

16.23.19.000

Утверждаю

Индивидуальный предприниматель

_____ А.В. Гудков

М.П.

«_____» _____ 2019

ПЛИНТУС ЛАМИНИРОВАННЫЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 16.23.19-002-0107689219-2019

(вводятся впервые)

**г. ВОЛОГДА
2019**

Настоящие технические условия распространяются на плинтус ламинированный, предназначенный для отделки полов и потолков внутри помещений.

Плинтусы ламинированные представляют собой:

- плиту древесно-волокнустую средней плотности (МДФ), облицованную бумажно-смоляными пленками;
- плиту древесно-волокнустую средней плотности (МДФ), облицованную полипропиленовыми пленками.

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

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

Ссылочные нормативные документы приведены в приложении В.

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

Пример условного обозначения плинтусов шириной 70 мм, толщиной 16 мм, длиной 2400 мм из плиты древесно-волокнустой средней плотности (МДФ), облицованной бумажно-смоляными пленками:

Плинтус ламинированный, 70X16 - 2400-012 -ТУ 16.23.19 -002-0107689219-2019.

Пример условного обозначения плинтусов шириной 120 мм, толщиной 16 мм, длиной 2400 мм из плиты древесно-волокнустой средней плотности (МДФ), облицованной полипропиленовыми пленками:

Плинтус ламинированный, 120X16RP - 2400-ASW -ТУ 16.23.19 -002-0107689219-2019.

					ТУ 16.23.19-002-0107689219-2019			
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>				
<i>Разраб.</i>		<i>Крылов А.В.</i>			<i>Плинтус ламинированный</i>	<i>Лит.</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
<i>Провер.</i>		<i>Смирнова О.А.</i>					2	17
<i>Реценз.</i>						<i>ИП Гудков А.В.</i>		
<i>Н. Контр.</i>								
<i>Утверд.</i>		<i>Гудков А.В.</i>						

1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики.

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

1.1.2 Плинтусы в зависимости от видов профиля, номинальных размеров поперечного сечения и материалов выпускают следующих марок:

- плинтус ламинированный 70X16F3 из плиты древесно-волоконной средней плотности (МДФ) (рисунок А.1);
- плинтус ламинированный 80X16F3 из плиты древесно-волоконной средней плотности (МДФ) (рисунок А.2);
- плинтус ламинированный 80X16P из плиты древесно-волоконной средней плотности (МДФ) (рисунок А.3);
- плинтус ламинированный 100X16F3 из плиты древесно-волоконной средней плотности (МДФ) (рисунок А.4);
- плинтус ламинированный 100X16 P из плиты древесно-волоконной средней плотности (МДФ) (рисунок Б.1);
- плинтус ламинированный 100X16 RP из плиты древесно-волоконной средней плотности (МДФ) (рисунок Б.2);
- плинтус ламинированный 120X16 RP из плиты древесно-волоконной средней плотности (МДФ) (рисунок Б.3);
- плинтус ламинированный 115X16RF из плиты древесно-волоконной средней плотности (МДФ) (рисунок Б.4);

1.1.3 Номинальные размеры поперечного сечения деталей профильных должны соответствовать указанным в приложении А и Б.

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

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

по ширине	плинтуса	$\pm 1,0$
по толщине		$\pm 1,0$
по длине		± 10
по остальным размерам сечений		$\pm 1,0$

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

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

					ТУ 16.23.19-002-0107689219-2019	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		3

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

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

1.1.10 Плинтусы выпускают с различными видами отделочных покрытий лицевых поверхностей:

- из плиты древесноволокнистой средней плотности (МДФ), облицованную бумажно-смоляными пленками;

- из плиты древесно-волокнутой средней плотности(МДФ), облицованную полипропиленовыми пленками.

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

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

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

1.2 Требования к сырью и материалам

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

1.2.2 Для облицовки плинтусов применяется бумажно-смоляная финиш-плёнка NanoFlex, произ-ва Японии и полипропиленовая финиш-плёнка SIMDW00023/ASW15, произ-ва Польши.

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

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

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

1.3 Маркировка и упаковка

1.3.1 Каждая пачка плинтусов ламинированных должна иметь ярлык, содержащий реквизиты:

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

При отгрузке на экспорт продукция маркируется согласно требований контракта.

1.3.2 Транспортная маркировка согласно ГОСТ 14192.

1.3.3 Плинтусы упаковываются в пачки не более 6 штук. Каждая пачка упаковывается в стрейч-плёнку ТУ 2245-001-72384673-2015.

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

1.4 Комплектность

1.4.1 К продукции должна прилагаться инструкция по монтажу и применению.

1.4.2 По согласованию с заказчиком, плинтус может комплектоваться устройством для крепления погонных изделий «Fin dek».

2 Требования безопасности

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

2.2 Миграция летучих химических веществ в окружающий воздух не должна превышать предельно допустимые уровни установленные «Едиными санитарно-эпидемиологическими и гигиеническими требованиями к продукции(товарам), подлежащим санитарно-эпидемиологическому

надзору (контролю)» утв.28.05.2010г. №299 Решением комиссии Таможенного Союза.

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

2.4 Охрана окружающей среды по ГОСТ 17.2.3.01.

2.5 Требования пожарной безопасности должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004.

3 Правила приемки

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

3.2 Качество плитусов подтверждают:

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

3.3 Порядок проведения входного и операционного контроля согласно технологической документации.

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

Таблица 1

Контролируемый параметр	Приемочные испытания	Периодические испытания	Номер пункта технических требований	Номер пункта методов контроля
Внешний вид	+	-	1.1.2, 1.1.10,1.1.11, 1.1.12	4.6
Размеры и предельные отклонения от номинальных размеров	+	-	1.1.3,1.1.4, 1.1.5, 1.1.9	4.1
Отклонения формы	+	-	1.1.6,1.1.7, 1.1.8	4.2, 4.3
Прочность клеевых соединений на неравномерный отрыв облицовочных материалов	-	+	1.1.13	4.7
Маркировка	+	+	1.3.1, 1.3.2	4.6
Упаковка	+	-	1.3.3, 1.3.4	4.6
Комплектность	+	-	1.4.1, 1.4.2	4.6
Уровни летучих химических веществ, выделяющихся в воздух	-	+	2.2, 2.3	4.8

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

ТУ 16.23.19-002-0107689219-2019

Лист

7

Таблица 3

Наименования показателя	Периодичность испытания	Количество отобранных образцов, шт
Прочность клеевых соединений на неравномерный отрыв облицовочных материалов (бумажно-смоляная плёнка)	Не реже одного раза в год или при изменении технологии облицовывания или применении других материалов	5
Прочность клеевых соединений на неравномерный отрыв облицовочных материалов (полипропиленовая плёнка)	Не реже одного раза в год или при изменении технологии облицовывания или применении других материалов	5

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

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

4 Методы контроля

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

Ширину и толщину измеряют по торцам и посередине длины деталей.

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

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

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

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

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

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

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

					ТУ 16.23.19-002-0107689219-2019	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		10

5 Транспортирование и хранение

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

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

5.3 Плинтусы должны храниться рассортированными по маркам и видам отделки.

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

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

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

5.6 Сбрасывание плинтусов при погрузке и выгрузке не допускается.

6 Гарантии изготовителя

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

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

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

					ТУ 16.23.19-002-0107689219-2019	<i>Лист</i>
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>		12

Приложение А
(обязательное)

Плинтусы ламинированные

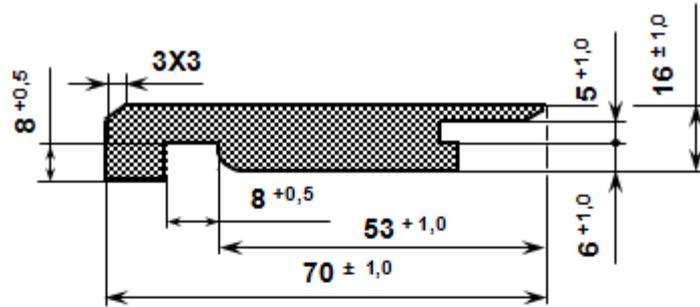


Рисунок А.1

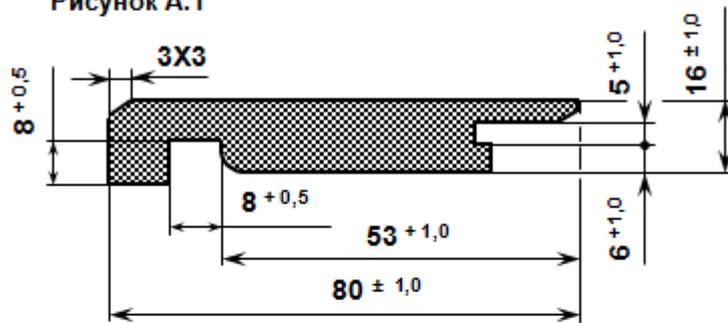


Рисунок А.2

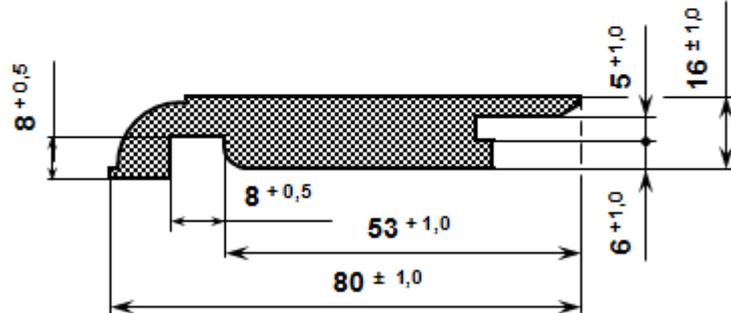


Рисунок А.3

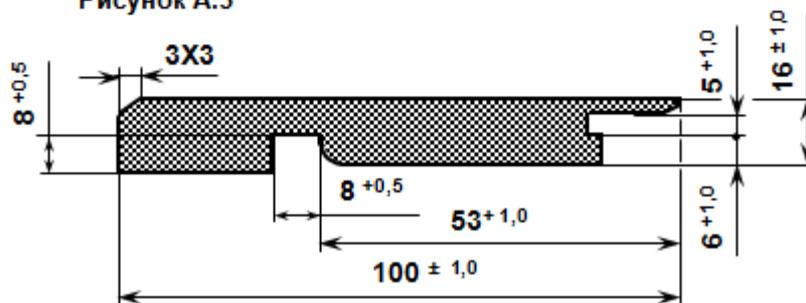


Рисунок А.4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 16.23.19-002-0107689219-2019

Лист

13

Приложение Б
(обязательное)

Плинтусы ламинированные

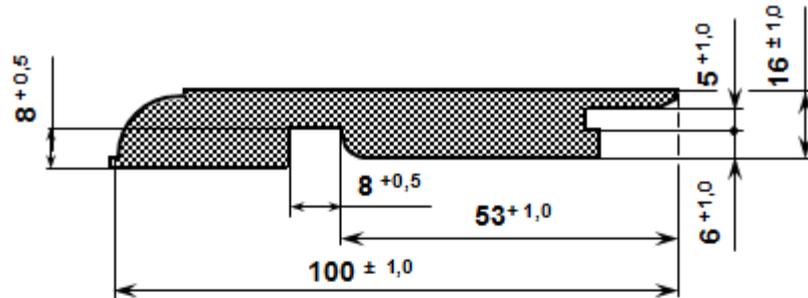


Рисунок В.1

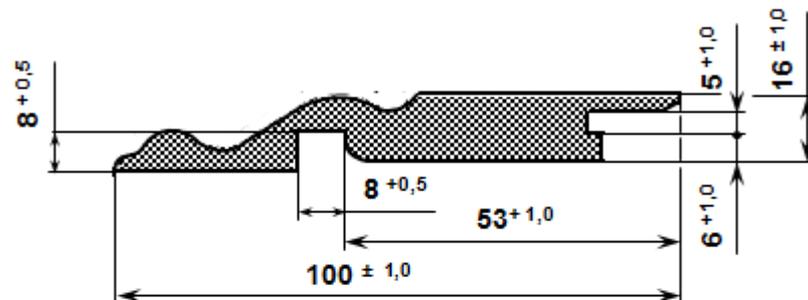


Рисунок В.2

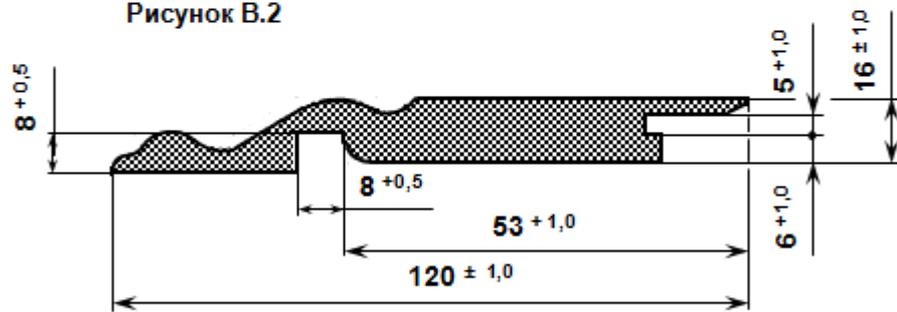


Рисунок В.3

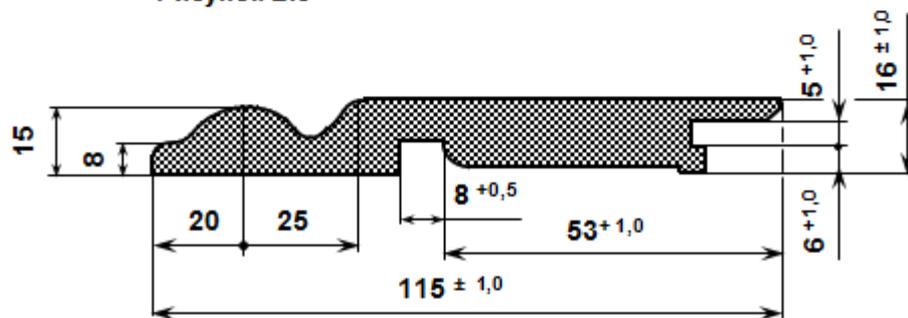


Рисунок В.4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 16.23.19-002-0107689219-2019

Лист

14

Приложение В
ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ,
на которую дана ссылка в настоящих технических условиях

Обозначение	Название
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия.
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 2140-81	Пороки древесины. Классификация. Термины и определения, способы измерения.
ГОСТ 2977-82	Шпон строганный.технические условия
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90°. Технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 8925-68	Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция
ГОСТ 10354-82	«Пленка полиэтиленовая. Технические условия»
ТУ 2245-001-72384673-2015	«Упаковочная стрейч-плёнка из полиэтилена. Технические условия»
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15867-79	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения прочности клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов
ГОСТ 18321-73	Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
ГОСТ 23616-79	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Контроль точности
ГОСТ 24404-80	Изделия из древесины и древесных материалов. Покртия лакокрасочные. Классификация и обозначения.
Решение Комиссии Таможенного союза №299 утв.28.05.2010г.	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к продукции(товарам), подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)
ТУ 5536-001-65501405-2016 п. 1.4.2 табл. 3, п.	Плиты древесноволокнистые средней плотности (МДФ) класс эмиссии формальдегида Е1 по ТУ 5536-001-65501405-2016 Серийный выпуск.

					ТУ 16.23.19-002-0107689219-2019	<i>Лист</i>
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>		15

1.4.4	
ТУ 2242-019-36449201-2014 с изм. 1	Клей -расплав «Эргомелт 30.40». Технические условия.

					ТУ 16.23.19-002-0107689219-2019	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		16

