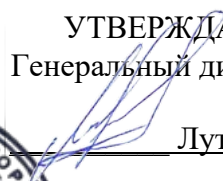


ООО «БАЙДЖАКС»

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор


Лутай Р.А.

«01» мая 2025 г.



**ПАНЕЛИ ДЕКОРАТИВНЫЕ ИНТЕРЬЕРНЫЕ
ФИРМЫ «БАЙДЖАКС»**

Технические условия
ТУ 23.99.19-001-2918296353-2024
дата введения в действие 01.05.2025

Москва 2025 г.

Настоящие технические условия распространяются на панели марки «БАЙДЖАКС» (далее по тексту – панели, продукция, изделия).

Панели представляют собой строительный отделочный материал, предназначенные для отделки стен и потолков, устройства перегородок в жилых, общественных, промышленных, сельскохозяйственных зданиях и помещениях с сухим и нормальным влажностным режимом.

Условное обозначение панелей должно состоять из: наименование продукции, марка, габаритные размеры в миллиметрах, обозначение настоящих технических условий.

Пример условного обозначения панелей:

Панель «БАЙДЖАКС» - 3000x1100x5мм -ТУ 23.99.19-001-2018296353-2024.

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ Р 1.3.

Перечень ссылочной документации приведен в Приложении А.

Требования настоящих технических условий (далее-ТУ) являются обязательными. Панели должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологической документации ООО «БАЙДЖАКС» утвержденной в установленном порядке.

1.ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Основные параметры и характеристики

1.1.1. Панели должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекту документации, утвержденной предприятием - изготовителем.

1.1.2. Панели представляют собой прямоугольные бескаркасные изделия, состоящие древесно-полимерного композита, ламинированные поливинилхлоридной пленкой.

Основные параметры и размеры панелей должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение
Длина (L), мм	от 2800 до 6000
Ширина (B), мм	От 1100 до 1220
Толщина (S), мм	5; 8;12,15,18
Толщина поливинилхлоридной пленки, мкм	150 - 500

По согласованию с потребителем допускается изготовление панелей других размеров. При этом допускаемые предельные отклонения должны соответствовать установленным настоящим ТУ.

1.1.3. Предельные отклонения от номинальных размеров должны быть не более, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Предельные отклонения, мм, по		
длине	ширине	толщине
$\pm 5,0$	$\pm 3,0$	$\pm 1,5$

1.1.4. В панелях допускаются отклонения от номинальных геометрических размеров:

- отклонение от прямоугольности $\pm 3,0$ мм;
- разность длин диагоналей $\pm 5,0$ мм ;
- отклонение от плоскости лицевой поверхности $\pm 1,5$ мм.

1.1.5. На панелях не допускается:

- загрязнение или пятна, масла и т.п. на лицевой поверхности;
- разнооттеночности покрытия ПВХ пленки;
- воздушных пузырей под пленкой ПВХ;
- механическое повреждения углов, продольных и торцевых кромок.

1.2. Внешний вид

1.2.1. На лицевой поверхности панелей не должно быть масляных пятен, сдигов, наплывов, воздушных пузырей под пленкой ПВХ, а также разнооттеночность покрытия ПВХ пленки. Не допускаются механические повреждения углов, продольных и торцевых кромок.

1.2.2. Оттенок и рисунок декоров лицевых поверхностей декоративных интерьерных панелей должен соответствовать образцам - эталонам.

1.3. Требования к сырью и материалам.

1.3.1. Материалы, применяемые для изготовления панелей, должны соответствовать требованиям действующих нормативной и технологической документации на них и обеспечивать производство изделий заданного качества, а также требованиям настоящих ТУ.

1.3.2. Гигиенические показатели сырья, применяемого при изготовлении продукции, должны находиться в пределах допустимых норм, установленных управлениями Федеральной службы в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека.

1.3.3. Материалы, используемые при производстве панелей:

Основным исходным сырьем для изготовления продукции должна быть древесная мука при содержании не менее 30 % массы базового материала и первичный полимерный материал, используемый при изготовлении изделий.

- бамбуковый шпон;
- Высокопрочный кристаллический коэкструдированный полимер;
- пленка декоративная поливинилхлоридная (ПВХ);
- пленка защитная, ударопрочная (ПЭТ);

1.3.4. Транспортирование и хранение сырья должно проводиться в условиях, обеспечивающих его сохранность от повреждений, а также исключающих возможность подмены.

1.3.5. Перед использованием сырья должно пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленном на предприятии, исходя из требований ГОСТ 24297.

1.3.6. Использование некондиционного сырья и отходов производства для изготовления продукции не допускается.

1.4. Маркировка

1.4.1. Маркировку панелей производят при помощи товарной этикетки, прикрепляемых к партии панелей любым способом, обеспечивающим её сохранность при транспортировании.

1.4.2. На этикетке должно быть указано:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
- условное обозначение продукции;
- обозначение настоящих технических условий;
- размер панели, мм;
- знак обращения при поставке сертифицированной продукции;
- номер партии и дата изготовления.

Каждое грузовое место должно иметь транспортную маркировку по ГОСТ 14192-96. На этикетке должны быть нанесены манипуляционные знаки: «Хрупкое. Осторожно» и «Беречь от влаги».

1.4.3. Предприятие-изготовитель имеет право наносить на изделия и транспортную этикетку дополнительную информацию, не противоречащую требованиям стандарта и позволяющую идентифицировать продукцию и ее изготовителя.

1.5 Упаковка

1.5.1. Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции при транспортировке, перегрузках и хранении товара на улице под навесом.

1.5.2. Панели могут поставаться заказчику поштучно и в групповой упаковке. При групповой упаковке панели должны укладываться друг на друга поверх деревянного паллета.

1.5.3. Каждый паллет должен содержать панели одного типа и размера.

1.5.4. Паллеты с готовой продукцией должны быть обтянуты плотной полиэтиленовой пленкой или аналогичным материалом, во избежание повреждения панелей при транспортировке необходимо с каждой стороны паллета установить защитные противоударные ограждения. Паллет с готовой продукцией необходимо

стянуть ПЭТ стриппинг-лентами.

2.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. В соответствии с Федеральным законом РФ от 22 июля 2008 г. №123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» панели должны соответствовать показателям:

- группа горючести – Г4 по ГОСТ 30244-94(96);
- группа дымообразования – Д3 по ГОСТ 30402-96 п. 4.18;
- группа воспламеняемость – В3 по ГОСТ 30402-96;
- группа токсичности – Т4 по ГОСТ 12.1.044-89 п. 4.20.

2.2. Технологический процесс производства панелей, производственное оборудование и инструмент должен соответствовать СП 2.2.2.1327-03.

2.3. Все помещения, в которых изготавливают панели, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией или условиями для естественного проветривания.

2.4. Работающие на производстве панелей должны быть обеспечены комплектом спецодежды по ГОСТ 12.4.103-83; в зависимости от характера выполняемой работы: спецодежда, обувь, рукавицы и т.д.

2.5. К работе допускаются лица, достигшие 18 лет.

2.6. При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться правила безопасности по ГОСТ 12.3.009-76.

2.7. Производство панелей безотходное, т.к. состоит из следующих операций: на готовые листы древесно-полимерного композита методом горячего ламинирования наносится пленка ПВХ.

3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1. При производстве панелей должно быть обеспечено соблюдение природоохранных норм и требований, предусмотренных в технологическом регламенте.

3.2. При производстве панелей с целью охраны окружающей среды должен быть организован контроль за соблюдением предельно-допустимых выбросов (ПДВ) в соответствии с требованиями ГОСТ 17.2.4.02-81.

3.3. С целью охраны атмосферного воздуха от загрязнений выбросами вредных веществ должен быть организован контроль за содержанием предельно-допустимых выбросов в соответствии с ГОСТ 17.2.4.02-81 и ГН 2.1.6.1338-03.

3.4. Концентрации вредных химических веществ, выделяемые из панелей, не должны превышать среднесуточные ПДК для атмосферного воздуха ГН 2.1.6.1338-03 «Предельно-допустимые концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны». При совместном присутствии в атмосферном воздухе нескольких вредных веществ одностороннего действия (суммарный показатель) сумма отношений фактических концентраций каждого из них в воздухе к их ПДК не должна превышать единицу.

Определение концентраций вредных веществ в воздухе и суммарного показателя

токсичности панелей проводят по РД 52.04.186 один раз в год и при изменении рецептуры компонентов.

3.5. Сточные воды в процессе производства панелей не образуются.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Каждая партия панелей должна быть принята службой технического контроля предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящих ТУ.

4.2. Приемку панелей производят партиями. Партия должна состоять из панелей одного вида покрытия и размеров, изготовленных по одной технологии и из одних и тех же материалов. Объем партии устанавливают в количестве не более сменной выработки технологической линии.

4.3. Приемочный контроль осуществляют проведением приемо-сдаточных испытаний по следующим показателям:

- внешний вид;
- разнооттеночность декоративного ПВХ покрытия, наличие воздушных пузырей между основой панели и плёнкой ПВХ, загрязнение лицевой поверхности панели;
- геометрические формы и размеры панели;
- адгезия между основой панели и плёнкой ПВХ.

4.4. Для проведения предприятием-изготовителем приемо-сдаточных испытаний от партии панелей отбирают 3 шт. Образцы отбирают методом случайного отбора из разных мест партии.

Отобранные панели проверяют на соответствие требованиям настоящих ТУ. В случае если все панели, отобранные для контроля, соответствуют требованиям настоящих ТУ по показателям, указанным в п. 4.3 партию панелей принимают.

При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей, указанных в п. 4.3, проводят повторные испытания по этому показателю, для чего отбирают удвоенное число панелей от той же партии.

Если результаты повторных испытаний будут удовлетворять требованиям настоящих ТУ, то партию принимают. Если не будут удовлетворять, то партия приемке не подлежит. При неудовлетворительных результатах выпуск изделий должен быть прекращен до устранения причин, вызвавших появление дефектов.

4.5. Пожарно-технические характеристики определяют при первоначальном запуске продукции в производство, а также при изменениях состава комплектующих продукции, которые могут привести к изменению пожарно-технических характеристик.

4.6. При проведении испытаний на соответствие требованиям Технического регламента по пожарной безопасности (Федеральный закон от 22.07.2008 №123-ФЗ, инспекционном контроле объем выборки и оценку результатов контроля осуществляют в соответствии с требованиями раздела 4.

4.7. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую партию панелей документом о качестве, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя, юридический адрес и его товарный знак;
- условное обозначение продукции;
- классификатор цвета по цветовой палитре фирмы «БАЙДЖАКС»;

- обозначение настоящих технических условий;
- количество продукции в партии, м² и (или) шт.;
- номер партии и дату ее изготовления;
- условия и срок хранения;
- подпись руководителя службы технического контроля.

4.8. Соответствие показателей качества конструкций продукции и параметров технологических режимов требованиям документов, указанных в п.4.3, устанавливают по данным входного, операционного и приемочного контроля по номенклатуре показателей и процедур, приведенных в таблице № 3 и № 4

Таблица № 3

Входной контроль					
Наименование комплектующих	Допуски линейных размеров	отклонение от прямоугольности	разность длин диагоналей	отклонение от плоскости лицевой поверхности	Внешний вид
Древесно-полимерная основа панели	По длине- ±5мм По шир.-±3мм По толщ,±1,5 мм	±3мм	± 5мм	±1,5мм	Не допускаются сколы, трещины, масляные пятна
Плѐнка ПВХ	Упаковка	Оттенок и фактура			
	Не нарушена, без деформаций	Совпадение с образцом-эталоном			
Клей	Соответствие паспортных данных с требованиями настоящего ТУ				

Таблица № 4

Вид контроля	Контролируемые показатели или процедура
1. Операционный	Геометрические параметры панелей Качество поверхности панелей перед наклейкой ПВХ пленки. Качество клеевых соединений основы панели с ПВХ пленкой. Наличие вздутий на поверхности панелей между основой панели и декоративной ПВХ пленкой. Контроль наличия остатков клея на лицевой поверхности панели.
2 Приемочный	Проверка наличия документов по входному и операционному контролю и соответствия их утвержденной технологической документации Геометрические параметры панелей

	Визуальный контроль качества панелей Выборочный контроль геометрических размеров, и других требований стандартов, технических условий и проектной документации Комплектность, маркировка, упаковка
--	--

Результаты входного, операционного и приемочного контроля должны быть зафиксированы в соответствующих журналах службы технического контроля или других документах.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

5.1. Методы контроля и испытаний при входном контроле качества сырья и материалов должны соответствовать указанным в технологической документации на изготовление изделий с учетом требований нормативных документов на конкретные сырье и материалы, а также требований настоящих ТУ.

5.2. Контроль геометрических параметров панелей и их отклонения определяют по ГОСТ EN 822.

5.3. Отклонения от прямоугольности определяют по ГОСТ EN 824.

5.4. Разность длин диагоналей определяют по ГОСТ 17177.

5.4. Отклонение от плоскостности измеряют в соответствии с ГОСТ EN825.

5.5. Разнотолщинность вычисляют как разность между наибольшим и наименьшим значениями толщины, полученными при измерении изделия. Методы проведения испытаний согласно ГОСТ EN 823.

5.6. Внешний вид, качество декоративного покрытия панелей определяют визуально в сравнении с образцом-эталоном, утвержденным в установленном порядке.

5.7. Адгезию между основой панели и декоративной пленкой ПВХ определяют на отрыв пленки ПВХ от основы. Пленка должна с трудом отрываться от основания панели.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Панели транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта, и требованиями другой документации, утвержденной в установленном порядке.

6.2. Транспортирование панелей осуществляется в паллетированном виде. Транспортные паллеты формируют из панелей одного вида, типоразмера с использованием поддонов или подкладок, которые изготавливают из древесины, гипсоволокнистых листов и других материалов. В качестве обвязок применяют стреппинг-ленту. Транспортные паллеты могут быть также упакованы в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 25951-83 или в стрейч пленку по ГОСТ 10354-82.

Число обвязок, их сечение, размеры прокладок и поддонов устанавливают в технологическом регламенте предприятия-изготовителя.

По согласованию с потребителем допускается транспортировать панели в непакетированном виде (без обвязки или упаковки в пленку).

6.3. Габариты паллет не должны превышать по длине 3600 мм, ширине 1230 мм, высоте 600 мм, общая масса паллета не должна превышать 2000 кг.

6.4. При перевозке в открытых железнодорожных или автомобильных транспортных средствах должны быть защищены от увлажнения.

6.5. Панели следует хранить в помещениях с сухими и нормальными влажностными режимами отдельно по видам и размерам.

6.6. Хранение панелей у потребителя должно осуществляться в соответствии с техническим регламентом, утвержденным предприятием-изготовителем.

6.7. Транспортные паллеты панелей при хранении у потребителя могут быть установлены друг на друга в штабели в соответствии с правилами техники безопасности. При этом общая высота штабеля не должна превышать 3,5 м.

6.8. При погрузочно-разгрузочных, транспортно-складских и других работах не допускаются механические удары по паллетам с продукцией.

7. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

7.1. Монтаж панелей следует выполнять в соответствии с требованиями СНиП III-4, инструкциями по эксплуатации производителя.

7.2. При применении панелей следует руководствоваться проектной документацией, утвержденной в установленном порядке.

7.3. Панели применяют в зданиях и помещениях с сухим и нормальным влажностными режимами в соответствии со СНиП II-3.

7.4. При применении панелей в зданиях и помещениях с влажностным режимом следует предусматривать вытяжную вентиляцию, обеспечивающую нормативный воздухообмен в соответствии со СНиП 2.04.05, СНиП 2.08.01, СНиП 2.09.04.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие панелей требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий применения, транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями и техническим регламентом предприятия.

8.2. Гарантийный срок хранения при выполнении выше указанных условий составляет 5 лет.

Приложение А
(справочное)

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 12.0.004-90	ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.044-89 п. 4.18, 4.20	ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.034-2001	ССБТ. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Классификация и маркировка
ГОСТ 17.2.4.02-81	Охрана природы. Атмосфера. Общие требования к методам определения загрязняющих веществ
ГОСТ 3560-73	Лента стальная упаковочная. Технические условия
ГОСТ 6266-97	Листы гипсокартонные. Технические условия
ГОСТ 6810-2002	Обои. Технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 18617-83	Ящики деревянные для металлических изделий. Технические условия
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
СНиП Ц-3-79	Строительная теплотехника
СНиП III-4-80	Техника безопасности в строительстве
СНиП 2.04.05-91	Отопление, вентиляция, кондиционирование
СНиП 2.08.01-89	Жилые здания
СНиП 2.09.04-87	Административные и бытовые здания
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
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»
РД 52.04.186-89	Руководство по контролю загрязнения атмосферы
ТУ 2385-021- 03989419-02	Строительные клеи
Федеральный закон № 123-ФЗ	Технический регламент о требованиях пожарной безопасности
ГОСТ 30244-94	Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть.
ГОСТ 30402-96	Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость.

Лист регистрации изменений

Раздел	Лист	Изменения	Дата	Раздел	Лист	Изменения	Дата