

ООО «Латофлекс Плюс»

ОКП 551900

Группа К24

УТВЕРЖДАЮ:  
Директор ООО "Латофлекс Плюс"

\_\_\_\_\_ И.С.Чертулов  
" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 2006 г.

**ГНУТОКЛЕЕННЫЙ ДЕТАЛИ ДЛЯ МЕБЕЛИ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ТУ 551900-020-59264154-2006**

Срок действия  
без ограничений

РАЗРАБОТАНО:  
Главный технолог ООО  
"Латофлекс Плюс»

\_\_\_\_\_ Д.А.Фугутов  
" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 2006г.

Настоящие технические условия распространяются на гнutoкleeные детали мебели, используемые внутри помещений.

Пример обозначения гнutoкleeной детали длиной 790 мм шириной 68 мм, толщиной 8 мм, с радиусом кривизны 4000 мм.

«Гнutoкleeная деталь 790×68×8, R 4000, ТУ 551900-020-59264154-2006»

## 1 Технические требования

Гнutoкleeные детали мебели должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

### 1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Размеры гнutoкleeных деталей на рис. 1 должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

| В миллиметрах  |             |           |      |
|--|-------------|-----------|------|
| L  | B           | S         | R    |
| от 480 до 975  | от 25 до 70 | 8; 10; 12 | 3800 |
| Допуски  |             |           |      |
| ±1   | ±0,5        | ±0,5      | ±150 |
| Примечание. Длина детали измеряется по хорде. По согласованию с заказчиком возможен выпуск продукции с другими размерными характеристиками |             |           |      |

1.1.2 На лицевую наружную поверхность с гнutoкleeных деталей применяется лущеный шпон сорта I, на лицевую внутреннюю поверхность шпон сорта II, на внутренние слои – шпон сорта IV.

1.1.3 Нормы ограничения пороков на гнutoкleeные детали указаны в таблице 2.



|  |  |                                    |  |  |
|--|--|------------------------------------|--|--|
| 13   | Полосы и пятна производного характера                | Допускаются слабые незначительные  | Допускаются на 5 % деталей от партии, не более 10 % площади детали |  |
| 14   | Недостача шпона на кромке лицевой поверхности детали | Допускается длиной не более 5 мм   |  |  |
| 15   | Недостача внутренних слоев шпона на торцах и кромках | Допускается глубиной не более 2 мм |  |  |
| Примечание: Наружная поверхность – выпуклая сторона гнотоклееных деталей.<br>Внутренняя поверхность - вогнутая поверхность гнотоклееных деталей. |  |                                    |  |  |

1.1.4 Для изготовления гнотоклееных деталей мебели применяются:

- шпон лущенный березовый по ГОСТ 99-96;
- малотоксичные карбамидоформальдегидная смола марки КФ-Ж по ГОСТ 14231-88 с изм.1, разрешенная органами Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителя и благополучия человека.
- амоний хлористый технический согласно ГОСТ 2210-73

1.1.5 Склейка гнотоклеённых деталей происходит методом горячего (100-110 С) прессования в гидравлических прессах с удельным давлением 15-20 кг\см<sup>2</sup>.

1.1.6 Гнотоклееные детали должны иметь прозрачное покрытие, которое достигается за счет нанесения клея на лицевую наружную и внутреннюю поверхность деталей.

1.1.7 По физико-механическим свойствам гнотоклееные детали должны соответствовать требованиям указанным в таблице 3.

Таблица 3

| № п/п  | Наименование показателя                         | Норма | Метод испытания |
|--|---|-------|-----------------|
| 1  | Влажность %                                     | 5-10  |                 |
| 2  | Предел прочности при изгибе в кг<br>Без разлома | 25    | По ГОСТ 19921   |
| Примечание. По требованию потребителя допускаются испытания на другие физико-механические показатели |   |       |                 |

1.1.8 Содержание свободного формальдегида должно соответствовать классу эмиссии Е 1.

1.1.9 Учет гнуктоклееных деталей производится в кубических метрах с точностью до 0,001 м<sup>3</sup> или штуках.

## 2 Правила приемки

2.1 Гнуктоклееные детали предъявляются к приемке партиями. Партией считается количество деталей одного наименования, одного размера, оформленное одним документом о качестве.

Размер партии устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

2.2 Внешний вид определяют на всех деталях партии.

2.3 Для проверки качества деталей гнуктоклееных на соответствие требованиям настоящих ТУ отбирают выборку 5 % деталей от партий, но не менее 40 шт.

2.4 Партия принимается, если в выборке окажется не более 5% деталей, не соответствующих требованиям настоящих ТУ.

2.5 Если в выборке более 5% деталей, не соответствующих требованиям настоящих ТУ, производят повторную проверку удвоенного количества деталей, взятых от той же партии. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

## 3 Методы испытаний

3.1 Размеры деталей проверяют универсальными инструментами, шаблонами или предельными калибрами.

3.2 Измерение толщины детали должно производиться в четырех точках по длине детали с погрешностью не более 0,1 мм.

3.3 Отбор образцов для физико-механических испытаний по ГОСТ 9620.

3.4 Предел прочности при изгибе по ГОСТ 19921.

3.5 Испытания по ГОСТ 19921 проводят на девяти образцах.

3.6 Содержание формальдегида определяется по ГОСТ 27678.

3.7 Шероховатость поверхности деталей должна определяться по ГОСТ 15612

3.8 Влажность заготовок должна определяться по ГОСТ 9621.

## 4 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

4.1 Гнуктоклееные детали должны быть упакованы и уложены на деревянный поддон по видам профиля и размерам.

4.2 Пачки сложенные на поддоне должны быть защищены от попадания влаги и грязи.

Масса тары с гнуктоклеенными деталями не должна превышать 1500 кг.

4.3 Каждое тарное место сопровождается документом, который должен содержать:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование деталей;
- размеры деталей;
- количество деталей;
- номер заказа;
- потребитель;
- дату отправления.

4.4 Каждая партия сопровождается документом, который должен содержать:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
- наименование и размеры деталей;
- количество деталей;
- обозначение настоящих технических условий;
- дату отправки.

4.5 Детали должны перевозиться в чистых и сухих транспортных средствах, предохраняющих их от атмосферных осадков, механических повреждений и загрязнений.

4.6 Детали должны храниться на подстойных местах в крытых помещениях, обеспечивающих их сохранность в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

## 5 Гарантия изготовителя

5.1 Поставщик (изготовитель) гарантирует соответствие качества деталей требованиям настоящих технических условий при соблюдении требований по хранению и транспортированию.