хотя бы по одному из требований, результаты испытаний считают неудовлетворительными, и должны быть проведены повторные испытания удвоенного количества изделий, отобранных от той же партии, по всем требованиям, по которым зафиксировано несоответствие.

Примечание - При получении повторных неудовлетворительных результатов испытаний по упаковке и маркировке проводят сплошной контроль по этим параметрам. Качество изделий в немаркированной, нечетко маркированной или дефектной упаковке проверяют отдельно, результаты распространяют на изделия только в этой упаковке и (или) с этой маркировкой. После устранения дефектов маркировки и (или) упаковки, изделия допускается предъявлять для повторной проверки по маркировке и упаковке.

7.7.5 Если при проведении повторных испытаний вновь будет установлено несоответствие изделий требованиям настоящих ТУ и технической документации, их считают не выдержавшими испытания. Производство и отгрузка потребителю изделий должны быть приостановлены до выяснения причин дефектов и их исправления.

Допускается, если при проведении повторных испытаний установлено несоответствие изделий требованиям настоящих ТУ и технической документации, оставшуюся часть партии принимать сплошным контролем.

7.7.6 Ранее забракованные изделия после устранения дефектов могут вторично подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в полном объеме.

Изделия, не прошедшие повторные приемо-сдаточные испытания, бракуются окончательно и отправляются на утилизацию.

7.8 При необходимости и (или) по согласованию с заказчиком (потребителем), программа испытаний может быть дополнена другими видами испытаний и уточнена.

7.9 Результаты испытаний должны быть оформлены изготовителем в документе установленной формы, утвержденной в установленном порядке.

7.10 Порядок проведения испытаний устанавливает изготовитель.

7.11 Сертификационные испытания, при их выполнении, осуществляются в соответствии с действующими требованиями по сертификации продукции.



## 8 Методы контроля

8.1 Контроль и испытания проводят при нормальных климатических условиях, установленных ГОСТ 15150:

- температура окружающей среды: от 15 °С до 25 °С;
- атмосферное давление: от 84 до 106,7 кПа;
- относительная влажность воздуха: 45%-80 %.

8.2 Испытательное, технологическое оборудование и контрольно-измерительные средства должны быть поверены (калиброваны) и аттестованы в установленном порядке. Допускается использовать другое оборудование и контрольно-измерительные средства, аналогичные приведенным в данном разделе по техническим характеристикам, и обеспечивающие проведение испытаний согласно требованиям настоящих ТУ.

Пределы диапазонов измерения должны быть установлены согласно документации изготовителя.

8.3 Должны применяться методы контроля - по ГОСТ 16371, ГОСТ 32274, ГОСТ 10632,

*и (или) нижеследующие методики, приведенные в настоящем разделе.*

8.4 Форму, внешний вид и качество поверхности, а также наличие и полноту маркировки, комплектность и упаковку изделий контролируют визуально при естественном или искусственном рассеянном освещении не менее 200 лк с расстояния не более 0,5 м.

Внешний вид и качество поверхности проверяют визуально на предмет выявления механических повреждений и других видимых дефектов изготовления.

Допускается проверку внешнего вида и формы проводить сличением с утвержденным образцом-эталоном.

Шероховатость поверхностей, при необходимости, проверяется по ГОСТ 9378.

Внешний вид покрытия следует контролировать визуально.

8.5 Размеры изделий определяют измерительной линейкой по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм, рулеткой по ГОСТ 7502, штангенциркулем по ГОСТ 166 или другим инструментом с погрешностью  $\pm 0,1$  мм.

8.6 Проверка массы производится путем взвешивания изделия на весах, обеспечивающих надлежащую точность измерения.

Масса не должна отличаться от установленной величины более чем на  $\pm 10\%$ .

8.7 Предприятие-изготовитель имеет право:

- совмещать испытания, перечисленные в настоящем разделе;
- изменять методику испытаний согласно действующей нормативно-технической документации.

## 9 Транспортирование и хранение

9.1 Транспортирование изделий осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта.



9.1.1 Формирование пакетов должно производиться по технологической документации изготовителя, ГОСТ 26663 или ГОСТ 24597.

Для формирования транспортных пакетов допускается использовать поддоны ГОСТ 33757 и ГОСТ 9570, ящики ГОСТ 2991, ГОСТ 10198 и средства скрепления по действующей нормативной документации.

Допускается осуществлять поставку изделий без формирования транспортных пакетов.

9.2 Общие указания по транспортированию и хранению - по ГОСТ 16371.

9.3 Требования безопасности при погрузочно-разгрузочных работах – согласно ГОСТ 12.3.009.

## 10 Указания по применению

10.1 Изделия должны использоваться в качестве мебельных фасадов и элементов интерьера и устанавливаться для эксплуатации в закрытом проветриваемом помещении, не подверженном резким перепадам температур, имеющем отопление и вентиляцию, с температурой воздуха плюс 12°C до плюс 35°C и относительной влажностью воздуха (45-70)%. Существенные отклонения от указанных режимов приводят к значительному ухудшению потребительских качеств.

10.2 При эксплуатации изделий, облицованных пленкой ПВХ (включая патинированные изделия), акрилом и пластиком, не допускается:

- подвергать изделия тепловому воздействию выше плюс 70°C (открытая духовка, горящие неприкрытые конфорки, разогретая неприкрытая электроплита, обогреватели, горячий пар и т.д., т.к. это может привести к деформации и отслоению облицовочного покрытия на торцах и лице);

- использовать в дизайне мебели осветительные приборы, расположенные от поверхности изделия на расстоянии менее 15 см (более близкое расположение осветительных приборов может привести к чрезмерному нагреву изделия и, как следствие, деформации пленки, а также к изменению цвета облицовочного покрытия);

- нахождение изделия в условиях пониженных температур - ниже минус 15°C более пяти суток (при охлаждении ниже указанной температуры, возможно растрескивание и отслаивание облицовочного покрытия);

- длительное воздействие влаги (это может привести к выгибанию (короблению) изделия, деформации облицовочного покрытия, изменению цвета, физико-механических показателей или разбуханию плиты-основы);

- длительное воздействие прямых солнечных лучей (это может привести к изменению цвета облицовочного покрытия, так как поставщики гарантировать устойчивость материала к ультрафиолетовым лучам не могут, данная особенность вызвана технологией производства и не может быть устранена независимо от желания производителя или поставщика);

- подвергать механическому воздействию (контакт с острыми предметами, трение, удар);



- применять для очистки поверхностей абразивные порошки и растворители.

10.3 При очистке изделий необходимо использовать влажную мягкую ткань и неагрессивные моющие средства.

Для глянцевых поверхностей для первоначальной очистки изделий после установки и в процессе эксплуатации рекомендуется использовать полироль для мебели.

Пыль необходимо удалять аккуратно, чистой, сухой и мягкой тканью (фланелью, сукном, плюшем и т.п.).

Рекомендуется очищать любую часть изделия как можно скорее после того, как оно загрязнилась.

Не рекомендуется хранить без упаковки вещества, способные при испарении окрашивать изделия (пример: йод).

Если оставить загрязнение на некоторое время, то значительно повышается опасность образования разводов и пятен.

Для изделий, облицованных акрилом: после удаления защитной полиэтиленовой пленки, рекомендуется протереть акриловую поверхность влажной тряпкой или мягкой салфеткой, предварительно намочив ее в 1% мыльном растворе и выжать. Также необходимо обработать поверхность антистатическим средством, которое снимает статическую нагрузку.

Ни в коем случае нельзя использовать едкие или абразивные чистящие средства, спиртосодержащие моющие средства, средства, которые содержат в себе кислоты и очищают поверхность с помощью стирания, средства, которые быстро испаряются.

Запрещается протирать поверхность абразивными салфетками и губками для мытья посуды.

Противопоказано очищать поверхность паром.

10.4 При применении изделия вблизи духового шкафа желательно утопить изделие относительно газовой плиты не менее чем на 3 см.

10.5 При монтаже изделия придерживаться следующих рекомендаций:

1) Ширина рабочей вытяжной поверхности должна быть не меньше ширины варочной поверхности;

2) Для предотвращения оплавления/отслоения облицовочного материала (пленки ПВХ, пластика, кромки ПВХ) от поверхности фасада, использовать выдвижную секцию вытяжки для защиты торцевой части готового изделия;

3) При монтаже встраиваемой техники (духовой шкаф, посудомоечная машина, СВЧ печь и т.д.) применять торцевую термоизоляционную планку, которая позволит защитить элементы мебели от термического воздействия.

10.6 При применении изделия, ни при каких условиях не оставлять капли влаги на патинированных изделиях после проведения влажной уборки или случайного попадания капель влаги (со временем в данном месте покрытие может изменить свой цвет).

## 11 Гарантии изготовителя

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества изделий требованиям настоящих ТУ при соблюдении правил монтажа (сборки), применения, хранения и транспортирования.

11.2 Гарантийный срок - 24 месяца со дня получения заказчиком.

Допускается гарантийный срок устанавливать в договорах на поставку.

11.3 Изготовитель гарантирует замену изделия в течение гарантийного срока хранения при выявлении дефектов, получившихся по вине изготовителя.

11.4 Изготовитель (поставщик) не несет гарантийной ответственности в случаях:

- распила изделия;
- небрежного хранения и транспортирования;
- использование изделия не по назначению и нарушения правил применения;
- при наличии механических повреждений изделия, вызванных внешними факторами;
- при попытках самостоятельного ремонта в гарантийный период.



**Приложение А**  
**(справочное)**

**Перечень документов, на которые имеются ссылки в настоящих ТУ**

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 12.1.003-2014	ССБТ. Шум. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.002-2014	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 10198-91	Ящики деревянные для грузов массой св. 200 до 20000 кг. Общие технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 10632-2014	Плиты древесно-стружечные. Технические условия
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 16371-2014	Мебель. Общие технические условия
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 21650-76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 24597-81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 26663-85	Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования
ГОСТ 27935-88	Плиты древесноволокнистые и древесностружечные. Термины и определения
ГОСТ 2991-85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
ГОСТ 30772-2001	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Термины и определения
ГОСТ 32274-2013	Плиты древесные моноструктурные. Технические условия
ГОСТ 33757-2016	Поддоны плоские деревянные. Технические условия
ГОСТ 34026-2016	Плиты древесноволокнистые. Определение, классификация и условные обозначения



Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 6449.1-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Поля допусков для линейных размеров и посадки
ГОСТ 6449.2-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Допуски углов
ГОСТ 6449.3-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Допуски формы и расположения поверхностей
ГОСТ 6449.4-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей
ГОСТ 6449.5-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Неуказанные предельные отклонения и допуски
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 9378-93	Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия
ГОСТ 9570-2016	Поддоны ящичные и стоечные. Общие технические условия
ГОСТ Р 1.3-2018	Стандартизация в Российской Федерации. Технические условия на продукцию. Общие требования к содержанию, оформлению, обозначению и обновлению
ГОСТ Р 50779.12-2021	Статистические методы. Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
ГОСТ Р 52108-2003	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Основные положения
СанПиН 2.1.3684-21	Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий



