

Утвержден
постановлением Правительства
Кыргызской Республики
от «15» июля 2013 года №414

Технический регламент «Безопасность продукции деревообработки»

Глава 1. Общие положения

1. Целью настоящего Технического регламента (далее – Технический регламент) является обеспечение защиты жизни или здоровья граждан, имущества физических или юридических лиц, государственного или муниципального имущества, охрана окружающей среды, животных и растений, предупреждение действий, вводящих в заблуждение приобретателей продукции деревообработки.

2. Объектами технического регулирования настоящего Технического регламента является продукция деревообработки, указанная в приложении 1 к настоящему Техническому регламенту, и процессы ее производства, хранения, перевозки, реализации, эксплуатации и утилизации.

3. В настоящем Техническом регламенте применяются следующие термины и определения:

блок оконный деревянный – светопрозрачная конструкция, состоящая из рамы и (или) открываемых створчатых элементов и предназначенная для естественного освещения помещения, его вентиляции и защиты от атмосферных и шумовых воздействий;

блок балконный дверной деревянный – светопрозрачная конструкция, состоящая из коробки, дверного полотна и предназначенная для обеспечения сообщения внутреннего помещения с балконом (лоджией), естественного освещения помещения и защиты от атмосферных и шумовых воздействий;

блок дверной деревянный – глухая или светопрозрачная конструкция состоящая из рамочной конструкции, с порогом и без него, по способу открывания подразделяющаяся на распашные, качающиеся и раздвижные, и предназначенная для обеспечения сообщения помещений внутреннего, наружного и специального назначения для жилых, общественных, производственных и вспомогательных зданий и сооружений;

древесина деловая – круглые и пиленные лесоматериалы, кроме дров, а также технологическая щепка;

класс эмиссии формальдегида – содержание формальдегида в древесных плитах или фанере, в мг на 100 г абсолютно сухой плиты, фанеры;

класс эмиссии формальдегида E1 – до 8 мг включительно;

класс эмиссии формальдегида E2 – свыше 8,0 мг до 30,0 мг включительно;

пилопродукция – продукция из древесины хвойных и лиственных пород, полученная в результате продольного деления круглого лесоматериала;

лесоматериалы – древесина хвойных и лиственных пород в зависимости от толщины (в верхнем отрубе) делится на три группы:

- мелкие – от 8 до 13 см., с градацией через 1 см;

- средние – от 14 до 24 см;

- крупные – от 26 и более (последние две группы с градацией через 2 см);

требования безопасности – требования, исключаящие риск, связанный с возможностью нанесения ущерба жизни или здоровью людей, их имуществу и (или) окружающей среде, связанный с продукцией деревообработки и процессами ее производства;

плита древесноволокнистая – листовой материал, изготовленный из древесных волокон, смешанных со связующим неминерального происхождения;

плита древесностружечная – листовой материал, изготовленный из древесных частиц, преимущественно стружки, смешанных со связующим неминерального происхождения;

плита древесностружечная (древесноволокнистая) облицованная – древесностружечная (древесноволокнистая) плита, у которой одна или обе пласти облицованы листовыми отделочными материалами;

плита древесноволокнистая с лакокрасочным покрытием – древесноволокнистая плита сухого способа производства, у которой одна или обе пласти покрыты лакокрасочными материалами;

продукция деревообработки – результат деятельности, представленный в материально-вещественной форме и предназначенный для дальнейшего использования в хозяйственных и иных целях, на который распространяются требования настоящего Технического регламента;

фанера – листовой древесный материал, получаемый склеиванием перекрестно расположенных трех и более слоев преимущественно лущенного шпона;

шпон – тонкий лист заданной толщины, изготовленный путем лущения, строгания или пиления древесины;

фанерная плита – слоистый листовой материал, изготовленный из семи и более слоев шпона лиственных и (или) хвойных пород древесины, склеенных клеями, отличающийся от фанеры направлением волокон внутренних слоев шпона.

Глава 2. Требования безопасности к продукции деревообработки

4. Продукция деревообработки должна соответствовать требованиям безопасности, установленным настоящим Техническим регламентом, в течение всего срока ее службы при соблюдении условий эксплуатации этой продукции, указанных в сопроводительных документах.

5. Допустимый уровень содержания радионуклидов в деловой древесине, поступающей в обращение с территорий лесного фонда, подвергшихся радиационному загрязнению, не должен превышать значений, установленных в приложении 2 к настоящему Техническому регламенту.

6. Деревянные блоки оконные, дверные и балконные должны соответствовать показателям, содержащимся в приложении 3 к настоящему Техническому регламенту.

7. Древесностружечные плиты должны соответствовать показателям, содержащимся в приложении 4 к настоящему Техническому регламенту.

8. Древесноволокнистые плиты, твердые и средней плотности, включая облицованные и (или) с лакокрасочным покрытием, должны соответствовать показателям, содержащимся в приложении 5 к настоящему Техническому регламенту.

9. Содержание формальдегида в древесностружечных, древесноволокнистых плитах и фанере, плитах фанерных не должно превышать:

1) для продукции класса E1 – 8,0 мг на 100 г абсолютно сухой плиты или фанеры;

2) для продукции класса E2 – от 8,0 до 30,0 мг включительно на 100 г абсолютно сухой плиты или фанеры.

10. Миграция химических веществ в воздушную среду на стадии обращения древесностружечных плит, древесноволокнистых плит, фанеры, плит фанерных не должна превышать среднесуточной предельно-допустимой концентрации:

формальдегида – 0,003 мг/м³ воздуха;

фенола – 0,003 мг/м³ воздуха;

аммиака – 0,04 мг/м³ воздуха;

метанола – 0,5 мг/м³ воздуха;

при насыщенности, равной 1 м² плит или фанеры на 1 м³ объема испытательной камеры.

11. Характеристики пожарной опасности при эксплуатационной влажности продукции деревообработки (12 %) должны соответствовать:

1) для группы Д 2 - коэффициент дымообразования в пределах от 50 до 500 м²·кг⁻¹ включительно;

2) для класса Т 2 (по токсичности продуктов горения) - умеренно опасный, с параметрами от 30 до 90 г·м⁻³ при времени экспозиции 60 мин.;

3) использование огнезащитных составов для продукции деревообработки должно осуществляться в соответствии с информацией о характеристиках пожарной опасности материалов.

Глава 3. Общие требования к безопасности процессов производства продукции деревообработки

12. Требования к охране окружающей среды при производстве продукции деревообработки и утилизации ее отходов устанавливаются законами Кыргызской Республики «Об охране окружающей среды» и «Общий технический регламент по обеспечению экологической безопасности в Кыргызской Республике».

13. Требования пожарной безопасности при производстве продукции деревообработки устанавливаются Законом Кыргызской Республики «Технический регламент «О пожарной безопасности».

14. Территория предприятий и расположенных на ней зданий должна соответствовать требованиям Закона Кыргызской Республики «Технический регламент «Безопасность зданий и сооружений».

15. Оборудование, машины и механизмы для всех видов деревообрабатывающего производства, определенных настоящим Техническим регламентом, должны отвечать требованиям безопасности, установленных законами Кыргызской Республики «Общий Технический регламент «О безопасной эксплуатации машин и оборудования», «Технический регламент Кыргызской Республики по безопасности наземных транспортных средств» и постановлением Правительства Кыргызской Республики «Об утверждении Технического регламента «О безопасности подъемно-транспортного оборудования и процессов его эксплуатации» от 23 сентября 2011 года № 587.

16. При разработке, организации и осуществлении технологических процессов, конструировании производственного оборудования и рабочего инструмента для выпуска продукции деревообработки предусматривается установление предельно допустимых концентраций вредных веществ в воздухе рабочих зон, атмосферном воздухе населенных пунктов и воде, а также установление количества минимального выделения тепла и влаги в производственные помещения в соответствии с законодательством Кыргызской Республики.

17. При производстве продукции деревообработки используются химические материалы, которые должны отвечать требованиям безопасности для здоровья и жизни человека.

18. Производственные и вспомогательные помещения должны быть оборудованы естественной и (или) принудительной приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей воздухообмен, температуру, предусмотренные законодательством Кыргызской Республики.

19. Места установки вентиляционных систем и аппаратуры управления системами отопления, кондиционирования воздуха должны выбираться с учетом обеспечения доступа для обслуживания. Необходимо обеспечить возможность одновременного включения вентиляции и технологического оборудования, расположенного в каждом производственном цехе.

20. Размещение и устройство водопроводных и канализационных сооружений и сетей производственных и вспомогательных зданий и помещений должны обеспечивать безопасность труда работающих, как в штатных, так и в аварийных условиях и соответствовать требованиям Закона Кыргызской Республики «Технический регламент «Безопасность зданий и сооружений».

21. Слив в канализацию сточных вод из технологического оборудования необходимо производить безопасным способом в соответствии с Законом Кыргызской Республики «Общий технический регламент по обеспечению экологической безопасности в Кыргызской Республике».

22. При разработке, организации и ведении технологических процессов должны быть предусмотрены мероприятия по охране окружающей среды, в том числе:

- внедрение безотходной и малоотходной технологий;
- улавливание и очистка технологических и вентиляционных выбросов;
- очистка и обезвреживание промышленных стоков;
- своевременное удаление, обезвреживание и утилизация отходов производства.

23. Размещение машин, оборудования, транспортных и других средств механизации и автоматизации труда должно обеспечивать удобные и безопасные условия обслуживания и ремонта, соответствовать технологическому процессу и не должно создавать встречных и перекрещивающихся транспортных потоков при транспортировке сырья и готовой продукции.

24. При организации всех технологических процессов, вырабатывающих шум, должны применяться средства и методы, снижающие уровни шума в источнике его возникновения и на пути распространения:

- применение малозумных процессов, машин и оборудования;
- применение дистанционного управления и автоматического контроля;
- устройство звукопоглощающих облицовок и объёмных поглотителей шума;
- применение рациональных архитектурно-планировочных решений зданий, помещений, а также расстановки технологического оборудования,

машин и организации рабочих мест в соответствии с проектной документацией;

- применение средств индивидуальной защиты от шума.

25. На участках, где имеет место воздействие вибрации на работающих, мероприятия по ее снижению должны быть направлены на:

- уменьшение вибрации в источнике образования;

- конструктивные и технологические методы;

- исключение контакта работающих с вибрирующими поверхностями за пределами рабочего места или рабочей зоны;

- установка ограждений, сигнализации, блокировки;

- проведение своевременного планового и текущего ремонта машин, оборудования, профиля путей, поверхностей для перемещения машин, поддерживающих конструкций зданий и сооружений;

- установку стационарного оборудования на отдельные фундаменты, поддерживающие конструкции зданий и сооружений.

26. При разработке, внедрении и проведении технологических процессов, проектировании и применении оборудования и инструмента следует предусматривать средства индивидуальной и коллективной защиты, предотвращающие возможное воздействие на работающих опасных и вредных производственных факторов, с учетом их комбинированного воздействия.

27. В производственных помещениях должны быть аптечки, укомплектованные медикаментами, для оказания первой доврачебной помощи.

Все производственные помещения должны обеспечиваться средствами пожаротушения.

28. Работающие на предприятиях деревообрабатывающей промышленности должны проходить медицинские профосмотры в соответствии с порядком, установленным Правительством Кыргызской Республики.

29. При работе на открытом воздухе и в неотопляемых помещениях в холодное время года устанавливаются перерывы для обогрева работающих, или работы прекращаются в зависимости от температуры воздуха и силы ветра.

30. Для работающих на открытом воздухе или в помещениях с температурой воздуха на рабочих местах ниже плюс 5⁰ С должны быть оборудованы помещения для обогрева.

31. При выполнении процессов деревообрабатывающего производства должен проводиться контроль неблагоприятных факторов производства и загрязнения окружающей среды уполномоченным государственным органом по надзору, определяемым Правительством Кыргызской Республики.

Глава 4. Требования безопасности при работе с круглыми лесоматериалами

32. Опасные зоны при работе с круглыми лесоматериалами должны быть ограждены запрещающими знаками и предупреждающими надписями.

33. Механическую разделку древесины моторным инструментом следует производить на эстакадах, строение которых должно обеспечивать безопасные условия труда.

34. Сортировка лесоматериалов должна быть механизирована, оснащена оборудованием дистанционного управления.

35. Типы и размеры штабелей круглых лесоматериалов для хранения следует выбирать в соответствии с технологическим процессом, имеющимся оборудованием, способами и условиями подачи их в лесопильные и другие цехи.

36. При использовании кранов для укладки и разборки штабелей и пакетов работа должна быть организована так, чтобы под поднятым и перемещаемым грузом исключалось нахождение людей.

37. При укладке штабелей круглых лесоматериалов необходимо соблюдать противопожарные нормы, определенные Законом Кыргызской Республики «Технический регламент «О пожарной безопасности».

38. Укладка штабелей круглых лесоматериалов должна осуществляться таким образом, чтобы предотвратить их случайное скатывание.

Глава 5. Требования к безопасности процессов производства древесностружечных и древесноволокнистых плит

39. Разделка древесного сырья.

Древесина перед подачей на переработку должна проходить автоматический контроль на отсутствие металлических включений. Механизированный участок должен быть оборудован контрольным устройством для съема лесоматериалов с конвейера, удаления металлических включений и возврата лесоматериалов в производство.

Площадка для распиловки древесины должна быть ограждена со всех сторон. Дверь входа в огражденную зону должна быть заблокирована с пусковым устройством станка.

Подача древесины к станкам, а также удаление и транспортировка отходов от станков должны быть механизированы.

На линии, скомплектованной из набора оборудования, должно быть предусмотрено включение в работу оборудования в последовательности технологической цепочки переработки древесины.

40. Изготовление щепы.

Рубительные машины, дробилки, дезинтеграторы должны устанавливаться в отдельных помещениях или отделяться звукоизолирующими перегородками.

Для предотвращения попадания металлических включений в оборудование конвейеры подачи материала должны оснащаться металлоискателями.

Приемная воронка бункера должна обеспечивать свободный проход перерабатываемого материала в рубительную машину без вмешательства работников.

Передвижные и самоходные рубительные машины, перед выполнением операции необходимо выровнять и принять меры против их самопроизвольного перемещения. Панели, крышки, защитные ограждения должны быть закрыты. Труба (раструб) машины для выхода щепы должна находиться с подветренной стороны. Зона в радиусе 20 метров вокруг передвижной или самоходной рубительной машины считается опасной, и пребывание в ней людей, не занятых ее обслуживанием, запрещается.

При перемещении или погрузке щепы на складах не допускается образование крутых откосов, нависание сводов во избежание произвольных обвалов.

Работы по формированию и разборке складов щепы должны быть механизированы.

Конвейеры, подающие сырье в рубительную машину, должны быть оснащены металлоискателями, автоматически выключающими конвейеры и подающими звуковой сигнал в случае попадания металлических предметов.

41. Измельчение древесины в стружку.

Для предотвращения падения древесины с конвейера стружечного станка должны быть предусмотрены ограждения.

Удаление отбракованной оператором древесины должно быть механизировано.

Для съема, выверки и установки стружечных и надрезных ножей необходимо пользоваться специальными приспособлениями.

Зона механической сортировки стружки должна быть ограждена и оборудована местными отсосами для предотвращения попадания пыли в производственное помещение.

Бункеры измельченных древесных частиц и формирующие емкости разряжения и снабжены датчиками, сигнализирующими об их заполнении.

42. Измельчение щепы в волокно.

Зона загрузки щепы в дефибратор во время работы должна закрываться сплошным ограждением, предохраняющим обслуживающий персонал от возможного выброса пара.

43. Подготовка связующего.

Зоны дозирования, подачи и загрузки химикатов в емкости на производстве должны быть механизированы.

Мерники, сборники и другие емкости, периодически заполняемые рабочими растворами и химикатами, должны закрываться крышками.

44. Транспортирование и хранение измельченных древесных частиц.

Емкости для хранения щепы, стружки, пыли и других измельченных древесных частиц должны быть оборудованы устройствами для разгрузки и устранения зависания хранящихся в них материалов.

Трубопроводы, циклоны и бункеры во всех своих точках должны быть доступны для осмотра, очистки и ремонта.

45. Сушка и смешивание древесных частиц со связующим.

Контроль и регулировка процесса сушки древесных частиц должны производиться на входе и выходе сушильной установки.

Сушильное отделение должно быть оборудовано приточно - вытяжной вентиляцией.

Сушильное отделение и помещение бункеров сырой стружки или древесного волокна должны быть связаны светозвуковой сигнализацией.

Крышки смесителей должны быть заблокированы с пусковым устройством.

46. Формирование стружечного или древесноволокнистого ковра.

Зона работы поперечного форматного пильного диска должна быть ограждена в целях обеспечения безопасных условий эксплуатации.

Для удаления пыли от мест загрузки должны быть установлены устройства для ее отсоса.

Перед прессованием из стружечного или древесноволокнистого ковра должны быть удалены металлические включения.

47. Прессование древесностружечных и (или) древесноволокнистых плит.

Перемещение транспортных листов со стружечным ковром и без него должно быть механизировано.

Пресс для горячего прессования и этажерки должны быть снабжены укрытием, подсоединенным к вентиляционной системе, обеспечивающей удаление выделяющихся при прессовании пыли, газа и пара.

На пульте управления прессом должна быть указана последовательность включения механизмов и открывания вентилей. Пусковые устройства агрегатов пресса должны быть заблокированы между собой таким образом, чтобы ошибки при вводе их в работу исключали возможность аварии или травматизма.

Для предотвращения травмирования работающих при аварийном размыкании пресс должен быть оборудован аварийной и звуковой сигнализацией.

Сосуды – наполнители гидравлических прессов в производстве древесно-слоистых пластиков должны эксплуатироваться в рабочей взрывобезопасной среде «азот-масло».

48. Форматная обрезка плит.

Удаление бракованных плит, а также обрезков плит и опилок должно быть механизировано.

Работники на участках форматной обрезки плит должны быть обеспечены звукоизолирующими кабинами или средствами индивидуальной защиты органов слуха.

49. Шлифование плит.

Плиты перед шлифовальными станками должны быть проверены на отсутствие металлических включений с помощью приспособлений, оборудованных сигнализацией и заблокированных с подающими устройствами. Удаление плит с металлическими включениями должно быть механизировано.

Загрузка плит на шлифовальную линию, а также съём плит должны быть механизированы.

Система местных отсосов от шлифовального станка должна обеспечивать необходимое разрежение, предотвращающее попадание пыли в производственное помещение.

Бункера, циклоны и трубопроводы должны быть оборудованы противовзрывными и противопожарными устройствами.

Для снятия статического электричества при шлифовании плит должны быть предусмотрены необходимые устройства (нейтрализаторы, заземлители).

50. Отделка плит лакокрасочными материалами.

Помещения отделочных цехов и участков должны быть оборудованы вентиляцией и противопожарными средствами, а оборудование в зонах выделения вредных веществ - местными отсосами. Пуск оборудования должен быть невозможен без работы вентиляции.

Лакокрасочные материалы из приготовительного отделения к оборудованию должны транспортироваться в исправных емкостях с плотно закрытыми крышками или пробками.

Запас лакокрасочных материалов на рабочих местах не должен превышать сменной потребности.

Для заправки, заливки отделочных материалов в расходные емкости станков, а также при очистке оборудования и сливе остатков материалов работающие должны быть обеспечены спецодеждой и средствами индивидуальной защиты. Работа должна производиться при включенной вентиляции.

Место сбора отходов и периодичность их очистки должны быть определены инструкциями и указателями.

51. Производство бумажно - смоляных пленок и облицовка плит (ламинирование и каширование).

Цеха и участки производства бумажно - смоляных пленок и облицовка плит должны быть оборудованы вентиляцией, а технологические аппараты и машины, в которых образуются вредные

вещества, - местными отсосами. Пуск технологического оборудования без работающей местной вентиляции невозможен.

Дозирование и подача компонентов в емкости, перемешивание растворов и слив готовых растворов в расходную емкость и ванну пропиточного узла должны быть механизированы.

Вода или растворы после промывки емкостей трубопроводов и аппаратуры перед спуском в канализацию должны быть нейтрализованы от вредных веществ.

Разматывающее устройство должно обеспечивать надежную фиксацию и закрепление рулона бумаги.

Пуск линии в работу должен сопровождаться светозвуковой сигнализацией.

52. Производство рулонных пленок.

Помещения, участки приготовления пропиточного состава, цехи облицовки плит пленками должны быть оснащены вентиляцией. Вентиляция должна быть заблокирована с пусковым устройством оборудования.

Сборники, емкости, расходные мерники, где осуществляется процесс приготовления пропиточного состава, должны быть герметически закрыты.

Подача рабочих растворов к расходным емкостям оборудования должна быть механизирована.

Линии должны быть снабжены сигнализацией о пуске.

Глава 6. Требования к безопасности процессов производства фанеры

53. Гидротермическая обработка фанерного сырья, лущение древесины.

Помещения и устройства гидротермической обработки сырья должны иметь установки, предотвращающие туманообразование и обеспечивающие необходимую видимость для производства работ.

Контроль температуры воды в бассейнах должен осуществляться автоматически.

Загрузка и разгрузка бассейнов сырьем должны быть механизированы, а управление механизмами дистанционным.

Снятие крышек с бассейнов или их секций должно быть механизировано.

Перед проведением ремонтных работ, очисткой бассейнов вода из них должна быть удалена, стенки бассейна охлаждены до температуры не более 45° С, закрыты вентили трубопроводов подачи воды и пара, на вентилях вывешены запрещающие знаки.

Подача древесины к станкам для изготовления шпона должна быть механизирована.

Древесина, поступающая на лущение, не должна иметь металлических включений.

54. Сушка шпона.

Помещение сушки шпона должно быть оборудовано вентиляцией.

Загрузка и выгрузка шпона в роликовых сушилках должна быть механизирована. Для ликвидации заломов шпона в роликовых сушилках нужно применять специальные приспособления.

Эксплуатация сушилок должна осуществляться при герметично закрытых дверях ее секций.

Места забора воздуха в воздуховодах сушилок должны быть ограждены сетками.

Все газоходы отработавшего агента сушки хвойного шпона должны быть теплоизолированы.

Рециркуляция газовой смеси в сушилках при сушке шпона из хвойных пород не допускается.

Направлять топочные газы в сушилку следует при раскаленной футеровке камеры горения.

Ограждения цепных передач механизмов загрузки и выгрузки сушилок должны быть заблокированы с пусковым устройством.

Для каждой сушилки должны устанавливаться предельно допустимые нормы загрузки материалами и температурными режимами работы, поддержание заданного температурного режима работы сушильных камер должно осуществляться автоматическими регуляторами температуры.

Сушилки лесоматериалов необходимо оборудовать стационарными установками пожаротушения.

Барабанная сушилка и бункеры сухой стружки и пыли должны быть оборудованы установками автоматического пожаротушения и противозрывными устройствами.

55. Починка шпона.

Починка шпона должна производиться только при наличии ограждения, надежно защищающего руки работающего.

Удалять остатки ленты, мусора можно только при отключении станка от электросети с использованием волосяных щеток, деревянных лопаток.

Листы шпона на станок следует подавать со стопы шпона, установленной на подъемный стол.

56. Склеивание шпона и прессование фанеры.

Помещение, где производится склеивание шпона, должно быть оснащено эффективно действующей вентиляцией.

Подача смолы в клееприготовительное отделение должна быть механизирована. Клей к станкам нужно подавать по герметичным трубопроводам.

К клеемешалке, верхнему и нижнему вальцам клеенаносящего станка должна быть подведена горячая и холодная вода и устроен отвод сточной воды по сливным трубам в емкости - сборники или отстойники.

Загрузка пакетов в пресс и разгрузка его должны быть механизированы. Передвижение этажерки прессы должно предупреждаться светозвуковой сигнализацией.

После прессования фанеру нужно выдерживать не менее 24 часов в камерах или помещениях, оборудованных вентиляцией.

Разогревание клея следует производить паром или специальными электроприборами с водяным подогревом.

57. Обрезка фанеры.

Подача фанеры для обрезки, удаление отходов, перемещение готовой продукции должны быть механизированы.

Пуск круглопильных станков должен производиться после включения пневмотранспортной системы, сблокированной с пусковым устройством.

Обрезка фанеры должна производиться на станках с огражденными пильными дисками.

Пульт управления станком и конвейером нужно располагать таким образом, чтобы он не соприкасался с пилой для обрезки.

58. Шлифование фанеры.

Бункеры для сбора пыли от шлифовальных станков должны быть расположены вне производственных помещений и оборудованы противовзрывными устройствами.

Подача фанеры в станок должна быть механизирована.

Шлифование листов фанеры в шлифовальных станках должно производиться при закрытых ограждениях вальцов шлифовальной ленты.

59. Сортирование фанеры.

Сортировка фанеры вручную допускается только при использовании подъемных средств и оборудования.

Очистка поверхности листов фанеры от опилок и пыли при механизированном сортировании фанеры должна выполняться автоматически с использованием вентиляции.

Контроль заполнения листами фанеры сортовых секций должен быть автоматическим.

Подача фанеры на упаковку и перемещение упакованной фанеры должны быть механизированы.

Глава 7. Требования к безопасности процессов производства деревянных блоков оконных, дверных и балконных дверей

60. На всех установках должна быть предусмотрена механизация удаления отходов обрезки, опилок от режущего инструмента и с настилов между цепями конвейеров.

61. Накопители установок, в которых осуществляется ручная укладка и поправка поступивших досок, должны быть оборудованы управляемыми предохранительными упорами, обеспечивающими безопасность в зоне поступления досок.

62. Рабочее место оператора при работе на установках по обрезке досок должно находиться не ближе 0,7 м от пилы.

63. Автоматические сортировочные, торцовочные и пакетирующие установки должны оснащаться устройствами для остановки их с любого рабочего места.

64. На станках с ручной подачей обрабатываемого материала должны применяться приспособления, обеспечивающие надежный прижим и направление материала, исключающие возможность соприкосновения рук или других частей тела работающего с режущим инструментом.

65. Фрезерные станки, на которых обрабатываются детали, габарит которых больше габаритов рабочей части стола, должны оснащаться дополнительными упорами.

66. Детали, обрабатываемые на копировальных и копировально-фрезерных станках, должны быть закреплены во избежание их смещения во время обработки.

67. При работе на фуговальных станках детали должны обрабатываться по направлению слоя древесины.

68. На комбинированных деревообрабатывающих станках необходимо обеспечить последовательное выполнение работ на режущих инструментах.

69. Механизм подачи линии форматного раскроя должен быть заблокирован с механизмом резания таким образом, чтобы остановка механизма вызвала остановку пил.

70. Линии форматного раскроя должны быть оснащены дистанционным управлением, звукоизоляционными кабинами, экранами.

71. Продукция деревообработки должна сопровождаться всей необходимой информацией для обеспечения ее безопасной эксплуатации и утилизации.

72. Информация о продукции деревообработки для приобретателя должна быть приведена на маркировке продукции (и/или) в сопроводительных документах.

73. Информация о продукции деревообработки в зависимости от ее вида должна быть представлена в виде текстовых документов, прикладываемых непосредственно к конкретной продукции.

74. Соответствие продукции деревообработки заявленной информации является обязательным требованием для изготовителя и продавца.

Глава 8. Требования безопасности при хранении продукции деревообработки

75. Продукция деревообработки принимается на хранение при условии, что она надлежащим образом упакована, маркирована, снабжена рекомендациями по безопасному хранению, а также товарно-сопроводительными документами.

76. Склады и участки для хранения продукции деревообработки должны быть оборудованы автоматической пожарной сигнализацией и установками автоматического пожаротушения в соответствии с Законом Кыргызской Республики «Технический регламент «О пожарной безопасности».

77. Условия хранения продукции деревообработки и организация работ при хранении должны обеспечивать:

устойчивость штабелей, пакетов, ящиков;
механизированную разборку штабеля и подъем грузов;
циркуляцию воздушных потоков при естественной или искусственной вентиляции закрытых складов;
соблюдение требований к охраняемым зонам линий электропередач, узлам инженерных коммуникаций и энергоснабжения.

78. Для проведения всех погрузочно-разгрузочных работ должны быть разработаны технологические карты, обеспечивающие их безопасность.

79. При хранении круглых лесоматериалов должны быть предусмотрены приспособления или применяться способы, исключающие развал лесоматериалов.

80. Надзор, безопасная эксплуатация и исправное состояние подъемно-транспортного оборудования должны быть организованы в соответствии с постановлением Правительства Кыргызской Республики «Об утверждении Технического регламента «О безопасности подъемно-транспортного оборудования и процессов его эксплуатации» от 23 сентября 2011 года № 587.

Глава 9. Требования безопасности при перевозке продукции деревообработки

81. Перевозка продукции деревообработки должна обеспечивать сохранение потребительских свойств продукции и защиту от воздействия ее опасных свойств на человека, окружающую среду и имущество.

82. Перевозка продукции деревообработки осуществляется в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта и с соблюдением защитных мер.

83. При перевозке продукции деревообработки должны быть приняты меры по сохранению целостности, герметичности, прочности тары, упаковки, пакетов, пачек, а также самих транспортных средств.

84. При транспортировании продукции деревообработки должны приниматься устройства и приспособления, исключающие возможность падения или произвольного раскатывания их с подвижного состава.

85. При перевозке продукции деревообработки упаковка должна защищать продукцию от воздействия ее опасных свойств на человека, окружающую среду и имущество.

Глава 10. Требования безопасности при реализации и эксплуатации продукции деревообработки

86. Продукция деревообработки допускается к реализации при условии, что она упакована, маркирована, снабжена рекомендациями по безопасной реализации и хранению в соответствии с требованиями настоящего Технического регламента, а также при наличии товарно-сопроводительных документов.

87. Для обеспечения безопасности персонала, занятого на работах с реализацией продукции деревообработки, должны использоваться индивидуальные средства и методы защиты.

88. При эксплуатации продукции деревообработки обеспечиваются меры безопасности, которые определяются:

выбором технологии и оборудования, приемов и методов труда, сводящих к минимуму опасности, связанные с ее применением;

использованием технических средств контроля за безопасностью применения;

использованием предупредительной маркировки.

89. Использование продукции деревообработки в производственных процессах или в качестве сырья должно осуществляться персоналом, имеющим необходимую квалификацию, обученным мерам безопасной работы, обеспеченным необходимыми мерами защиты.

Глава 11. Требования безопасности при утилизации продукции деревообработки

90. Продукция деревообработки, потерявшая свои потребительские свойства, и отходы после ее производства подлежат утилизации: обезвреживанию, использованию в качестве вторичного сырья.

91. Безопасность утилизации продукции деревообработки обеспечивается:

выбором оборудования, технологии и способа утилизации;

оборудованием специальных объектов, площадок, рабочих мест для проведения утилизации и исключения несанкционированного доступа.

оснащением техническими средствами контроля за безопасностью утилизации и предотвращением аварийных ситуаций.

92. Утилизация продукции деревообработки осуществляется персоналом, обеспеченным необходимыми средствами защиты, обученным мерам безопасной утилизации продукции деревообработки.

Глава 12. Маркировка продукции деревообработки

93. Продукция деревообработки, выпускаемая в обращение на территории Кыргызской Республики, должна быть снабжена маркировкой - разборчивой, легко читаемой и доступной пользователю.

94. Маркировка должна быть размещена на видном месте продукции и (или) с сопроводительной документацией.

95. Маркировка должна приводиться на государственном и официальном языках Кыргызской Республики и содержать следующую информацию:

наименование изготовителя и/или его товарный знак;

наименование страны - изготовителя;

наименование продукции - марка, сорт (для ДВП и ДСП - класс эмиссии);

количество продукции в одной упаковке – масса нетто (в тоннах, килограммах); количество (в штуках, тысячах штук, метрах квадратных, метрах кубических);

знак соответствия техническим регламентам.

Глава 13. Правила идентификации

96. Идентификация проводится при подтверждении соответствия продукции требованиям настоящего Технического регламента, при размещении на рынке и при государственном надзоре за соблюдением требований настоящего Технического регламента.

97. Идентификация продукции деревообработки, на которую распространяется действие настоящего Технического регламента, осуществляется путем сравнения наименования и назначения изделия продукции деревообработки, указанных на маркировке, с наименованием изделия, указанным в сертификате соответствия или в декларации о соответствии, и, при необходимости, в техническом описании изделия (наборы, гарнитуры) продукции деревообработки.

98. Идентификация продукции деревообработки, входящая в сферу действия настоящего Технического регламента, устанавливается путем использования кодов Товарной номенклатуры внешней экономической деятельности (ТН ВЭД).

Глава 14. Оценка соответствия

99. Для определения соответствия продукции деревообработки требованиям настоящего Технического регламента устанавливаются следующие формы оценки соответствия:

подтверждение соответствия;

государственный надзор.

100. Обязательное подтверждение соответствия осуществляется в формах принятия декларации о соответствии (декларирование соответствия)/или обязательной сертификации.

101. Выбор формы подтверждения соответствия осуществляется заявителем.

102. Декларирование соответствия требованиям безопасности продукции осуществляется на основе:

- принятия декларации о соответствии на основании собственных доказательств;

- принятия декларации о соответствии на основании собственных доказательств и доказательств, полученных с участием третьей стороны.

103. При декларировании соответствия на основании собственных доказательств заявитель самостоятельно формирует доказательные материалы. В качестве таких материалов используются техническая документация, результаты собственных испытаний и измерений и/или другие документы. Состав доказательных материалов и схемы обязательной сертификации приведены в приложении 6 к настоящему Техническому регламенту.

104. При декларировании соответствия на основании собственных доказательств и доказательств, полученных с участием третьей стороны, заявитель по своему выбору, в дополнение к собственным доказательствам включает:

протоколы испытаний и измерений, проведенных в аккредитованной испытательной лаборатории;

сертификат системы качества.

105. Декларация о соответствии оформляется на государственном и официальном языках Кыргызской Республики, на бланках установленного образца, определенных Правительством Кыргызской Республики.

106. Срок действия декларации о соответствии не может быть больше срока годности продукции.

107. Оформленная по установленным правилам декларация о соответствии подлежит регистрации в специально уполномоченном органе по государственному надзору, определенном Правительством Кыргызской Республики.

108. Декларация о соответствии и составляющие доказательные материалы хранятся у заявителя в течение 3 лет с момента окончания срока действия декларации.

109. Схема (ы) декларирования.

Схема декларирования включает следующие операции, выполняемые заявителем:

формирование комплекта технической документации;
принятие декларации о соответствии;
маркирование продукции знаком соответствия техническим регламентам.

110. Техническая документация должна позволять проведение оценки соответствия продукции требованиям настоящего Технического регламента, предусматривать способ производства и принцип действия продукции деревообработки, а также содержать доказательства соответствия продукции настоящему Техническому регламенту.

111. Обязательный состав комплекта технической документации включает:

общее описание продукции деревообработки;
проектные данные, чертежи, схемы, технические условия;
перечень полностью или частично используемых стандартов и описание решений для обеспечения соответствия требованиям Технического регламента;
результаты проектных расчетов, проведенных проверок;
протоколы испытаний.

112. Подтверждение соответствия в форме обязательной сертификации:

- обязательная сертификация осуществляется аккредитованным органом по сертификации;

- схемы сертификации, установленные настоящим Техническим регламентом, предусмотрены в приложении б к настоящему Техническому регламенту;

- признание результатов обязательного подтверждения соответствия продукции, полученных за пределами Кыргызской Республики, осуществляется в соответствии с постановлением Правительства Кыргызской Республики «О порядке ввоза для обращения на территории Кыргызской Республики продукции, подлежащей обязательному подтверждению соответствия, и о признании результатов обязательного подтверждения соответствия продукции, полученных за пределами Кыргызской Республики» от 11 января 2006 года № 8.

113. Заявитель для проведения обязательной сертификации продукции деревообработки:

обращается для проведения работ по сертификации в независимый аккредитованный орган по сертификации;

выбирает схему сертификации из числа схем, предусмотренных настоящим Техническим регламентом;

обращается (при необходимости) в орган по аккредитации с жалобами на неправомерные действия органа по сертификации.

114. Орган по сертификации при сертификации продукции деревообработки:

- осуществляет прием заявки;
- направляет заявителю уведомление о заявке;
- анализирует представленные заявителем документы на продукцию, подтверждающую ее безопасность;
- проводит осмотр продукции;
- проводит отбор образцов продукции (при необходимости) и направляет их в аккредитованную лабораторию для проведения сертификационных испытаний;
- осуществляет анализ состояния производства;
- осуществляет анализ полученных результатов и принимает решение о возможности выдачи сертификата;
- проводит оформление, регистрацию и выдачу сертификата соответствия.

115. При обязательной сертификации применяются следующие схемы, предусмотренные в приложении 6 к настоящему Техническому регламенту:

- 1) схемы 1-4 применяются для сертификации продукции при серийном выпуске изготовителем;
- 2) схема 5 применяется при сертификации партий (единичных изделий) продукции, когда производство или реализация продукции носят разовый характер.

Схемы 1-3, предусмотренные в приложении 6 к настоящему Техническому регламенту, применяются в следующих случаях:

- схема 1 применяется для импортной и отечественной серийно-выпускаемой продукции - при указании в контракте конкретного получателя (пользователя) и определенного объема поставляемой продукции в краткосрочных контрактах (не более 12 месяцев). Сертификат соответствия выдается после проведения испытаний образца продукции до начала поставки на срок до одного года. Схема 1 должна применяться в случаях, когда получатель (пользователь) продукции будет иметь возможность осуществлять контроль поступающей продукции или проверять соответствие поступающей продукции представленному образцу, о чем должно быть указано в контракте на поставку продукции деревообработки;

- схема 2 применяется для импортной продукции при долгосрочных контрактах (более одного года) или постоянных поставках серийной продукции по отдельным контрактам, с выдачей сертификата соответствия на срок до трех лет и выполнением инспекционного контроля на образцах продукции, взятых у продавца.

Поставки продукции должны осуществляться напрямую с производителем, либо официальным представителем производителя;

- схема 3 применяется для серийно-выпускаемой продукции, предназначенной для неопределенного круга потребителей. Изготовитель должен представить доказательства систематического контроля процессов производства продукции, проведения приемо-сдаточных испытаний каждой партии продукции и выдачи документов (паспортов или сертификатов качества), подтверждающих безопасность каждой партии продукции. Сертификат соответствия выдается на срок до трех лет, с учетом эффективности действия, системы организации контроля готовой продукции, результатов предыдущих сертификационных испытаний и инспекционного контроля, а также при отсутствии рекламаций от потребителей.

Схема 3 а применяется, если заявитель не может представить органу по сертификации информацию об уровне и состоянии производства продукции, обеспечивающих стабильность параметров безопасности, в результате чего для проведения сертификации необходимо осуществить анализ состояния производства.

Схема 4 применяется при сертификации продукции на предприятии, имеющем систему качества, с выдачей сертификата соответствия на продукцию на три года.

Схема 5 применяется при производстве, поставке или реализации продукции деревообработки, если они носят разовый характер (партия, единичная продукция). По схеме 5 производится испытание образцов (образца), взятых от партии. Сертификат соответствия по схеме 5 выдается сроком до одного года, с учетом сроков годности, условий хранения, использования и возможности реализации данной продукции.

Схема 5 а предусматривает проведение после выдачи сертификата соответствия инспекционного контроля сертифицированной продукции путем проведения испытаний образцов, взятых из партии.

При возникновении разногласия с органом по сертификации при сертификации продукции заявитель обращается в апелляционную комиссию органа по сертификации (далее – ОС), а при несогласии с решением обращается в орган по аккредитации – ОС, с жалобами или апелляциями на неправомерное действие аккредитованных ОС и испытательных лабораторий в соответствии законодательством Кыргызской Республики.

Национальный орган по стандартизации до вступления в силу настоящего Технического регламента утверждает перечень международных, а в случае отсутствия - региональных и национальных стандартов, содержащих правила и методы испытаний (измерений), в том числе методы отбора проб, применяемых в процедурах оценки соответствия настоящему Техническому регламенту.

Глава 15. Государственный надзор за соблюдением требований настоящего Технического регламент

116. Государственный надзор за соблюдением требований настоящего Технического регламента осуществляется уполномоченным государственным органом по надзору, определяемым Правительством Кыргызской Республики.

116. Государственный надзор за соблюдением требований настоящего Технического регламента осуществляется в отношении продукции деревообработки на стадии ее обращения.

117. Проверка достоверности (происхождения) декларации соответствия или сертификата соответствия продукции деревообработки и достоверности доказательных материалов органом государственного надзора производится только в случае выявления несоответствия объектов технического регулирования обязательным требованиям, установленным настоящим Техническим регламентом.

118. Порядок проведения государственного надзора утверждается Правительством Кыргызской Республики.

Глава 16. Ответственность за несоответствие продукции деревообработки положениям настоящего Технического регламента

119. За нарушение положений настоящего Технического регламента изготовитель (продавец) несет ответственность в соответствии с законодательством Кыргызской Республики.

120. В случае неисполнения предписаний уполномоченного государственного органа по надзору, об устранении выявленных при осуществлении процессов производства, хранения, перевозки, реализации, утилизации нарушений положений настоящего Технического регламента, изготовитель (продавец) несет ответственность в соответствии с законодательством Кыргызской Республики.

121. Возмещение вреда, связанного с неисполнением положений настоящего Технического регламента, осуществляется изготовителем (продавцом) в соответствии с законодательством Кыргызской Республики. Изготовитель (продавец) должен принять меры в целях недопущения причинения вреда другим людям, их имуществу, окружающей среде в соответствии с законодательством Кыргызской Республики.

122. Обязанность изготовителя (продавца) по возмещению вреда не может быть ограничена договором или односторонним заявлением, заключенным до возникновения оснований для возмещения.

Соглашения или заявления об ограничении ответственности, заключенные до возникновения права на возмещение, ничтожны.

123. Устранение недостатков, утилизация недоброкачественных и опасных продуктов и перевозка их к месту устранения недостатков или к месту утилизации осуществляются изготовителем (продавцом) и за его счет.

Глава 17. Заключительные положения

124. Со дня введения в действие настоящего Технического регламента обеспечение безопасности реализуемой на рынке и вводимой в эксплуатацию продукции деревообработки должно осуществляться в соответствии с установленными в нем требованиями.

Приложение 1
к Техническому регламенту
«Безопасность продукции
деревообработки»

Перечень объектов технического регулирования

№ п/п	Наименование продукции	Коды ТНВЭД
1.	Блок дверной деревянный	4418 10 500 0
2.	Пилопродукция	4408 39 210 0
3.	Древесина деловая	4403 20 910 0
4.	Блоки оконные и балконные двери	4418 10 500 0
5.	Двери	4418 20 500 0 4418 20 800 0
6.	Фанера клееная, панели фанерованные и аналогичные материалы из слоистой древесины	4412 00 000 0
7.	Плиты фанерные	4412 94 900 0
8.	Плиты древесностружечные и аналогичные плиты из древесины, пропитанные или не пропитанные смолами или другими органическими связующими веществами	4410 00 000 0
9.	Плиты древесноволокнистые из древесины с добавлением или без добавления смол или других органических веществ	441100 000 0
10.	Древесина прессованная в виде блоков, плит или профилированных форм	4413 00 000 0
11.	Плиты древесноволокнистые облицованные или с лакокрасочным покрытием	4418 00 000 0
12.	Изделия деревянные, строительные кровельные	9406 00 000 0
13.	Сборные строительные конструкции из древесины	4411 13 000 0
14.	MDF	4411 14 000 0
15.	Процессы производства:	
	- при работе с круглыми материалами	
	- древесностружечных и древесноволокнистых плит	
	- фанеры	
	- оконных и дверных блоков деревянных	

**Значения допустимого уровня содержания
радионуклидов в деловой древесине**

№ п/п	Наименование продукции	Величина ДУ, кБк/кг (ки/кг)		Примечание
		Цезий – 137	Стронций- 90	
Древесина на корню для продукции промышленного назначения				
1.	Лесоматериалы круглые неокоренные: для производства пиломатериалов и заготовок, бруса, древесного технологического сырья, полуфабрикатов и изделий различного назначения	11,1 (3×10^{-7})	5,2 ($1,4 \times 10^{-7}$)	Нормируется содержание C_s^{137} и S_r^{90} в коре *
2.	Лесоматериалы круглые окоренные: для производства продукции, указанной в п. 1	3,1 ($8,5 \times 10^{-8}$)	2,3 ($6,2 \times 10^{-8}$)	
Древесина на корню для продукции хозяйственного и культурно - бытового назначения				
3.	Для машиностроения, сельскохозяйственных орудий, топорищ, черенков, граблей, наличников, деталей инструментов и других изделий из дерева, используемых в производственных и нежилых помещениях	3,1 ($8,5 \times 10^{-8}$)	2,3 ($6,2 \times 10^{-8}$)	
4.	Для изготовления мебели, музыкальных инструментов, паркета, шкатулок и других изделий, используемых в быту, жилых и общественных помещениях	2,2 ($6,0 \times 10^{-8}$)	0,52 ($1,4 \times 10^{-8}$)	
5.	Древесина дровяная топливная	1,4 ($4,0 \times 10^{-8}$)	0,37 ($1,0 \times 10^{-8}$)	
6.	Древесина для строительства жилых помещений и домов: для изготовления бруса и бревен, досок половых и потолочных, балок, стропил и перекрытий, дверных и оконных рам и других изделий	0,37 ($1,0 \times 10^{-8}$)	5,2 ($1,4 \times 10^{-7}$)	
Второстепенные лесные ресурсы:				
7.	Пни сосновые, кора сосновая, еловая, дубовая и ивовая, береста промышленного назначения	3,1 ($8,5 \times 10^{-8}$)	2,3 ($6,2 \times 10^{-8}$)	
8.	Береста культурно-бытового назначения	2,2 ($6,0 \times 10^{-8}$)	0,52 ($1,4 \times 10^{-8}$)	
9.	Лапка хвойных пород для производства хвойно-витаминной муки и кормовых добавок и другая древесная зелень	0,6 ($1,6 \times 10^{-8}$)	0,1 ($3,0 \times 10^{-9}$)	
10.	Лапка хвойных пород для ритуальных целей	3,1 ($8,54 \times 10^{-8}$)	2,3 ($6,2 \times 10^{-8}$)	

11.	Семена для выращивания сеянцев древесных и кустарниковых пород	7,4 ($2,0 \times 10^{-7}$)	2,3 (7.0×10^{-8})	
-----	---	---------------------------------	---------------------------------	--

* При превышении содержания допустимого уровня радионуклидов вывоз древесины с лесосеки не допускается.

**Физико-механические показатели
оконных, дверных и балконных деревянных блоков**

Оконные, дверные и балконные деревянные блоки должны соответствовать:

1) Сопротивление статическим нагрузкам перпендикулярно плоскости створки/полотна не менее 500/600 Н в плоскости форточки/створки (наружной спаренной створки)/полотна не менее 250/1000 (500)1200 Н.

2) Сопротивление статическим нагрузкам в плоскости створки/полотна не менее 1000/1200 Н.

3) Прочность клеевых соединений для дверей:

- на скалывание древесины вдоль волокон при склеивании по толщине и ширине не менее 4,0 МПа;

- на изгиб и склеивание по длине на зубчатые шипы деталей коробок не менее 20 МПа, остальных деталей – не менее 26,0 МПа.

Примечание:

* МПа – мегапаскаль (10^6 Па) – единица измерения давления.

**Физико-механические показатели
древесностружечных плит**

Древесностружечные плиты должны соответствовать:

1) Предел прочности при изгибе:

Толщина плиты, (мм)	Предел прочности МПа не более	
	при изгибе	
От 3 до 4;	13	
от 5 до 6;	14	
от 7 до 13;	12,5	
от 14 до 20;	11,5	
от 21 до 25;	10,0	
от 26 до 32;	8,5	
от 33 до 40;	7,0	
свыше 40	5,5	

2) Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты:

Толщина плиты, (мм)	Предел прочности МПа не более	
	при растяжении перпендикулярно пласти плиты:	
От 3 до 13;	0,31	
от 14 до 20;	0,211	
от 21 до 25;	0,20	
от 26 до 32;	0,17	
от 33 до 40	0,14	

3) Плиты древесно-стружечные облицованные:

Толщина плиты, (мм)	Предел прочности МПа не более	
	при изгибе	при растяжении
От 8 до 12;	16,0	0,30
от 13 до 19;	14,0	0,30
от 20 до 30;	12,0	0,25
от 31 до 38	10,0	0,22

**Физико-механические показатели
древесноволокнистой плиты, твердые и средней плотности, включая облицованные
и (или) с лакокрасочным покрытием**

Наименование показателя	Норма для плит, не менее			
	сверхтвердые	твердые	полутвердые	мягкие
1. Предел прочности при изгибе, МПа, нижняя граница.	40	33	15	0,4
2. Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти, МПа, нижняя граница	0,3	0,3	-	-

Фанера и фанерные плиты должны иметь показатели:

Вид продукции, порода древесины	Толщина, (мм)	Предел прочности, МПа, не менее		
		при статическом изгибе вдоль волокон наружных слоев	при растяжении вдоль волокон	при скалывании по клеевому слою после вымачивания в воде в течение 24 часов
Фанера из шпона лиственных пород.	7-30	25	30	0,6
Фанера из шпона хвойных пород.	9-30	30	20	0,9
Фанера декоративная:	3-12			
- из березы;		25	30	1,2
- из ольхи, тополя, липы, осины, сосны, ели, лиственницы.		30	20	1,0
Плиты фанерные:				
- березовые;	8-78	73,5	-	1,4
- сосновые;	8-45	63,7		12
- сочетание березовых с сосновыми;				
- липовые, сочетание липовых с сосновыми	12-45	53,9		1,0

**Схемы
обязательной сертификации продукции деревообработки**

Обозначение схемы сертификации	Содержание схемы и ее исполнители	Рекомендации по выбору схемы с учетом заявителя
1	<p>Заявитель подает заявку на проведение сертификации в орган по сертификации продукции.</p> <p>Аккредитованная испытательная лаборатория по поручению органа по сертификации проводит испытание типового образца продукции серийного производства и выдает протокол испытаний.</p> <p>Орган по сертификации осуществляет отбор образцов (образцы) у изготовителя или продавца.</p> <p>Аккредитованный орган по сертификации продукции выдает заявителю сертификат соответствия.</p> <p>Заявитель маркирует сертифицированную продукцию серийного производства знаком соответствия</p>	<p>Заявитель - изготовитель, импортер, продавец, либо уполномоченное изготовителем лицо</p>
2	<p>Заявитель подает заявку на проведение сертификации в орган по сертификации продукции.</p> <p>Аккредитованная испытательная лаборатория по поручению органа по сертификации проводит испытание типового образца продукции серийного производства, отобранного органом по сертификации у изготовителя, и выдает протокол испытаний.</p> <p>Аккредитованный орган по сертификации продукции проводит анализ состояния производства. Выдает заявителю сертификат соответствия.</p> <p>Заявитель маркирует сертифицированную продукцию серийного производства знаком соответствия</p>	<p>Заявитель - изготовитель продукции</p>
3	<p>Заявитель подает заявку на проведение сертификации продукции в орган по сертификации продукции.</p> <p>Аккредитованная испытательная лаборатория по поручению органа по сертификации проводит испытание типового образца продукции серийного производства, отобранного органом по сертификации у изготовителя, импортера или продавца, и выдает протокол испытаний.</p> <p>Аккредитованный орган по сертификации продукции выдает заявителю сертификат соответствия. Осуществляет инспекционный контроль за сертифицированной продукцией (испытание образцов продукции) в аккредитованной испытательной лаборатории.</p> <p>Заявитель маркирует сертифицированную</p>	<p>Заявитель - отечественный изготовитель, продавец, импортер, уполномоченное изготовителем лицо</p>

	продукцию серийного производства знаком соответствия	
3 а	<p>Заявитель подает заявку на проведение сертификации продукции в орган по сертификации.</p> <p>Аккредитованная испытательная лаборатория, по поручению органа по сертификации, проводит испытание типового образца продукции серийного производства, отобранного органом по сертификации у изготовителя, импортера или продавца, и выдает протокол испытаний.</p> <p>Аккредитованный орган по сертификации продукции выдает заявителю сертификат соответствия. Осуществляет инспекционный контроль за сертифицированной продукцией (испытание образцов продукции в аккредитованной испытательной лаборатории).</p> <p>Заявитель маркирует сертифицированную продукцию серийного производства знаком соответствия</p>	Заявитель - отечественный изготовитель, продавец, импортер, уполномоченное изготовителем лицо
4	<p>Заявитель подает заявку в орган по сертификации продукции.</p> <p>Аккредитованная испытательная лаборатория по поручению органа по сертификации продукции проводит испытание типового образца продукции серийного производства, отобранного органом сертификации у изготовителя, и выдает протокол испытаний.</p> <p>Аккредитованный орган по сертификации систем качества проводит сертификацию систем менеджмента качества или производства. Осуществляет инспекционный контроль системы качества (производства).</p> <p>Аккредитованный орган по сертификации продукции выдает заявителю сертификат соответствия. Осуществляет инспекционный контроль за сертифицированной продукцией путем испытания образцов продукции, отобранных у изготовителя или продавца, в аккредитованной испытательной лаборатории.</p> <p>Заявитель маркирует сертифицированную продукцию серийного производства знаком соответствия</p>	Заявитель - изготовитель продукции (отечественный, иностранный)
5	<p>Заявитель подает заявку на сертификацию продукции в орган по сертификации продукции.</p> <p>Аккредитованная испытательная лаборатория по поручению органа по сертификации проводит испытание образцов продукции, отобранных из общей партии продукции импортера, продавца, либо отечественного изготовителя, и выдает протокол испытаний.</p> <p>Аккредитованный орган по сертификации выдает заявителю сертификат соответствия на партию продукции, с указанием размеров партии.</p> <p>Заявитель маркирует сертифицированную партию продукции знаком соответствия</p>	Заявитель - импортер, продавец, либо отечественный изготовитель
5 а	<p>Заявитель подает заявку на сертификацию продукции в орган по сертификации продукции.</p> <p>Аккредитованная испытательная лаборатория, по поручению органа по сертификации, проводит испытание образцов продукции, отобранных из общей партии</p>	Заявитель - импортер, продавец, либо отечественный изготовитель

	<p>продукции импортера, продавца, либо отечественного изготовителя, и выдает протокол испытаний.</p> <p>Аккредитованный орган по сертификации выдает заявителю сертификат соответствия на партию, проводит инспекционный контроль за сертифицированной продукцией.</p> <p>Заявитель маркирует сертифицированную партию продукции знаком соответствия</p>	
--	--	--