

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 1 из 30

Общество с ограниченной ответственностью  
«ЭГГЕР ДРЕВПРОДУКТ ГАГАРИН»

ОКПД 2 16.21.13.000

ОКС 79.060.20  
(Группа К23)

УТВЕРЖДАЮ

Директор предприятия  
(по производству)

ООО «ЭГГЕР ДРЕВПРОДУКТ  
ГАГАРИН»

В.С. Лемешев  
1 июня 2025 г.



**ПЛИТЫ ДРЕВЕСНЫЕ ОБЛИЦОВАННЫЕ**

Технические условия  
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025

Дата введения в действие с 01.06.2025 г.

РАЗРАБОТАНО

Руководитель отдела Управления  
качеством

 М.Г. Кузнецов

Специалист по качеству

 К.А. Кирюшина

Смоленская область  
г. Гагарин  
2025

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 2 из 30

## Предисловие

Настоящие технические условия разработаны для облицованных древесных плит, на основе ГОСТ 32289-2013 «Плиты древесно-стружечные, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров» и ГОСТ 32687-2021 «Плиты древесно-волоконистые сухого способа производства, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров», с учетом нормативных положений европейских стандартов DIN EN 14322-2022 «Панели древесные. Плиты с меламиновой поверхностью для внутреннего применения» («Wood-based panels - Melamine faced board for interior uses») и DIN EN 438-3-2016 «Пластики листовые декоративные слоистые высокого давления на основе термореактивных смол» («High-pressure decorative laminates (HPL) - Sheets based on thermosetting resins»).

Степень соответствия - неэквивалентная (NEQ).

## Содержание

<b>Предисловие</b> .....	<b>2</b>
<b>1. Область применения</b> .....	<b>3</b>
<b>2. Классификация</b> .....	<b>4</b>
<b>3. Условные обозначения</b> .....	<b>6</b>
<b>4. Технические требования</b> .....	<b>6</b>
<b>5. Маркировка</b> .....	<b>9</b>
<b>6. Упаковка</b> .....	<b>10</b>
<b>7. Требования безопасности и охрана окружающей среды</b> .....	<b>10</b>
<b>8. Правила приемки</b> .....	<b>11</b>
<b>9. Методы контроля</b> .....	<b>12</b>
<b>10. Транспортировка и хранение</b> .....	<b>15</b>
<b>11. Гарантии изготовителя</b> .....	<b>16</b>
<b>12. Указания по применению</b> .....	<b>16</b>
<b>13. Требования к утилизации</b> .....	<b>17</b>
<b>Приложение А. Измерение покоробленности облицованных плит</b> .....	<b>18</b>
<b>Приложение В1. Определение стойкости покрытий к истиранию</b> .....	<b>19</b>
<b>Приложение В2. Стойкость к повышенной температуре воздуха</b> .....	<b>20</b>
<b>Приложение В3. Термическая стойкость покрытия</b> .....	<b>21</b>
<b>Приложение В4. Испытание «графит-тест»</b> .....	<b>23</b>
<b>Приложение В5. Стойкость покрытия к пятнообразованию</b> .....	<b>25</b>
<b>Приложение В6. Определение гидротермической стойкости покрытия</b> .....	<b>27</b>
<b>Приложение Г. Перечень ссылочных документов</b> .....	<b>28</b>

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 3 из 30

## 1. Область применения

1.1 Настоящие технические условия распространяются на древесно-стружечные и древесноволокнистые плиты, облицованные бумажно-слоистым пластиком, а также плёнками, на основе термореактивных либо термопластичных полимеров. Плиты древесные облицованные, в области действия данных ТУ предназначены для производства элементов мебели, используемых во внутренних помещениях, а также для изготовления прочих товаров народного потребления - в машиностроении, радиоприборостроении, в качестве конструкционных отделочных материалов.

1.1.1. Требования настоящих технических условий являются обязательными.

1.1.2. Перечень ссылочных документов приведен в Приложении Г.

1.1.3. В настоящих технических условиях использованы термины, определения к которым установлены в ГОСТ 27935.

1.2 Плиты выпускаются стандартной (Схема 1) и многослойной (Схема 2) конструкции:

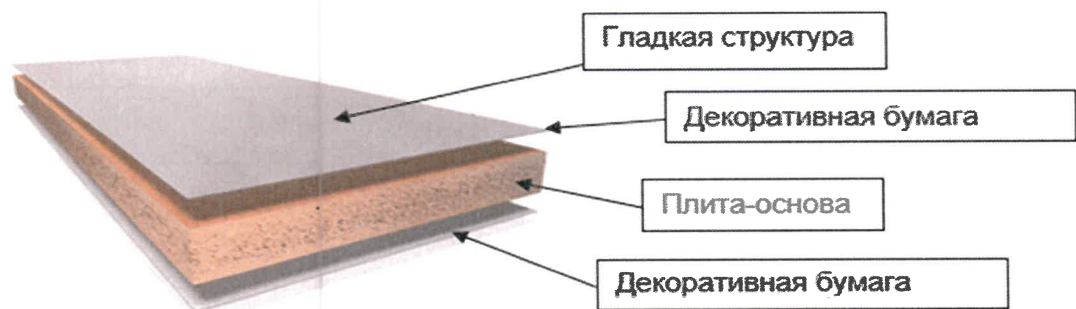


Схема 1 – Строение плит стандартной конструкции

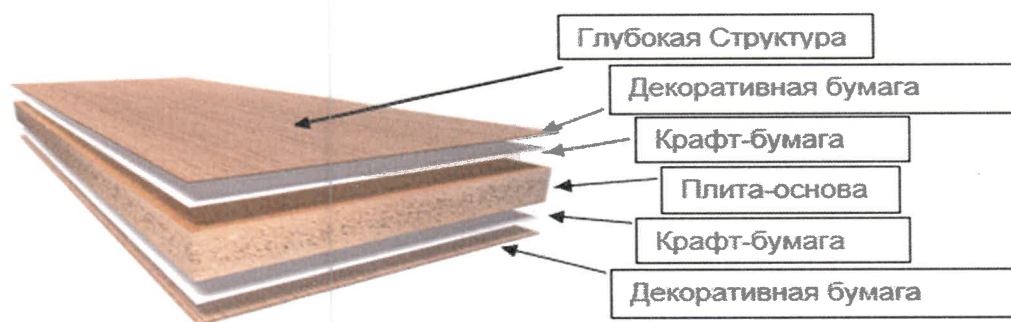


Схема 2 – Строение плит многослойной конструкции

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 4 из 30

1.3 Основные номинальные размеры плит составляют 2800 × 2070 мм и 2800 × 1220 мм. Плиты производятся в диапазоне толщин от 6,0 до 38,0 мм.

1.4 Отклонения от номинальных размеров не должны превышать требования Таблицы 1.

Таблица 1 – Предельные отклонения размеров и геометрических показателей древесных облицованных плит

Наименование характеристики	Требование к предельному отклонению	Метод испытания
Толщина плиты (t), отклонение от номинального значения ( $\Delta t$ )	$\Delta t_{\text{ср.}} \leq 0,30$ мм от номинального значения плит $t_{\text{макс.}} - t_{\text{мин.}} \leq 0,30$ мм в пределах отдельной плиты $\Delta t_{\text{ср.}} \leq 0,50$ мм от номинального значения плит (для плит ЛДСП многослойной конструкции)	ГОСТ 27680
Длина, отклонение от номинального значения ( $\Delta l$ )	$\Delta l_{\text{макс.}} \leq 5$ мм от номинального значения	ГОСТ 27680
Ширина поверхностного слоя, отклонение от номинального значения ( $\Delta w$ )	$\Delta w_{\text{макс.}} \leq 5$ мм от номинального значения	ГОСТ 27680
Перпендикулярность кромок, (q)	$q_{\text{макс.}} \leq 2,0$ мм/м	ГОСТ 27680
Прямолинейность кромок поверхностного слоя, (s)	$s_{\text{макс.}} \leq 2,0$ мм/м	ГОСТ 27680
Покоробленность для плит с двухсторонней облицовкой, толщиной $\geq 16$ мм (f)	$f_{\text{макс.}} \leq 2,0$ мм/м	Приложение А
	$f \leq 1,2$ мм	ГОСТ 24053

## 2. Классификация

2.1. В зависимости от марки используемой плиты-основы, плиты древесные облицованные подразделяются на ЛДСП (плиты древесностружечные облицованные) и ЛМДФ (плиты древесноволокнистые облицованные).

2.2. Плиты древесные облицованные могут иметь поверхности различных типов покрытия на лицевой и оборотной пластях. По требованию потребителя плиты могут иметь одну облицованную пласть.

2.3. По типу используемого декоративного покрытия древесные плиты подразделяют на:

- плиты, облицованные плёнками на основе терморезистивных полимеров
  - бумажно-слоистый пластик HPL/CPL
  - бумага декоративная, импрегнированная
- плиты, облицованные плёнками на основе термопластичных полимеров:
  - плёнки декоративно-отделочные из полиэтилентерефталата (ПЭТ)
  - плёнки декоративно-отделочные из полипропилена (ПП)
  - плёнки декоративно-отделочные из поливинилхлорида (ПВХ)

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 5 из 30

2.4. По эмиссии формальдегида, плиты подразделяются на ENF; E0,5; E1, в зависимости от класса эмиссии плиты-основы.

2.5 Используемое в изготовлении плит декоративное покрытие подразделяют на окрашенное в массу и печатное - с печатным рисунком.

2.6. По характеру рисунка, декоры подразделяют на:

- фантазийные печатные (“F/AF”);
- древесные печатные (“H”);
- цветные однотонные (“U/R”);
- цветные печатные (“AU”);
- древесные однотонные (“H/R”);
- белые однотонные (“W/R”).

2.7. В зависимости от глубины фактуры поверхности плиты, различают структуры глубокие и гладкие.

Таблица 2 – Структуры поверхности плит ЛДСП

Условное обозначение	Наименование структуры EN	Наименование структуры RU
<b>Структуры стандартной конструкции (гладкие структуры)</b>		
SM	Seidenmatt	Матовый шелк
ST2	Diamante	Мягкий жемчуг
ST7	Smoothtouch Fine Pearl	Изысканный мягкий жемчуг
ST9	Perfect Matt	Мягкий матовый
ST10	Authentic	Шероховатые глубокие поры
ST12	Omni-pore Matt	Поры матовые
ST19	Deep skin excellent	Древесина брашированная
ST20	Metal Brushed	Металл брашированный
ST22	Matex	Линейные глубокие поры
ST24	Fine-pore	Мелкие поры
<b>Структуры многослойной конструкции (глубокие структуры)</b>		
ST28	Feelwood Nature	Филвуд натуральный
ST32	Feelwood Vintage	Филвуд винтаж
ST36	Feelwood Brushed	Филвуд шероховатый
ST37	Feelwood Rift	Филвуд рифт
ST38	Feelwood Pinegrain	Филвуд хвойный
ST40	Feelwood Oakgrain	Филвуд Поры дуба
*Приведённый перечень структур может меняться с обновлением коллекции.		

2.8. В зависимости от степени блеска различают матовые (MS/TM) и глянцевые (GS) поверхности.

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 6 из 30

### 3. Условные обозначения

3.1. На торце плит в течение производственного процесса наносится маркировка, содержащая основную информацию по используемой плите-основе и обозначение готового изделия.

3.1.1 Информация по плите-основе включает торговую марку плиты-основы, материальный номер, класс эмиссии формальдегида, тип плиты-основы, сорт, вид поверхности, степень обработки плиты-основы, информацию по длине, ширине и толщине плиты в мм и обозначения стандарта соответствия плиты-основы:

**«ЭГТЕР 1353570 E1 P2 I M Ш 2440×1830×10 мм, ГОСТ 10632-2014»**

3.1.2 Информация по готовому изделию включает номер производственного заказа готовой продукции, номер структуры и код декоративного покрытия.

**«47597021 9 U201 U201 9»**

3.2 В товарно-сопроводительной документации указывается условное обозначение готового продукта, включающее заводской номер материала, торговую марку, класс эмиссии, марку и тип плиты-основы, код структуры и декора для верхней и нижней поверхности, название декора, формат готового изделия.

**«1798595 плиты облицованные E1 P2 SM U732 Серый асфальт U732 Серый асфальт SM 2.800,0 x 2.070,0 x 16,0 мм.»**

3.3 На паллетном ярлыке указывается номер настоящего ТУ.

3.4 По согласованию с потребителем либо требованиям сертификации может быть применено иное условное обозначение.

### 4. Технические требования

4.1. Плиты древесные облицованные выпускаются в соответствии с требованиями настоящих ТУ, утверждённых в установленном порядке.

4.2. В качестве плиты-основы применяются:

- ДСП E1 P2 по ГОСТ 10632-2014 – плиты древесностружечные, для изготовления мебели и внутренней отделки помещений, для использования в сухих условиях;
- ДСП E1 MR по ТУ 16.21.13-008-93944024-2020 – влагостойкие ДСП плиты, для изготовления мебели и внутренней отделки помещений, для использования в сухих и влажных условиях;
- ДСП ENF MR по ТУ 16.21.13-008-93944024-2020 – влагостойкие ДСП плиты с пониженным содержанием формальдегида, для использования в сухих и влажных условиях;
- МДФ L по ТУ 16.21.14-010-93944024-2025 – плиты древесноволокнистые облегчённые, для изготовления мебели и внутренней отделки помещений, для использования в сухих условиях;

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 7 из 30

- МДФ ST по ТУ 16.21.14-010-93944024-2025 – плиты древесноволокнистые средней плотности «Стандарт» для производства мебели, межкомнатных дверей, стеновых панелей и внутренней отделки интерьеров;
- МДФ MB по ТУ 16.21.14-010-93944024-2025 – плиты древесноволокнистые средней плотности, для глубокого 3D фрезерования.

4.3. Физико-механические показатели плиты-основы приведены в соответствующих Технических условиях, указанных в п. 4.2.

4.4. При облицовывании плит используют плёнки, выпускаемые по технической документации производителя.

4.5. Характеристики поверхности облицованных плит должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 4.

Таблица 4 – Характеристики поверхности древесных облицованных плит

Наименование показателя	Требование (нормативный показатель)	Метод испытания	
Стойкость покрытия к истиранию, (число оборотов)	Декоры "Н, F, AF, AU"	Начальная точка износа (IP) < 50  ≥ 150  ≥ 250	Приложение В1
	"U/W"		
	"R"		
Твёрдость декоративного покрытия, (Н)	≥ 1,5	ГОСТ 32289	
Стойкость покрытия к повышенной температуре воздуха, (град. шкала)	≥ 4 – допускается незначительное отличие от окружающей поверхности по блеску и цвету под определённым углом.	Приложение В2	
Термическая стойкость покрытия, сухие условия, (град. шкала)		Приложение В3	
Термическая стойкость покрытия, влажные условия, (град. шкала)		Приложение В3	
Графит-тест, (град. шкала)		Приложение В4	
Стойкость покрытия к пятнообразованию, (град. шкала).		Приложение В5	
Гидротермическая стойкость покрытия, (град. шкала)*		Приложение В6	
Адгезия декор-бумаги к плите, (град. шкала)	≤ 2 (хорошее сцепление)	ГОСТ 31149	

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 8 из 30

#### 4.6 Нормы по показателям внешнего вида представлены в таблице 5.

Таблица 5 – Характеристики внешнего вида поверхности облицованных плит

Наименование дефекта	Требование	Описание дефекта
Повреждения по периметру полноформатной плиты, мм	$\leq 10$	Механические повреждения плиты-основы, сколы и дефекты декоративного покрытия от краёв по периметру плиты
Точечные дефекты, загрязнения, включения на декоративной поверхности ( $\text{мм}^2/\text{м}^2$ )	$\leq 2$	Инородные частицы, отличного от декора цвета, не удаляемые с поверхности механически с помощью чистящих средств
Линейные включения, царапины ( $\text{мм}/\text{м}^2$ )	$\leq 20$	Тонкие линии или продольные включения на поверхности
Вмятины, включения под плёнкой - количество, шт./ $\text{м}^2$ , не более - расстояние между дефектами не менее, мм	2 200	Локальное не структурное углубление на поверхности плиты, видимое невооружённым глазом только под определённым углом при дневном освещении
Разница цвета декора, пкт	$\leq 1,00$	Отличие оттенка от установленного образца-эталона по результату спектрометрии ( $\text{SCI } \Delta E_{00}$ )
Пузыри, вздутия	не допускаются	Локальное отслоение покрытия, приведшее к вздутию поверхности.
Прогары	не допускаются	Локальное изменение фактуры, цвета либо блеска поверхности из-за повреждений покровного слоя плиты-основы
Трещины	не допускаются	Разрыв декоративного покрытия
Серебристость пор	не допускается	Побеление поверхности из-за недостаточной растекаемости смолы в поверхностном слое плёнки
Блескость	не допускается	Точечные участки повышенного глянца
Перекося рисунок	не допускается	Нарушение ориентации рисунка относительно оси симметрии
Складки бумаги	не допускается	Уплотнение на поверхности плиты, вызванные наложением бумаги
Проявление фактуры плиты-основы	не допускается	Проявление крупной стружки наружного слоя древесностружечной плиты
Волнистость	не допускается	Наличие продольных или поперечных полос по всей поверхности плиты с равномерным шагом
Разводы	не допускается	Водяные пятна на поверхности

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 9 из 30

4.7. Значения эмиссии формальдегида на момент отправки продукции клиенту не должны превышать норм, указанных в Таблице 6.

Таблица 6 – Нормы выделения формальдегида

Класс эмиссии	E1	E0,5	ENF
Камерный метод по ГОСТ 30255, мг/м <sup>3</sup> ,	≤ 0,124	≤ 0,062	≤ 0,025
Газоаналитический метод по ГОСТ 32155, мг/м <sup>2</sup>	≤ 3,5	≤ 0,7	-
Эксикаторный метод по JIS A 1460, мг/л	-	-	≤ 0,03

4.8. Древесноволокнистые плиты обладают характеристиками пожарной безопасности, представленные в Таблице 7.

Таблица 7 – Группы пожарной опасности древесных облицованных плит

Горючесть	Воспламеняемость	Дымообразующая способность	Токсичность
<b>Г4</b> сильногорючие	<b>В3</b> легковоспламеняемые	<b>Д2</b> с умеренной дымообразующей способностью	<b>Т2</b> умеренноопасные

## 5. Маркировка

5.1. Маркировку наносят на паллетный ярлык упаковки методом печати.

5.2. Маркировка, наносимая на ярлык, содержит:

- наименование, заводской код и (или) товарный знак предприятия;
- материальный номер;
- код декора / структуры поверхности;
- формат плиты (толщина, длина, ширина) в мм.;
- количество плит в пачке в штуках;
- номер производственного заказа и номер пачки;
- дату производства / упаковки (число, месяц, год);
- планируемую дату поставки;
- информацию о клиенте и номер заказа клиента;
- номер настоящих Технических условий;

5.3. При поставке продукции на экспорт, наличием действующей добровольной сертификации либо по согласованию с клиентом допускается наносить дополнительную информацию, в том числе на иностранном языке.

5.4. Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192.

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 10 из 30

## 6. Упаковка

6.1. Плиты формируют в транспортные пакеты. В пакеты укладывают плиты одного размера, класса эмиссии формальдегида, сорта.

6.2. При индивидуальной упаковке отдельных плит в картон не допускается наложение продольных и поперечных сгибов картона

6.3. Транспортные пакеты формируют с применением нижней обложки. Сверху укладывается картон и/или обложка. В качестве обложек используют древесные плиты, предохраняющие продукцию от механических воздействий. Линейные размеры нижней обложки должны быть не менее размеров упаковываемых плит.

6.4. Высоту сформированного транспортного пакета устанавливают с учетом характеристик грузоподъемности транспортных средств, а также требований к качеству поверхности.

6.5. Сверху пакета укладываются не менее четырёх упаковочных брусков, шириной не менее 80 мм, одинаковой высоты, на равномерном расстоянии.

6.6. Пачка и упаковочные бруски прочно стягиваются пластиковыми лентами, концы которой запаиваются.

6.7. Паллетный ярлык прикрепляется на верхнюю обложку либо картон.

6.8. По согласованию потребителя и изготовителя плиты могут поставлять без упаковки либо в индивидуальной упаковке.

## 7. Требования безопасности и охрана окружающей среды

7.1. Плиты изготовляют с применением материалов и компонентов, разрешенных для их применения национальным органом санитарно-эпидемиологического надзора.

7.2. Содержание химических веществ в плитах, не должно превышать предельно допустимых норм их выделения в воздух для данной продукции, установленных нормативными документами национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора, и подлежит подтверждению экспертным заключением. Для формальдегида применимо положение п. 4.7.

7.3. Содержание химических веществ в воздухе производственных помещений не должно превышать предельно допустимой концентрации (ПДК) для рабочей зоны согласно нормативным документам национального органа санитарно-эпидемиологического надзора.

7.4. Производство плит должно отвечать требованиям безопасности по ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.005, ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.042, ГОСТ 12.4.021.

7.5. Выбросы в атмосферу вредных веществ при производстве плит не должны превышать норм допустимых выбросов, установленных в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02 и нормативными документами национального органа санитарно-эпидемиологического надзора.

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 11 из 30

7.6. Отходы, образующиеся при производстве плит, утилизируют в соответствии с документацией национального органа санитарно-эпидемиологического надзора.

7.7. Лица, связанные с изготовлением плит, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

## 8. Правила приемки

8.1. Плиты предъявляют к приемке партиями. Партией считают количество плит одного размера, качества, класса эмиссии формальдегида, изготовленных по одному технологическому режиму на одной производственной линии в рамках одной смены и оформленных одним документом о качестве.

8.2. К производству облицованных плит допускается плита, соответствующая требованиям таблицы 3 настоящих технических условий.

8.3. На участке сортировки каждая облицованная плита подвергается визуальному осмотру для определения дефектов на поверхности плиты.

8.4. Периодически осуществляется инспекционный контроль размеров и качества поверхности. От каждой партии отбирают плиты по ГОСТ 50779.12 в количестве, указанном в таблице 8. Проверка размеров осуществляется в соответствии с таблицей 1. Поверхность оценивается на предмет открытости («Графит-тест») и адгезии декор-бумаги к плите. Характеристики внешнего вида поверхности оценивают по таблице 5.

Таблица 8

Объем партии, шт	Количество плит, отобранных для проверки размеров и качества поверхности, шт	Количество плит, отобранных для проверки дефектов на поверхности плиты, шт	Количество плит в выборке, при котором партия принимается, шт, не менее	
			По размерам и качеству поверхности, шт	По дефектам на поверхности плиты, шт
До 500	8	13	7	11
От 501 до 1200	13	20	11	17
От 1201 до 3200	13	32	11	27

8.5. Для лабораторного периодического контроля показателей качества поверхности, в соответствии с таблицей 4 и 6, отбирают не менее одной плиты из каждой произведённой партии.

8.6. Партию считают соответствующей требованиям настоящих технических условий и принимают, если:

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 12 из 30

- результаты лабораторных испытаний плиты-основы: предел прочности и модуль упругости при изгибе, удельное сопротивление при нормальном отрыве покрытия, предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, разбухание, а также результаты последних типовых испытаний покоробленности соответствуют нормам, указанным в таблице 3;

- результаты контроля размеров, прямоугольности, прямолинейности, покоробленности по ГОСТ 24053 и внешнего вида декоративного покрытия соответствуют требованиям таблицы 1 и таблицы 5;

- показатели покоробленности плит (по Приложению А), исходя из последних типовых испытаний соответствуют требованиям таблицы 1;

- результаты испытаний поверхности: стойкости покрытия к истиранию, стойкости покрытия к повышенной температуре воздуха, графит-теста, адгезии декор-бумаги к плите, а также результаты последних типовых испытаний - стойкости поверхности к пятнообразованию, гидротермической стойкости покрытия, термической стойкости покрытия, твёрдости декоративного покрытия соответствуют требованиям таблицы 4;

- результаты последних периодических и квалификационных испытаний по эмиссии вредных веществ соответствуют требованиям таблицы 6.

8.7. Результаты испытаний документируются и распространяются на весь объем продукции, выпускаемой в рамках данной партии.

## 9. Методы контроля

### 9.1. Контроль внешнего вида

9.1.1 Внешний вид плит контролируют визуально без применения увеличительных приборов при освещенности от 1000 до 5000 лк на расстоянии от 300 до 500 мм от поверхности под углом от 30° до 60°. Источником света может быть либо рассеянный дневной, либо рассеянный искусственный свет.

9.1.2 Соответствие декора и структуры покрытия определяют визуально, путем сопоставления с утвержденным образцом-эталоном. Допустим спектрофотометрический анализ степени блеска и цвета.

9.1.3 Измерение размера включений и продольных дефектов осуществляется при помощи калиброванного шаблона «ТАРРИ». Суммарная площадь дефектов не должна превышать требований, указанных в таблице 5.

### 9.2 Контроль размеров и геометрических параметров

9.2.1 Размеры плит проверяют предельными калибрами и универсальными измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность.

9.2.2 Толщину плит проверяют толщиномером по ГОСТ 11358 или другим измерительным инструментом, обеспечивающим погрешность измерения не более  $\pm 0,1$  мм.

Измерение проводят на расстоянии не менее 25 мм от кромки плиты в шести точках: в двух точках от каждой длинной стороны плиты с расстоянием

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 13 из 30

между точками измерения около 1/3 длины плиты и по одной точке в середине коротких сторон плиты.

В рамках лабораторной проверки испытание проводят на 10 тестовых образцах, равномерно распределённых по длине лабораторного реза.

9.2.3 Отклонение от прямолинейности кромок определяют по ГОСТ 27680 с помощью приспособления или поверочной линейки по ГОСТ 8026 длиной 1000 мм не ниже второго класса точности и набора щупов.

9.2.4 Отклонение перпендикулярности смежных кромок определяют по ГОСТ 27680 с помощью угольника по ГОСТ 3749 и набора щупов или по разности длин диагоналей, измеряемых металлической рулеткой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 7502.

### 9.3. Требования к испытываемым образцам

9.3.1 Из плиты, отобранной для лабораторных испытаний, в соответствии с п 8.5, на расстоянии не менее 1000 мм от поперечной кромки по всей ширине плиты вырезают полосу шириной 700 мм, лабораторный рез, из которого, согласно схеме раскроя, выпиливают образцы в количестве, не менее указанного в таблице 9.

Таблица 9 Количество образцов для лабораторного контроля

Наименование показателя	Образцы, шт
1 Толщина	9
2 Покоробленность (ГОСТ)	1
3 Адгезия декор-бумаги к плите	1
4 Стойкость покрытия к истиранию	1
5 Твёрдость декоративного покрытия	1
6 Графит-тест	1
7 Стойкость покрытия к пятнообразованию	3
8 Стойкость покрытия к повышенной температуре воздуха	1
9 Термическая стойкость покрытия	2
10 Гидротермическая стойкость покрытия	1
11 Газоаналитический метод по ГОСТ 32155	1
12 Дополнительные образцы 100*100 мм.	5

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 14 из 30

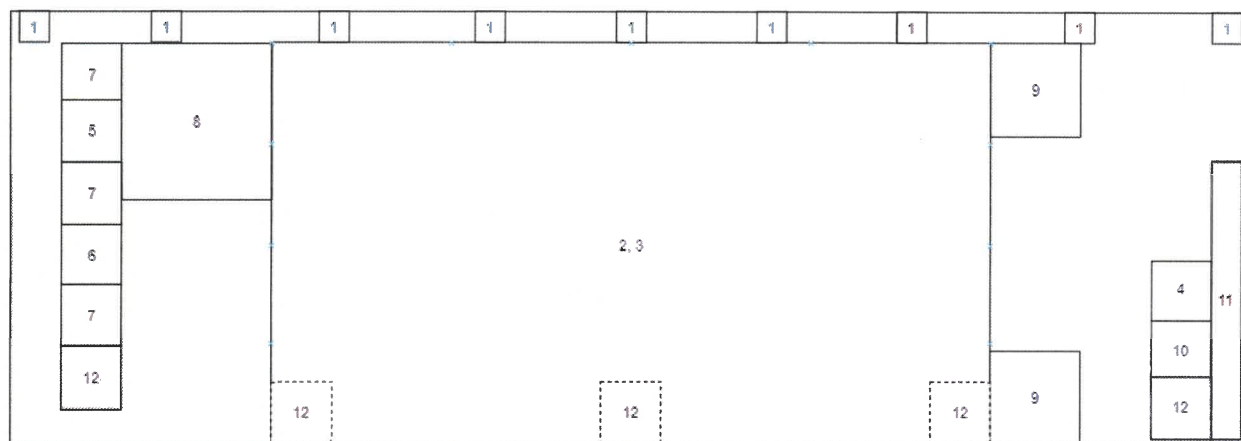


Схема 3 – Схема раскроя лабораторного реза

9.3.2 При выпиливании образцов необходимо учитывать следующее:

- расстояние между образцами для определения одного и того же показателя должно быть не менее 50 мм;
- пласти и кромки образцов должны быть взаимно перпендикулярны, а кромки попарно параллельны;
- пропилены кромки и технологические отверстия должны быть выполнены без сколов декоративной поверхности.

9.4 Лабораторные периодические испытания

9.4.1 Адгезию проверяют по ГОСТ 31149 адгезиметром с шестью режущими кромками, расположенными на расстоянии 3 мм друг от друга.

9.4.2 Покоробленность определяется измерительной линейкой с индикатором часового типа, калиброванной по линейке типа ШМ не ниже второго класса точности. Измерение производится в соответствии с ГОСТ 24053.

9.4.3 Стойкость покрытия к истиранию определяют по Приложению В1.

9.4.4 Стойкость покрытия к повышенной температуре воздуха определяют согласно Приложению В2.

9.4.5 Графит-тест определяют по Приложению В4.

9.4.6 Выделение формальдегида из плит определяют по ГОСТ 32155.

9.5 Типовые испытания

9.5.1 Гидротермическую стойкость покрытия определяют по Приложению В6.

9.5.2 Термическую стойкость покрытия определяют по Приложению В3.

9.5.3 Стойкость поверхности к пятнообразованию определяют по Приложению В5.

9.5.4 Твердость защитно-декоративного покрытия определяют по ГОСТ 32289.

9.5.5 Выделение формальдегида из плит камерным методом определяют по ГОСТ 30255.

9.5.6 Покоробленность плит определяют по Приложению А.

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 15 из 30

## 10. Транспортировка и хранение

10.1. Плиты транспортируют всеми видами транспорта, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, с обязательным предохранением их от атмосферных осадков и механических повреждений.

10.2. При железнодорожных перевозках размещение и крепление плит следует производить в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными национальными органами путей сообщения.

10.3. Размещение и крепление плит в транспортных средствах должно обеспечить безопасность движения, погрузочно-разгрузочных работ, сохранность перевозимого груза и транспортного средства.

10.4. Пачки в транспортной единице рекомендуется стягивать ремнями, не менее трёх ремней на стопу, либо иным способом, для предотвращения движения плит внутри пачки.

10.5. Плиты хранят в горизонтальном положении в закрытых помещениях, исключая воздействие на них влаги и вредных испарений, при температуре 5-25°C и относительной влажности воздуха 30-60%, рассортированными по размерам, в стабильных условиях окружающей среды - вдали от источников перепада холода, тепла и мест образования конденсата.

10.6. Плиты следует хранить в стопах, уложенных на ровных подступных местах. Высота стопы должна быть не более 6000 мм. Хранение осуществляется при условии стягивания пачек полиэстеровой упаковочной лентой. Пачки в стопе должны быть разделены между собой брусками одинаковой высоты, уложенными по ширине пачки на равномерном расстоянии. Брусы в стопе должны располагаться строго друг над другом.

10.7. Для облицованных древесных плит, покрытых плёнкой ПЭТ/ПП/ПВХ рекомендовано стеллажное хранение либо штабелирование, высотой не более 2000 мм.

10.8. Допускаются другие условия хранения плит при обеспечении необходимых условий безопасности, утвержденных руководителем предприятия.

10.9. При взятии в работу, рекомендована акклиматизация плит в цехе обработки, без резких перепадов температуры и влажности, не менее 48 часов.

## 11. Гарантии изготовителя

Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие древесноволокнистых плит критериям качества настоящего стандарта в течение 12 месяцев с момента изготовления, при соблюдении условий хранения, транспортировки и рекомендаций по обработке.

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 16 из 30

## 12. Указания по применению

12.1. Загрязнения или пролитые жидкости (чай, кофе, вино и т.д.) следует немедленно удалять с поверхности - при их длительном воздействии требуются большие усилия для очистки. В случае необходимости очистки следует использовать щадящие чистящие средства, не содержащие агрессивные ПАВ либо абразивные компоненты. Допускается использовать растворы на спиртовой основе (изопропиловый спирт, этанол и т.д.).

12.2 Не допускается оставлять на поверхности горящие предметы (сигареты и т.п.) — это приводит к повреждению.

12.3 Ламинированную поверхность нельзя использовать в качестве доски для резки – на поверхности останутся следы от ножа.

12.4 Не рекомендуется ставить на облицованную поверхность плит горячие предметы и допускать длительное нагревание поверхности более 50°C - в зависимости от воздействия температуры, может произойти снижение степени глянца поверхности.

12.5. Пролитую жидкость следует немедленно удалить с поверхности - длительное воздействие определенных жидкостей может вызвать изменение степени глянца поверхности.

12.6. При снятии упаковочной ленты и во время обработки ЛДСП следует использовать средства индивидуальной защиты: перчатки, защитные очки, средства защиты органов слуха, средства защиты органов дыхания от пыли и защитную обувь.

12.7. При обработке плит использовать только подходящее оборудование и инструменты. В случае сомнений необходимо проконсультироваться с производителем оборудования. Обработка должна производиться только с использованием инструмента, находящегося в исправном техническом состоянии, и рекомендованных комплектующих. Перед каждым использованием, необходимо проверять исправность инструментов.

12.8. При использовании плит во внутренней отделке помещений необходимо применять подходящие крепежные материалы. При необходимости проконсультироваться с производителем крепежных материалов.

12.9. Не рекомендуется использовать плиты в помещениях с повышенной влажностью воздуха. Они также не должны вступать в прямой контакт с водой или другими жидкостями - технические характеристики плит могут измениться.

12.10. Образование пыли, в ходе обработки, может привести к возникновению пожара или взрыва. Необходимо соблюдать действующие предписания техники безопасности и противопожарной защиты (PI ED RU).

12.11. При необходимости получения более подробной информации, рекомендуется обратиться к специализированному материалу по эксплуатации продукции на официальном сайте <https://www.egger-russia.ru/support/downloads/>

<i>Обозначение документа</i>	<i>Код</i>	<i>Версия</i>	<i>Экз.</i>	<i>Лист/листов</i>
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 17 из 30

### **13. Требования к утилизации**

13.1. Остатки плит, образующиеся на месте монтажа, а также в результате демонтажа старых конструкций, должны, в первую очередь, использоваться в качестве сырья для производства новых материалов. Если это невозможно, то вместо депонирования на полигоне их необходимо отправлять на энергетическую утилизацию.

13.2. При утилизации следует принимать во внимание требование законодательства.

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 18 из 30

## Приложение А. Измерение покоробленности облицованных плит

### А.1 Аппаратура

Для проведения испытаний применяют следующие материалы:

- Линейка длиной  $(1000 \pm 1)$  мм с индикатором часового типа, точностью до 0,1 мм, расположенного по середине между двух опор;
- Линейка поверочная по ГОСТ 8026 (класс 1-2).

### А.2 Отбор образцов

Образцом выступает охлаждённая плита в том формате, в каком она была произведена и хранилась в условиях, рекомендованных производителем.

### А.3 Проведение испытания

Плита устанавливается на ровную поверхность строго в вертикальное положение, на торец по длинной стороне – торец плиты должен упираться в пол. Плита должна располагаться свободно на торце, без стороннего воздействия.

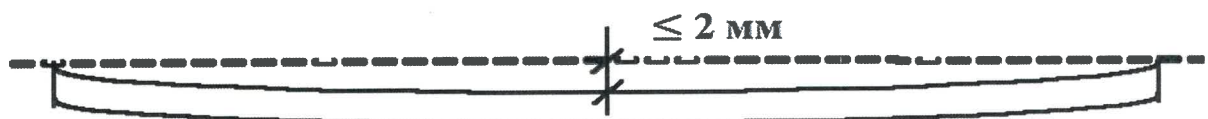


Рисунок 1 - Измерение покоробленности

Линейка устанавливается на поверхность в различных положениях по осям X-X/Y-Y. В каждом положении фиксируется наибольшее значение покоробленности, с точностью до 0,1 мм.

### А.4 Обработка результатов испытаний

Результатом покоробленности является наибольшее отклонение от плоскостности плиты.



Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 19 из 30

## Приложение В1. Определение стойкости покрытий к истиранию

### В1.1 Аппаратура

Для проведения испытаний применяют следующие материалы:

- Абразиметр производства фирмы Taber Abraser 5135 с нагрузкой 500 г
- Истирающие резиновые ролики CS-0
- Калиброванные полоски наждачной бумаги S-42
- Шаблон ТАРРІ или эталонные образцы

### В1.2 Отбор образцов

Отбор образцов проводят в соответствии с п. 9.3 настоящих технических условий. Образцы должны иметь форму квадрата со стороной 100 мм. В центре образца сверлится отверстие.

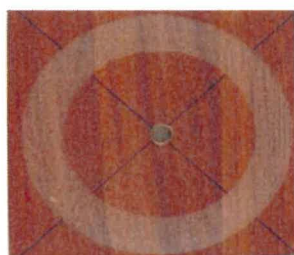
### В1.3 Проведение испытания

На верхнюю поверхность образца наносят две линии, друг к другу под прямым углом таким образом, чтобы поверхность была разделена на квадранты.

В центре образца просверливают отверстие диаметром 10 мм, поверхность очищают и размещают на поворотном столе абразиметра «Taber», фиксируя, при помощи винтового механизма, опускают на поверхность образца устройство удаления пыли, убедившись, что сопло находится на расстоянии приблизительно 2 мм до поверхности образца, опускают фрикционные ролики со шлифовальными лентами, устанавливают счетчик на необходимое количество оборотов стола и запускают испытание на приборе.

Степень истираемости образца с печатным декором проверяют после каждых 5/25 оборотов, в зависимости от спецификации для данного декора.

Испытание проводится до достижения начальной точки истирания.



Начальная точка истирания  
еще НЕ достигнута



Начальная точка истирания  
достигнута



Начальная точка истирания  
превышена

Рисунок В1 - Начальная точка истирания

### В1.4 Обработка результатов испытаний

Показатель истираемости округляют с точностью до пяти оборотов. Испытание проводится для обеих декоративных поверхностей.

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 20 из 30

## Приложение В2. Стойкость к повышенной температуре воздуха

### В2.1 Аппаратура

Для проведения испытаний применяют

- термошкаф, обеспечивающий поддержание температуры  $(70 \pm 2) ^\circ\text{C}$ ;
- абразивная лента Р150

### В2.2 Отбор образцов

Образцы должны иметь форму квадрата со стороной 250 мм. Отбор по 9.3 настоящих технических условий.

### В2.3 Проведение испытаний

Острые кромки образцов шлифуют под углом  $45^\circ$  на глубину приблизительно 3 мм абразивной лентой так, чтобы отсутствовали микротрещины и сколы покрытия.

Образцы помещают вертикально в термошкаф при температуре  $(70 \pm 2) ^\circ\text{C}$  на  $24 \text{ ч} \pm 5 \text{ мин}$ . По истечении времени тестирования, образцы достают из термошкафа и выдерживают для охлаждения при комнатной температуре в течение двух часов. Затем поверхность осматривают и оценивают по пятибалльной шкале.

В2.4 Обработка результатов испытаний представлены в таблице В2.

Таблица В2

Шкала оценок	Изменение поверхности	Комментарии
5 баллов	Трещины отсутствуют	Поверхность без изменений, трещин нет
4 балла	Отдельные микротрещины	Изолированные трещины от края тестового образца. Не более трех штук, длиной $< 30 \text{ мм}$
3 балла	Микротрещины беспорядочно располагаются по всей поверхности	Трещины присутствуют в центральной области образца, видны невооруженным глазом
2 балла	Беспорядочно распределенные видимые микротрещины	Распознавание трещин при осмотре образцов с расстояния $> 400 \text{ мм}$
1 балл	Множественные открытые трещины распределены по всей поверхности	Поверхность изломана трещинами, которые отчетливо видны и распознаются на ощупь



Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 22 из 30

Используя нагревательный шкаф, алюминиевый блок нагревается до температуры 100 °С (либо 70 °С для ПЭТ/ПП покрытий). Когда источник тепла достигает заданной температуры испытания с точностью до  $\pm 1$  °С, его помещают в центр образца на смоченный бумажный фильтр. Через 20 минут блок снимают, удаляют фильтр и вытирают контролируемую поверхность сухой тканью для очистки.

Поверхность образца выдерживают для охлаждения при комнатной температуре в течение 1 ч, затем поверхность осматривают и оценивают по шкале.

В.4 Обработка результатов испытаний представлена в таблице В3.

Таблица В3

Шкала оценок	Изменение поверхности	Комментарии
5 баллов	Без изменений	Тестовый участок неотличим от окружающей поверхности
4 балла	Незначительное изменение	Образец незначительно отличается от окружающей поверхности по блеску и цвету под определённым углом.
3 балла	Умеренное изменение	Контролируемый участок отличается от окружающей поверхности по блеску и цвету под любым углом, нет изменений в структуре поверхности
2 балла	Существенное изменение	Структура поверхности отчетливо изменена и/или есть сильное изменение цвета.
1 балл	Сильное изменение	Отслоение поверхности, вздутие, сильные изменения поверхности

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 23 из 30

## Приложение В4. Испытание «графит-тест»

### В4.1 Аппаратура

Для проведения испытаний применяют

- графитовый мелок класса твёрдости «В2»
- чистящее средство
- губка
- хлопчатобумажная ткань
- эталонный образец предельного качества

### В4.2 Отбор образцов

Образец должен иметь квадратную форму, с минимальной длиной стороны  $(100\pm 1)$  мм. Пропил кромки должен быть выполнен под прямым углом, быть прямым и чистым.

### В4.3 Проведение испытаний

Поверхность образца очищается сухой тканью.

Графитовым мелком черного цвета на поверхность испытуемого образца вдоль и поперёк структуры наносят прямоугольник размерами около  $3 \times 4$  см. При этом мелок следует держать вертикально к поверхности (рисунок В4).

Смочив кончик пальца влажной губкой, черное пятно с усилием втирают в поверхность (рисунок В4).

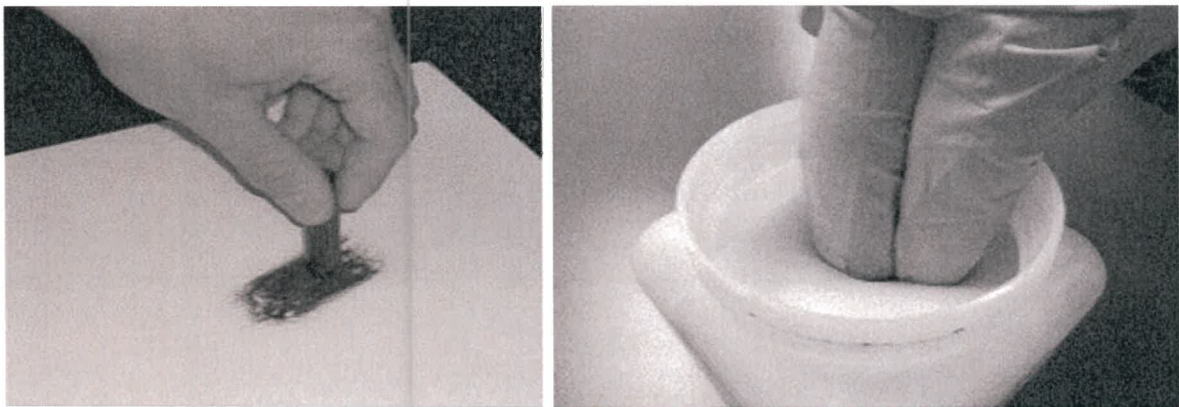


Рисунок В4 – Испытание «Графит-тест»


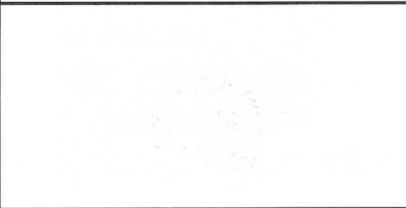



Затем на этот участок наносят очиститель и тщательно протирают его мягкой тканью до тех пор, пока от пятна не останется следов или следы от пятна не будут больше удаляться.

### В4.4 Обработка результатов испытаний

Результат определяют визуально, осматривая образец под разным углом, при достаточном освещении и сопоставляют со шкалой оценки, приведенной в таблице В4. Если в сравнении со шкалой определить степень проницаемости поверхности сложно, то для оценки следует использовать эталонный образец предельного качества.

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 24 из 30

Таблица В4

Шкала оценок	Изменение поверхности	Внешний вид
5 баллов	Изменения поверхности отсутствуют	
4 балла	Незначительная открытость поверхности. Видны незначительные остатки графита.	
3 балла	Поверхность открыта. Видны остатки графита.	
2 балла	Высокая степень проницаемости покрытия. Отчётливо проявлены остатки графита.	
1 балл	Значительная смена цвета поверхности в области тестирования.	

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 25 из 30

## Приложение В5. Стойкость покрытия к пятнообразованию

### В5.1 Аппаратура

Для проведения испытаний применяют следующие материалы:

- Диски из фильтровальной бумаги диаметром  $(25 \pm 2)$  мм (массой от 400 до 500 г/м)
- Стеклянная чашка Петри с внешним диаметром  $(40 \pm 2)$  мм, высотой  $(25 \pm 2)$  мм
- Пинцет
- Чистящее средство
- Тканевая салфетка
- Концентрат кофе (120 г/л)
- Ацетон х/ч
- Парафин х/ч
- Гидроксид натрия (NaOH 25%)
- Перекись водорода 30%
- 

### В5.2 Отбор образцов

Отбор образцов проводят в соответствии с 9.3 настоящих технических условий. Образцы должны иметь форму квадрата со стороной 100 мм.

### В5.3 Проведение испытания

Диск из фильтровальной бумаги погружают в вещества от 30 до 60 секунд с помощью пинцета, продолжительность воздействия жидкостей указаны в таблице В5.1. Излишки раствора удаляют о край сосуда. Диски из фильтровальной бумаги кладут на испытываемую поверхность и накрывают чашкой Петри, при этом фильтровальная бумага не должна касаться стеклянных стенок. Во избежание путаницы все образцы должны быть промаркированы с описанием вещества.

Таблица В5.1. – Продолжительность воздействия жидкости

Жидкость	Время контакта с поверхностью
Перекись водорода	10 мин
Гидроксид натрия	10 мин
Ацетон	16 ч
Кофе	1 ч
Парафин	24 ч

По истечению времени реакции поверхность очищают сначала спиртом, а затем чистящим средством, предназначенным для пластиковых поверхностей. Для сравнения готовят к осмотру соседний с контролируемым участок, не подвергавшийся воздействию жидкости (участок сравнения).

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 26 из 30

В течение 30 мин проводят выдержку контролируемой поверхности при нормальных условиях окружающей среды.

Фиксируют наличие повреждений на контролируемом участке поверхности, таких, как изменение цвета и блеска, образование пузырей и других дефектов.

#### В5.4 Обработка результатов испытаний по шкале, приведенной в таблице В5.2

Таблица В5.2

Шкала оценок	Изменение поверхности	Комментарии
5 баллов	Без изменений	Контролируемый участок неотличим от окружающей поверхности
4 балла	Незначительное изменение	Наличие небольших изменений в блеске, видимых только, когда источник света отражается на контролируемой поверхности
3 балла	Умеренное изменение	Наличие небольшого пятна, видимого при наблюдении в различных направлениях, например, различимая область воздействия жидкости в виде круглого пятна или едва заметного контура окружности
2 балла	Существенное изменение	Легко различимое пятно, незначительные изменения в структуре поверхности
1 балл	Сильное изменение	Наличие пятна, структура поверхности сильно изменена или разрушена

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 27 из 30

## Приложение В6. Определение гидротермической стойкости покрытия

### В6.1 Аппаратура

Для проведения испытаний применяют следующие материалы:

- колба коническая вместимостью до 500 см<sup>3</sup>;
- пористый материал для поддержания уровня постоянного кипения;
- груз 250 г;
- плита электронагревательная бытовая по ГОСТ 14919;
- чистящее средство;
- хлопчатобумажные салфетки.

Допускается применение другой аппаратуры, обеспечивающей требуемую погрешность измерения.

### В6.2 Отбор образцов

Отбор образцов проводят в соответствии с 9.3 настоящих технических условий. Образцы должны иметь форму квадрата со стороной 100 мм.

### В6.3 Проведение испытания

Образец протирают салфеткой с использованием очистителя, помещают на колбу с кипящей водой, фиксируют сверху грузом около 250 г и подвергают в течение 1 ч  $\pm$ 5 мин воздействию паров кипящей воды, после чего образец осушают салфеткой, климатизируют в течение 1 ч при комнатной температуре, и осматривают, отмечая следующие изменения на поверхности: наличие трещин, вздутий, расслоения, потери блеска, цвета.

### В6.4 Обработка результатов испытаний по шкале, приведенной в таблице В6

Таблица В6

Шкала оценок	Изменение поверхности
5 баллов	Нет видимых изменений внешнего вида покрытия
4 балла	Незначительное изменение цвета, структуры и/или степени блеска, заметное при рассмотрении поверхности под определенным углом
3 балла	Умеренное изменение цвета и/или степени блеска, заметное независимо от угла зрения
2 балла	Существенное изменение цвета и/или степени блеска, отчетливо видимое с расстояния >400 мм, независимо от угла зрения
1 балл	Пузыри, отслоения, трещины поверхности

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 28 из 30

## Приложение Г. Перечень ссылочных документов

ГОСТ Р 58577-2019	Правила установления нормативов допустимых выбросов загрязняющих веществ проектируемыми и действующими хозяйствующими субъектами и методы определения этих нормативов
ГОСТ Р 59139-2020	Технические условия на продукцию промышленности строительных материалов. Содержание, оформление, порядок разработки и утверждения
ГОСТ 8.558-2009	Государственная система обеспечения единства измерений. Государственная поверочная схема для средств измерений температуры
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.042-88	Система стандартов безопасности труда. Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90°. Технические условия
ГОСТ 7502-98.	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 10632-2014	Плиты древесно-стружечные. Технические условия

Обозначение документа	Код	Версия	Экз.	Лист/листов
ТУ 16.21.13-009-93944024-2025		2	1	Страница 29 из 30

ГОСТ 11358-89	Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 14919-83	Электроплиты, электроплитки и жарочные электрошкафы бытовые. Общие технические условия
ГОСТ 24053-2021	Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Детали мебельные. Метод определения покоробленности
ГОСТ 32289-2013	Плиты древесно-стружечные, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров. Технические условия
ГОСТ 27680-88	Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Методы контроля размеров и формы
ГОСТ 30255-2014	Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах
ГОСТ 31149-2014	Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом решетчатого надреза.
ГОСТ 32155-2013	Плиты древесные и фанера. Определение выделения формальдегида методом газового анализа
ГОСТ 32289-2013	Плиты древесно-стружечные, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров. Технические условия
ГОСТ 50779.12-2021	Статистические методы. Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
ТУ 16.21.13-008-93944024-2020	Плиты древесностружечные влагостойкие. Технические условия
PI ED RU	Рекомендации по обработке EGGER Eurodekor / Eurodekor плюс

