

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«СТЕЛЛА ПРО»

ОКПД2 16.21.14.000

ОКС 79.060.20

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «СТЕЛЛА ПРО»

А.В. Исанбаев



04 2021 г.

ПОГОНАЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗ МДФ

Технические условия

ТУ 16.21.14-001-41805721-2021

(утверждены впервые)

Дата введения в действие:

«19» 04 2021 г.

РАЗРАБОТАНО:

ООО «СТЕЛЛА ПРО»

Свердловская область, г. Верхняя Пышма, с. Балтым

2021

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Подп. и дата
Подп. и дата	Подп. и дата

СОДЕРЖАНИЕ

1. Технические требования	4
2. Требования безопасности и охраны окружающей среды	8
3. Правила приемки	10
4. Методы контроля	11
5. Транспортирование и хранение	13
6. Гарантии изготовителя	14
7. Приложение А Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях	15
8. Лист регистрации изменений	17

Подп. и дата		Име. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата			
Име. № подл.		Изм	Лист	№ докум.	Подгр.	Дата	Лит.	Лист	Листов
	Разраб.	Писчиков П. А.	<i>[Signature]</i>	08.04.21	Погонажные изделия из МДФ Технические условия ООО «СТЕЛЛА ПРО»				
	Пров.	Метишев А.А.	<i>[Signature]</i>	09.07.21					
	Н. контр.								
	Утв.								
ТУ 16.21.14-001-41805721-2021									

Настоящие технические условия (далее – «ТУ») разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114 и распространяются на погонажные изделия из МДФ для внутренней отделки помещений (далее по тексту – «изделия», «продукция»).

Древесноволокнистая плита средней плотности (МДФ) – материал для выделения плит из древесных волокон средней плотности, спрессованных под высоким давлением.

Ассортимент продукции:

- напольный плинтус;
- потолочный плинтус;
- галтели;
- молдинги;
- наличники;
- телескопические элементы;
- стеновые и потолочные панели;
- комплектующие к стеновым и потолочным панелям;
- профили;
- дизайнерские панели;
- напольные покрытия;
- дизайнерские элементы

Изделия предназначаются для внутренней отделки (установки) в помещениях всех типов зданий, для отделки мебели и других бытовых целей.

Изделия подразделяют на:

- по качеству поверхности – на I и II сорт;
- по содержанию формальдегида – на классы эмиссии E1 и E2.

Условное обозначение продукции должно содержать:

- обозначение марки;
- сорт;
- класс эмиссии формальдегида;
- номинальные длину, ширину и толщину в миллиметрах;
- обозначение настоящих ТУ.

Пример условного обозначения продукции:

«Напольный плинтус-100А-Е1-2000*100*16 белый-ТУ 16.21.14-001-41805721-2021»

Перечень ссылочных нормативных документов приведен в Приложении А.

Ине. № дубл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Ине. № подл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.14-001-41805721-2021	Лист
						3

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные технические требования и характеристики

1.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям, настоящих технических условий и изготавливаться по технологической и конструкторской документации предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

1.1.2 Геометрические параметры изделий должны соответствовать указанным в таблице 1, если в чертеже не установлены иные значения:

Таблица 1

Наименование показателя	Значение показателя
1. Предельные отклонения по длине изделия, %	± 1
2. Предельные отклонения по толщине и ширине изделия, мм.	$\pm 1,0$
3. Предельные отклонения размеров профиля, мм: - для размеров до 30 мм. - для размеров свыше 30 мм.	$\pm 0,2$ $\pm 0,3$
4. Отклонение от прямолинейности (покоробленность) на 1000 мм. длины изделия, не более, мм.	4
5. Отклонение от прямолинейности кромки на 1000 мм. длины изделия, не более, мм.	2
6 Толщина облицовочного материала в зависимости от декора, мм.	От 0,03 до 0,5
7. Припуск по длине на торцовку изделий (допустимый подрыв, сборка пленки) на каждую сторону, мм.	От 10 до 30
8. Технологические радиусы на углах профилей (при необходимости), мм.	До 1,0

1.1.3 Не допускаются следующие дефекты покрытий:

- механические повреждения, царапины, потертости, сколы на кромках, повлекшие порчу облицовочного материала;
- вмятины, выступы на лицевой поверхности, а на внутренней поверхности – высотой (глубиной) более 0,3 мм. и диаметром более 0,5 мм;
- отслоения облицовочного материала;
- непроклеенные скругленные кромки;
- клеевые, масляные пятна;
- дефекты печати облицовочного материала;
- неоднородность рисунка (если это не предусмотрено декором);
- «шагрень», превышающая установленную образцами-эталоном;

Подп. и дата

Име. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Име. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.14-001-41805721-2021

Лист

4

- надиры, складки и отслоения облицовочного материала по краям не торцованных изделий на длине, превышающей величину припуска на торцовку.

1.1.4 Допускается:

- припуски по длине не торцованных изделий в соответствии с таблицей 1;
- длина изделий, кратная длине, указанной в заказе;
- любая часть образца-эталона облицовочного материала может быть лицевой поверхностью профиля.

1.1.5 Содержание формальдегида в изделии должно составлять не более указанных в таблице 2.

Таблица 2

Класс эмиссии формальдегида	Содержание формальдегида, мг на 100г абсолютно сухой плиты
E1	До 10 включительно
E2	Свыше 10 до 30 включительно
Проверяется по сертификату поставщика материала	

1.2 Требования к сырью и материалам

1.2.1 В производстве изделий должны использоваться материалы, предназначенные для их изготовления, безопасность которых подтверждена в установленном порядке сертификатом соответствия или декларацией о соответствии и (или) протоколом испытаний.

1.2.2 Материалы, применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать требованиям настоящих ТУ, действующим нормативным и техническим документам. В качестве материалов применяют в том числе:

- МДФ плита;
- ХДФ плита;
- финиш пленка на бумажной основе;
- ПВХ пленка;
- ЭВА клей;
- ПУР клей;
- ПВА клей (дисперсия).

1.2.4 Допускается использование других материалов, соответствующих нормативным или техническим документам и обеспечивающим изготовление изделий в соответствии с требованиями ТУ.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.14-001-41805721-2021	Лист
						5

1.4.3 Маркировка на изделия наносится принтером на не ламинированную сторону и должна содержать:

- наименование изделия;
- штрих-код на изделие;
- габаритные размеры изделия;
- дату и время изготовления.

1.4.4 Допускается, по решению изготовителя, указывать в маркировке дополнительную информацию для заказчика (например, штриховой код, сведения о сертификации и др.).

Допускается наносить на упаковку манипуляционные знаки и информационные надписи, обеспечивающие сохранность изделий при погрузочно-разгрузочных работах, транспортировке и хранении.

1.4.5 Транспортная маркировка – по ГОСТ14192.

1.5 Упаковка

1.5.1 Упаковка изделий должна соответствовать требованиям безопасности по ТР ТС 005/2011

1.5.2 Изделия должны быть упакованы в разовую или многооборотную упаковку (тару), обеспечивающую сохранность изделий от повреждений и загрязнений. Влажность тары для упаковывания изделий не должна превышать 22%.

1.5.3 Изделия упаковывают в картон по ГОСТ 52901, который скрепляется металлическими скобами и/или скотчем, а также в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 25951 и ТУ 2245-001-78145745-2008. Изделия могут быть упакованы единично, а также по несколько единиц в одну упаковку. Количество изделий в упаковке не регламентируется.

1.5.4 По согласованию с заказчиком допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировке.

1.5.5 Для защиты изделий от механических повреждений в местах соприкосновения деталей друг с другом, с кузовом транспортного средства, с тарой жесткой конструкции и с упаковочными материалами должны применяться вспомогательные упаковочные средства.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

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

ТУ 16.21.14-001-41805721-2021

Лист

7

2. Требования безопасности и охраны окружающей среды

2.1 Материалы, используемые при изготовлении изделий не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды, как в процессе эксплуатации, так и после окончания ее срока.

2.2 При эксплуатации изделий не должны выделяться химические вещества, относящиеся к первому классу опасности, а содержание остальных веществ не должно превышать допустимые уровни миграции в воздушную среду, установленные действующей нормативной документацией. При выделении нескольких вредных химических веществ, обладающих суммацией действия, сумма отношений концентрации к их предельно допустимой концентрации не должна превышать единицу по ГОСТ 12.1.007.

Количество вредных химических веществ, выделяемых из изделий во внешнюю среду, не должно превышать предельно допустимых уровней, установленных гигиеническими нормами ГН 2.2.5.1313-03 и ГН 2.1.6.1338-03.

2.3 Предельно допустимые концентрации (ПДК) летучих химических веществ, выделяющихся при эксплуатации изделий в воздух помещений, не превышают норм, приведенных в таблице 3

Таблица 3

Наименование летучего химического вещества	Норма, мг/м ³
Аммиак	0,04
Бутилацетат	0,1
Метанол	0,5
Формальдегид	0,01
Фенол	0,07
Этилацетат	0,1

Перечень контролируемых летучих химических веществ при испытаниях определяют в зависимости от химического состава применяемых материалов.

2.4 Производство изделий должно соответствовать требованиям санитарно-эпидемиологических правил:

- СП 2.2.2.1327-03 «Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту».

- СП № 4783-88 «Санитарные правила для производства синтетических полимерных материалов и предприятий по их переработке».

2.5 Условия производства должны удовлетворять требованиям ГОСТ12.3.002, ГОСТ12.2.061.

Подп. и дата
Ине. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Ине. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.14-001-41805721-2021	Лист
						8

При работе с электрооборудованием должны выполняться требования ГОСТ 12.2.003, ГОСТ Р 12.1.019.

Электрооборудование цеха должно отвечать требованиям ГОСТ 12.2.007.0.

Движущиеся части машин и механизмов должны иметь ограждения.

2.6 При производстве погрузочно-разгрузочных работ персонал должен выполнять требования ГОСТ 12.3.009.

2.7 Для защиты кожного покрова рук рекомендуется применять дерматологические защитные средства по ГОСТ 12.4.068.

Работающие должны быть снабжены спецодеждой и страховочными средствами безопасности установленного образца.

Спецодежда должна соответствовать требованиям ГОСТ 27575 и ГОСТ 27574.

2.8 При производстве изделий рабочие, операторы должны проходить предварительные (при поступлении на работу) и периодические медицинские осмотры в соответствии с действующими нормативными документами.

2.9 Общие требования к пожарной безопасности должны обеспечиваться ГОСТ 12.1.004.

Помещения должны быть оборудованы в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.009.

2.10 Рабочие места должны быть оборудованы в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005 и ГОСТ 12.2.033.

Производственные помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной системой вентиляции по ГОСТ 12.4.021.

2.11 Выполнение требований техники безопасности должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ и эксплуатации производственного оборудования.

Все работающие должны пройти обучение безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

2.12 Отходы, образующиеся при производстве изделий, подлежат утилизации и должны вывозиться на полигоны промышленных отходов или обезвреживаться в специально отведенных для этой цели местах.

2.13 Концентрация вредных химических веществ, выделяющихся при производстве, хранении и транспортировке изделий, не должна превышать среднесуточные предельно допустимые концентрации и максимальные разовые концентрации в атмосферном воздухе населенных мест с учетом их рассеивания в атмосфере в соответствии с ГОСТ Р 58577, а также ориентировочные безопасные уровни воздействия по ГН 2.2.5.1313 и ГН 2.1.6.1338.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.14-001-41805721-2021

2.14 Все жидкие твердые отходы, образующиеся после фильтрации, промывки оборудования, коммуникаций, в виде загрязненных растворителей и использованных фильтров должны быть собраны согласно СанПиН 3183-84 и СанПиН 2.1.7.1322-03.

3. Правила приемки

3.1 Изделия предъявляют к приемке партиями.

Партией считают количество изделий одного наименования (модели), оформленное одним документом

Размер партии устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

3.2 Для проверки изделий на соответствие требованиям настоящих ТУ контролируют параметры и показатели, указанные в таблице 1.

3.3 При приемосдаточных испытаниях:

- внешний вид необходимо проверять на каждом изделии предъявленной партии. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю изделие бракуют и дальнейшей проверке не подвергают;

- комплектность и габаритные размеры следует проверять на 3% изделий от партии, но не менее 2 шт., отобранных методом случайного отбора.

Если окажется хотя бы одно изделие, не соответствующее требованиям настоящих ТУ, проводят повторную проверку удвоенного числа изделий, взятых от той же партии, по показателям, по которым были получены неудовлетворительные результаты.

Если в результате повторной проверки окажется хотя бы одно изделие, несоответствующее требованиям настоящих ТУ, партию бракуют.

3.3 Изделия подвергают приемочным, периодическим, типовым и сертификационным испытаниям в аккредитованных испытательных центрах (лабораториях).

3.3.1 Периодическим и сертификационным испытаниям подвергают изделия прошедшие приемосдаточные испытания.

Сертификационные испытания допускается совмещать с периодическими и квалификационными.

3.3.2 При получении неудовлетворительных результатов квалификационных испытаний приемку изделий на предприятии прекращают до устранения причин дефектов и получения положительных результатов испытаний.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

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

ТУ 16.21.14-001-41805721-2021

Лист

10

3.3.3 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний изделия представляют на повторные испытания.

При получении неудовлетворительных результатов повторных периодических испытаний приемку изделий на предприятии прекращают до устранения причин дефектов и получения положительных результатов испытаний.

3.3.4 Периодические испытания проводят один раз в три года.

3.3.5 Протоколы испытаний должны быть предъявлены организации-потребителю по его требованию.

3.4 По результатам определения уровней летучих химических веществ, выделяющихся при эксплуатации изделий в воздух жилых помещений, органами санитарно-эпидемиологического надзора должны быть оформлены гигиенические заключения на изделия.

3.5 Изделия, выпускаемые по индивидуальным заказам на договорной основе, допускается принимать поштучно. При индивидуальном изготовлении изделия подвергают только приемо-сдаточным испытаниям с составлением протокола испытаний, утвержденного в установленном порядке.

4. Методы контроля

4.1 Контроль качества продукции проводится на всех стадиях производства, упаковки, хранения, и отгрузки.

4.2 Контроль внешнего вида и соответствие маркировки производится визуально или с применением простых средств измерений с учетом следующих дополнений:

- измерение механических повреждений основы и облицовки (сколы и т.д.), вмятины, неровности, отслоения и пузыри производится универсальными измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность;

- измерение отступов облицовочного материала производится на кромке в двух местах, на равноудаленном расстоянии приблизительно 2/3 длины соответствующей кромки.

4.3 Контроль геометрических размеров изделий производится по ГОСТ 27680 с учетом следующего дополнения - форма профилей сложной конфигурации контролируется соответствующими шаблонами.

4.4 Определение отклонений от прямолинейности производится с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 длиной 1000 мм. не ниже второго класса точности и набора щупов по соответствующей технической документации, либо капроновым шнурком длиной 1000 мм.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

					ТУ 16.21.14-001-41805721-2021		Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			11

4.5 Определение прочности клеевого соединения облицовочного материала с основой производится визуально по методу надрезов.

На облицованной поверхности острым ножом делаются крестообразные надрезы облицовки длиной 20-30 мм. под углом приблизительно 30° . Облицовка должна прорезаться до поверхности основы. После чего угол облицовки аккуратно поддевается ножом и отделяется, плавным поднятием кверху. По характеру отрыва облицовки оценивается прочность клеевого соединения материалов. Если происходит разрушение облицовочного материала или на обратной стороне отрываемой облицовки остаются частицы наружного слоя основы, то прочность приклеивания считается удовлетворительной. Если облицовка легко отстает от основы, без разрушения самой облицовки или без частиц основы на ней, а также в случае, когда клеевой слой полностью остается на обратной стороне оторванной облицовки, то прочность приклеивания считается неудовлетворительной.

4.6 Контроль заготовок, выходящих после обработки на фрезерном станке, осуществляется визуально и с помощью измерительного инструмента, а также контрольных планок, согласно чертежа на данную заготовку.

4.7 Контроль геометрии и внешнего вида упаковки производится визуально или с применением простых средств измерения с учетом следующих дополнений, упаковка должна соответствовать техническим характеристикам, описанным в производственном задании.

4.8 Контроль качества листов МДФ осуществляется визуально и с применением средств измерения по следующей методике:

4.8.1 Производится замер габаритных размеров и диагоналей согласно закупочного заказа.

4.8.2 Визуально осматривается поверхность на предмет наличия углублений, выступов, сколов кромок, выкрашивание углов, царапин, пятен от воды и производственного характера, расслоение, вырыв глянца и бахромы по кромкам плит.

4.9 Определение термостойкости клеевого шва.

4.9.1 Аппаратура и материалы:

Шкаф сушильный с перфорированными полками, позволяющий автоматически поддерживать температуру в заданном диапазоне. Допускается применять другие средства измерений, обеспечивающие все условия проведения испытания.

4.9.2 Отбор и подготовка образцов:

Отобранные изделия торцуются с каждой стороны в пределах 30 мм. Затем от каждого изделия в выборке с обоих торцов отпиливается по одному образцу длиной 300 мм. образцы последовательно маркируются согласно установленной маркировке.

Изн. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Изн. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

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

ТУ 16.21.14-001-41805721-2021

Лист

12

4.9.3 Проведение испытаний:

Выпиленные образцы помещаются в сушильно-конвективный шкаф и выдерживаются при температуре 40⁰С в течение 1 суток. По истечении времени образцы выгружаются и выдерживаются в условиях цеха в течение 1 часа. После чего они подвергаются визуальному осмотру на наличие отслоений и пузырей под облицовкой. При отсутствии изменений внешнего вида на облицовке каждого изделия результаты испытаний считаются положительными и распространяются на всю партию.

4.10 Определение гигиенических характеристик производится по нормативной документации Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека.

5 Транспортировка и хранение

5.1 Транспортирование

5.2 Транспортирование изделий осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов на данный вид транспорта.

5.3 Запрещена перевозка изделий в открытых транспортных средствах, за исключением технологических перемещений по территории предприятия и складов.

5.4 Погрузка и выгрузка:

5.4.1 Погрузка и выгрузка паллет с изделиями производится с помощью авто (электро) погрузчика грузоподъемностью 2-6 т.

5.4.2 Запрещается:

- выполнять работы в дождливую (снежную) погоду без средств защиты груза от атмосферных осадков;
- применять при работах ломы, багры и т.д.
- производить погрузку и выгрузку паллет при помощи кранового оборудования без специальных приспособлений (траверса, ленточные текстильные стропы).

5.5 Хранение.

5.5.1 Изделия должны храниться в нормальных закрытых помещениях при температуре воздуха от -15⁰С до +35⁰С и относительной влажности воздуха от 45% до 75%. Помещения должны обеспечивать сохранность изделий на протяжении всего периода хранения. Крыши должны быть исправны (исключать возможность попадания воды и прямых солнечных лучей в помещение). Уровень пола должен исключать затекание под штабели наружных поверхностных вод.

5.5.2 При длительном хранении паллет с изделиями рекомендуется один раз в две недели менять местами нижние и верхние паллеты в штабеле.

Допускается кратковременное (не более 2-х суток) хранение изделий в паллетах под навесом при температуре воздуха не ниже -20⁰С и относительной влажности воздуха не более 90%.

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

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

ТУ 16.21.14-001-41805721-2021

Лист

13

6 Гарантии изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий применения, транспортирования и хранения.

6.2 Срок гарантии устанавливается 6 месяцев со дня отправки продукции заказчику, но не более 12 месяцев со дня изготовления.

6.3 Срок хранения – не ограничен.

6.4 Срок эксплуатации – 7 лет.

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.14-001-41805721-2021

Лист

14

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях.

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 2.114-2016	ЕСКД. Технические условия.
ГОСТ 12.0.004-90	Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения.
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования.
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны (с Изменением N 1).
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.
ГОСТ 12.1.019-2009	Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты.
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.2.007.0-75	Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.2.033-78	Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования.
ГОСТ 12.2.061-81	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам.
ГОСТ 12.3.002-75	Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.3.009-76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.4.009-83	Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание.
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Системы вентиляционные. Общие требования (с Изменением N 1).
ГОСТ 12.4.068-79	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты дерматологические. Классификация и общие требования.
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия.
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов.
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.14-001-41805721-2021

Продолжение приложения А

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 27680-88	Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Методы контроля размеров и формы (с Изменением N 1).
ГОСТ Р 52901-2007	Картон гофрированный для упаковки продукции. Технические условия.
ГОСТ Р 58577 2019	Правила установления нормативов допустимых выбросов загрязняющих веществ проектируемыми и действующими хозяйственными субъектами и методы определения этих нормативов.
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест.
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны.
СанПиН 3183	Порядок накопления, транспортировки, обезвреживания и захоронения токсичных промышленных отходов.
СанПиН 2.1.7.1322-03	Постановление Главного государственного санитарного врача РФ от 30 апреля 2003г. №80 «О введении в действие санитарно-эпидемиологических правил и нормативов».
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту.
СП № 4783-88	Санитарные правила для производства синтетических полимерных материалов и предприятий по их переработке.
ТР ТС 005/2012	Технический регламент таможенного союза «О безопасности упаковки».

Ине. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ине. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.14-001-41805721-2021

Лист

16