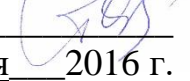


ООО «ПоливудТорг»

ОКП 53 6990

Группа Ж-16
код ОКС 79.060.99

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «ПоливудТорг»

Токовой С.А. 
" 01 " февраля 2016 г.

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

**ИЗДЕЛИЯ ПРОФИЛЬНЫЕ
ИЗ ДРЕВЕСНО-ПОЛИМЕРНОГО КОМПОЗИТА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 5369-002-52775710-2016

Дата введения 01.02.2016
Без ограничения срока действия

г. Москва

2016 г.

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....	6
2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	12
3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.....	14
4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ.....	14
5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ.....	17
6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	21
7. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	22
8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	23
ПРИЛОЖЕНИЯ.....	24
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ.....	33

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

2

Перв. примен.	<p>Настоящие технические условия распространяются на профильные изделия (далее изделия, продукция) из древесно-полимерного композита (ДПК), изготовленные по технологии POLYWOOD способом экструзии на основе древесной муки и термопластичных полимеров и предназначенные для применения в качестве отделочных материалов, используемых в строительстве, реконструкции зданий и сооружений различного назначения.</p> <p>Изделия из ДПК применяются внутри и вне помещений для обустройства:</p> <ul style="list-style-type: none"> • уличных настилов • покрытий детских и спортивных площадок • наружных стен хозяйственных построек • полов террас, балконов, веранд, патио • морских пирсов • уличных бассейнов • заборов и ограждений • в качестве отделочного материала при строительстве и реконструкции жилых зданий, коттеджей, дачных домов, различных сооружений при дачной и усадебной застройке. <p>Диапазон температур применения продукции от минус 40 °С до плюс 70 °С.</p> <p>При выборе иных (дополнительных) областей применения изделий, исходя из эксплуатационной целесообразности, необходимо учитывать действующие строительные нормы и правила, а также требования настоящих технических условий.</p> <p>Изделия изготавливают в следующем ассортименте:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Террасная доска POLYWOOD DUO • Террасная доска POLYSHOLZ • Террасная доска POLYWOOD UNO • Террасная доска POLYWOOD NEO • Террасная доска POLYWOOD MASSIVE • Террасная доска POLYWOOD MASSIVE DUO • Террасная доска POLYWOOD MASSIVE 3D • Террасная доска POLYWOOD TIK • Террасная доска POLYWOOD TOK • Ступень POLYWOOD 348 • Ступень POLYWOOD 346 • Ступень POLYWOOD 320 • Фасадная панель POLYWOOD 160x22 • Фасадная панель POLYWOOD 180x20 					
	Справ. №					
Подпись и дата						
	Инв. № дубл.					
Взам. инв. №						
	Подпись и дата					
Инв. № подл.						
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 5369-002-52775710-2016
					3	

Перв. примен.	<ul style="list-style-type: none"> • Торцевая планка POLYWOOD 126x7 • Торцевая планка POLYWOOD 110x10 • Уголок POLYWOOD 50x50 • Уголок POLYWOOD 45x45 • Уголок POLYWOOD 35x70 • Столб POLYWOOD 100x100 • Столб POLYWOOD 120x120 • Перила POLYWOOD 90x40 • Перила POLYWOOD 66x55 • Балясина POLYWOOD 55x40 				
Подпись и дата	<p>Условное обозначение изделий при заказе должно соответствовать номенклатуре изготовителя и включать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Вид продукции • Обозначение профиля пустотелый или полнотелый • Аббревиатуру профиля • Длина продукции • Цвет • Обработка лицевых поверхностей • Тип наружной поверхности • Номер настоящих технических условий 				
Инв. № дубл.					
				ТУ 5369-002-52775710-2016	4
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	

Перв. примен.	<p>Примеры условного обозначения продукции в технической документации и при заказе:</p> <p>Террасная доска, пустотелая, POLYWOOD DUO, длина 3000мм, цвет графит, с теснением, вельвет брашинг ТУ 5369-002-52775710-2016. <i>DHD-3-B-02-1-PW - ТУ 5369-002-52775710-2016.</i></p>				
	Справ. №	<p>Ступень, массивная, POLYWOOD 348, длина 3000мм, цвет венге, без теснения, брашинг ТУ 5369-002-52775710-2016. <i>SM348-3-W-01-1-PW- ТУ 5369-002-52775710-2016.</i></p> <p>Уголок, массивный, POLYWOOD 45x45, длина 3000мм, цвет натур, без теснения, брашинг ТУ 5369-002-52775710-2016. <i>CM45-3-N-04-1-PW- ТУ 5369-002-52775710-2016.</i></p>			
Подпись и дата		<p>Фасадная панель, массивная, POLYWOOD 160x22, длина 3000мм, цвет графит, с теснением, брашинг ТУ 5369-002-52775710-2016. <i>WM160-3-B-02-1-PW- ТУ 5369-002-52775710-2016.</i></p>			
	Инв. № дубл.	<p>Столб, пустотелый, POLYWOOD 100x100, длина 2000мм, цвет венге, без теснения, брашинг ТУ 5369-002-52775710-2016. <i>PIH100-2-W-01-1-PW- ТУ 5369-002-52775710-2016.</i></p>			
Взам. инв. №		<p>Перила, пустотелое, POLYWOOD 90x40, длина 4000мм, цвет венге, без теснения, брашинг ТУ 5369-002-52775710-2016. <i>RAH90-4-W-04-1-PW- ТУ 5369-002-52775710-2016.</i></p>			
	Подпись и дата	<p>Примечания:</p> <p>1. Допускается приведение дополнительных характеристик продукции (например массы одного изделия, тип профиля или конструкции, и др.).</p> <p>2. В случае проведения экспортно-импортных операций условное обозначение изделий допускается уточнять в договоре на поставку продукции (в том числе вводить буквенно-цифровую или другую информацию).</p> <p>Настоящие технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ 2.114.</p> <p>Перечень ссылочной документации приведен в Приложении Б.</p>			
Инв. № подл.					
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Профильные изделия из древесно-полимерного композита должны соответствовать требованиям настоящих Технических условий, контрольным образцам-эталонам по ГОСТ Р15.201/ГОСТ 15.009, рабочим чертежам и изготавливаться по технологической документации (регламенту), утвержденной предприятием изготовителем в установленном порядке.

1.1 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1.1. Номинальные размеры поперечного сечения изделий и их марки должны соответствовать указанным в Приложении А.

1.1.2. Длины изделий устанавливаются по спецификации по согласованию изготовителя с потребителем с прирезкой по длине под углом близким к 90° с запасом на торцовку.

При отсутствии спецификации продукция изготавливается следующих длин, мм:

Изделия погонажные 3000,4000,6000 (размеры рекомендуемые)

1.1.3. Предельные отклонения от номинальных размеров изделий не должно быть более, мм:

1.1.3.1. Для изделий шириной более 200 мм:

- по длине +15,0
- по ширине ±4,0
- по толщине ±3,0
- по остальным размерам сечений. ±4,0

1.1.3.1. для изделий шириной менее 200 мм:

- по длине +15,0
- по ширине ±2,0
- по толщине ±2,0
- по остальным размерам сечений. ±2,0

Провисы на лицевых сторонах сопрягаемых изделий не должны превышать 2 мм.

1.1.4. Отклонение от перпендикулярности сторон изделий не должно быть более 10 мм на участке длиной 100 мм.

1.1.5. Отклонение от плоскости (покоробленность) изделий не должно быть более:
-1,5 мм на 1 м длины;
-1,0 мм по ширине.

Перв. примен.	
Справ. №	
Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

					ТУ 5369-002-52775710-2016	Лист
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		6

Перв. примен.

1.1.6. Отклонение от прямолинейности любой кромки изделий по длине на 1 м длины не должно быть более:

-для изделий шириной более 70 мм..... 5 мм

-для изделий шириной менее 70 мм..... 6 мм

1.2 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.2.1. Профильные изделия из древесно-полимерного композита представляют собой мерные отрезки, предназначенные для обустройства настилов, террас, балконов, полов, заборов и ограждений, внешней и внутренней отделки стен.

1.2.2. Изделия могут изготавливаться различных типоразмеров (артикулов), определяемых в технологической документации и (или) по согласованию с заказчиком.

1.2.3. Профильные изделия могут изготавливаться естественного цвета (и фактуры) древесно-полимерного композита того или иного состава, или окрашенными (в массе, с помощью минеральных или органических красителей или нанесением иных отделочных покрытий).

1.2.4. Профильные изделия могут изготавливаться с различной формой поперечного сечения, включая декоративную (по наружной поверхности); типовые сечения представлены в Приложении А.

1.2.5. Фактура наружной поверхности изделий и образуемый рисунок должны определяться образцами-эталоном.

1.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.3.1. Технические характеристики продукции, изготовленной из древесно-полимерного композита должны соответствовать значениям, представленным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение	Метод контроля
1	2	3
Плотность, кг/м ³ , не менее	1200	ГОСТ 15139
Предел прочности при изгибе, МПа, не менее	36	ГОСТ 4648
Предел прочности при растяжении, МПа, не менее	18	ГОСТ 11262
Ударная вязкость по Шарпи без надреза, кДж/м ²	4	ГОСТ 4647
Модуль упругости при изгибе, Н/мм ²	4000	ГОСТ 9550
Водопоглощение за 24 часа, %, не более	3,0	ГОСТ 19592

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

7

Перв. примен.	Набухание за 24 часа, %, не более	1	ГОСТ 19592
	Водопоглощение в кипящей воде за 2 ч, % не более	5	ГОСТ 9590
	Набухание в кипящей воде за 2 ч, % не более	2	ГОСТ 9590
	Температура размягчения по Вика, °С	110	ГОСТ 15088
	Твердость (вдавливание шарика), Н/мм ² , не менее	100	ГОСТ 4670
	Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из пласти, Н/мм, не менее	120	ГОСТ 10637
	Условная светостойкость - потеря цвета за 24 ч УФ – облучения	2,5	ГОСТ 9.407-91 ГОСТ 21903 (метод 2)
	Коэффициент теплопроводности λ, Вт/(м*К), не более	0,7	ГОСТ 7076
	Потеря прочности при изгибе после 20 циклов ускоренного старения, % не более	10	п.5.15 настоящих ТУ

Примечание - Значения показателей, приведенные в таблице 1, могут быть уточнены или дополнены в соответствии с технологической документацией, в зависимости от конкретного вида и артикула Продукции. Значения показателей определяются квалификационными испытаниями.

1.3 ТРЕБОВАНИЯ К СЫРЬЮ И ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ

1.4.1. Основным исходным сырьём для изготовления продукции должна быть древесная мука по ГОСТ 16361-87, изготовленная из древесины лиственных или хвойных пород. Не допускается наличие гнили в древесном материале или его превышенная сверх нормы влажность.

1.4.2. Полимерный материал, используемый при изготовлении профильных изделий, должен соответствовать требованиям стандартов, технических условий или контрактов на поставку. Допускается использование вторичных полимерных материалов.

1.4.3. В качестве исходного сырья могут применяться готовые древесно-полимерные гранулы для переработки методом экструзии, содержащие в себе все необходимые компоненты (древесная мука, полимер, технологические добавки, красители и стабилизаторы).

1.4.4. Допускается добавление в полимерный материал стабилизаторов, красителей, или иных добавок, улучшающих его свойства в соответствии с технологической документацией. Допускается использование вторичных полимерных материалов.

1.4.5. Для придания заданного цвета изделиям должны применяться пигменты и добавки соответствующие требованиям нормативно - технической документации и технологического регламента на производство изделий из ДПК.

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

					ТУ 5369-002-52775710-2016	Лист
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		8

Перв. примен.	<p>1.4.6. Материалы не должны выделять стойкий запах или токсичные вещества.</p> <p>1.4.7. Качество и основные характеристики материалов, включая получаемых по импорту, должны быть подтверждены документами о качестве (сертификатами соответствия, паспортами), выданными компетентными органами в установленном порядке.</p> <p>1.4.8. Санитарно-гигиенические характеристики применяемых материалов должны находиться в пределах норм, определяемых в установленном порядке.</p> <p>1.4.9. Транспортирование и хранение сырья и материалов должно осуществляться по ГОСТ 12.3.020 в условиях, обеспечивающих их сохранность от повреждений, а также исключающих возможность их подмены.</p>				
	Справ. №	<p style="text-align: center;">1.5 ВНЕШНИЙ ВИД ПРОФИЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ</p> <p>1.5.1. Внешний вид профильных изделий должен соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке. Если это не влияет на функциональные свойства изделий, допускаются следующие дефекты: волнистые полосы, риски, вмятины в пределах отклонений от номинальных размеров, шероховатость поверхности, гели размером до 1 мм, включения, не выходящие на поверхность.</p> <p>1.5.2. На поверхности профильных изделий не должно быть жировых, масляных пятен, острых надрезов, царапин.</p> <p>1.5.3. Кромки изделий не должны иметь местных искривлений, надрывов и зазубрин; торцы изделий должны быть ровно обрезаны и не должны иметь заусенцев и других неровностей.</p> <p>1.5.4. В изделиях допускается притупленность ребер и углов глубиной не более 5 мм от вершины прямого угла и скосы по сторонам притупленных углов длиной не более 50 мм.</p> <p>1.5.5. Цвет изделий и его насыщенность может быть не однотонны, это связано с использованием в составе древесной муки, норма содержания окрашенных частиц (включая кору) в которой от 0 до 4% по ГОСТ 16361-87, что сказывается на оттенке серого цвета.</p> <p>1.5.6., Глубина цвета поверхности новых изделий с искусственным старением (шлифовка, брашировка, тиснение) может быть светлее, за счет разного размера древесных частиц которые выступают наружу на приграничном слое поверхности. В древесной муке содержится природное вещество лигнин, в первые недели эксплуатации под солнечным излучением он меняет свой цвет неоднородно, но спустя 4-6 недель цвет стабилизируется и становится темнее.</p> <p>1.5.7. На не лицевых поверхностях изделий допускаются те или иные незначительные дефекты экструзии и окраски: полосы, риски, неокрашенные участки и др., оговоренные в технологической документации.</p>			
Подпись и дата					
	Инв. № дубл.				
Взам. инв. №					
	Подпись и дата				
Инв. № подл.					
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

Перв. примен.	<p>1.5.8. Монтажная поверхность изделий должна быть ровной, без локальных выступов, вмятин, волнистости и аналогичных дефектов.</p> <p>1.5.9. Изготовление изделий должно осуществляться средствами, обеспечивающими качественное проведение работ; контроль и испытания производятся в соответствии с технологической документацией и настоящими техническими условиями. Любые дефекты изготовления профильных изделий из ДПК фиксируются в протоколе испытаний.</p> <p>1.5.10. Санитарно-гигиенические характеристики изделий должны находиться в пределах норм, установленных СанПиН 2.1.2.729.</p> <p>1.5.11. Характеристики пожарной безопасности изделий должны соответствовать СНиП 21-01, ГОСТ 12.1.044 и Федеральному закону Российской Федерации от 22 июля 2008 г. № 123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» (не хуже Г4, ДЗ, РП1, Т2).</p>				
	Справ. №	<p style="text-align: center;">1.6 УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОФИЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ</p> <p>1.6.1. Профильные изделия представляют собой мерные отрезки, стыкуемые между собой и другими элементами с помощью специальных конструктивных элементов (комплектующих).</p> <p>1.6.2. Профильные изделия могут поставляться штучно или комплектами, включая комплектующие из других материалов.</p> <p>1.6.3. Профильные изделия должны сохранять свои характеристики и быть пригодными для применения в условиях У (УХЛ) климата категории размещения 1.1 по ГОСТ 15150.</p> <p>1.6.4. Предельные значения климатических факторов при эксплуатации профильных изделий должны находиться в пределах: температура - от минус 40 до плюс 70 °С (расчетная температура наружного воздуха наиболее холодной пятидневки обеспеченностью 0,92) согласно СНиП 2.01.01, относительная влажность – до 98%.</p> <p>1.6.5. Профильные изделия предназначены для эксплуатации в неагрессивных и слабоагрессивных средах (кислотное, щелочное и соляное воздействия).</p> <p>1.6.6. Профильные изделия используются в II–V снеговых районах, в I-IV ветровых районах.</p> <p>1.6.8. Условия эксплуатации профильных изделий в зависимости от влажностного режима помещений и зон влажности принимают в соответствии с Приложением 2 СНиП II-3.</p> <p>1.6.9. Допускается климатическое исполнение профильных изделий, предназначенных для монтажа в конкретной местности, определять по СНиП 2.01.01.</p> <p>1.6.10. Профильные изделия могут применяться в зданиях (сооружениях), возводимых в строительно-климатических районах России I₁-I₂, II₁-II₁₂ по ГОСТ 16350.</p>			
Подпись и дата		Име. № дубл.	Взам. име. №	Подпись и дата	Име. № подл.
	<p style="text-align: right;">Лист</p> <p style="text-align: center;">10</p>				
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

1.7 КОМПЛЕКТНОСТЬ

1.7.1. Комплектность поставки профильных изделий должна определяться условиями заказа и требованиями технологической документации.

1.7.2. Каждая партия продукции, отправляемая одному потребителю, должна быть укомплектована паспортом, подтверждающим соответствие продукции требованиям настоящих ТУ.

1.7.3. Паспорт на продукцию должен содержать следующие данные:

- Наименование предприятия-изготовителя, его адрес и телефон;
- Условное обозначение продукции в соответствии с требованиями вводной части настоящих ТУ;
- Сведения о сертификации продукции;
- Номер партии;
- Дата изготовления;
- Объём поставки (шт., м²);
- Обозначение настоящих ТУ;
- Подпись ответственного лица и штамп ОТК предприятия-изготовителя.

1.7.4. В комплект поставки должна входить инструкция по транспортированию, хранению и применению изделий, соответствующая ГОСТ 2.601.

1.8 УПАКОВКА

1.8.1. Требования к упаковке - по ГОСТ 19111.

Упаковка должна предохранять профильные изделия от атмосферных осадков, загрязнения и повреждения при транспортировании, хранении и осуществлении погрузочно-разгрузочных работ.

1.8.2. Допускается обёртывать профильные изделия в два слоя плотной бумаги или в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354, ГОСТ 25951, а также использовать прокладки из бумаги между изделиями по ГОСТ 515.

1.8.3. В одну упаковку или пакет допускается упаковывать изделия только одного вида и артикула.

1.8.4. Поставка должна сопровождаться упаковочным листом, эксплуатационными и товаросопроводительными документами, уложенными в пакет из полиэтиленовой пленки.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

11

Перв. примен.

1.8.5. Допускается использовать другие упаковочные средства (в том числе – изготавливаемые на предприятии-производителе изделий), обладающие необходимой прочностью и обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании и хранении.

1.9 МАРКИРОВКА

1.9.1. Маркировка в сопроводительной документации продукции должна содержать следующие необходимые сведения:

- наименование изготовителя и (или) его товарный знак;
- адрес предприятия-изготовителя;
- условное обозначение продукции по настоящим техническим условиям;
- номер партии и дата изготовления (месяц, год);
- количество изделий в штуках, погонных метрах;
- гарантийный срок хранения;
- отметку технического контроля о соответствии профильных досок требованиям настоящих технических условий.
- отметку о сертификации (при ее осуществлении), и знак по ГОСТ Р 50460.

1.9.2. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192 и ГОСТ Р 51474.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Профильные изделия не содержат материалов, представляющих опасность для здоровья человека в условиях монтажа и эксплуатации. Санитарно-гигиенические характеристики продукции должны находиться в пределах норм, установленных СанПиН 2.1.2.729 и иными действующими документами.

2.2. Общие требования к безопасности производства при работе с изделиями из ДПК по ГОСТ 16337/ГОСТ 16338, ГОСТ 12.3.030, ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.014 и СП 2.2.21327.

2.3. На рабочих местах должны быть обеспечены допустимые параметры микроклимата по СанПиН 2.2.4.548:

- температура воздуха, °С - 17-23 (в холодный период года);
 - 18-27 (в теплый период года);
- влажность воздуха - 15-75 %.

2.4. При нагревании полиэтилена свыше 150 °С выделяются продукты термоокислительной деструкции (данные по ПДК и класс опасности выделяемых при этом продуктов приведены в таблице 2).

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

12

2.5. Сумма отношений фактических концентраций веществ, обладающих односторонним действием, в воздухе помещений к их ПДК не должна превышать единицы.

Таблица 2

Наименование продукта	ПДК мг/м ³	Класс опасности	Действие на организм
1	2	3	4
Формальдегид	0,5	II	Вызывает раздражение слизистых оболочек глаз и верхних дыхательных путей
Ацетальдегид	5,0	III	Аналогично
Аэрозоль полиэтилена	10,0	III	Аналогично
Древесная пыль	6,0	IV	Аналогично
Оксид углерода	20,0	IV	Вызывает головокружение, шум в ушах, чувство слабости
Уксусная кислота	5,0	III	Вызывает раздражение верхних дыхательных путей

2.6. Требования к пожарной безопасности - по ГОСТ 12.1.004.

Помещения должны быть оснащены средствами пожаротушения по ГОСТ 12.4.009. Производство профильных изделий по пожарной безопасности относится к категории «В».

2.7. Максимальное давление взрыва пыли полиэтилена дисперсностью 0,071 мм составляют 50 кПа, максимальная скорость нарастания давления при взрыве 13100 кПа·с⁻¹, минимальная энергия зажигания 5,6 мДж, минимальное взрывоопасное содержание кислорода при разбавлении пылевоздушной смеси азотом 9% объемных.

Характеристики пожарной безопасности по НПБ 244-97 и Федеральному закону Российской Федерации от 22 июля 2008 г. № 123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности»:

- Горючесть Г2-Г4;
- Воспламеняемость В2 (умеренно воспламеняемые);
- Дымообразующая способность Д3 (высокая);
- Индекс Токсичности продуктов горения: Т2 (умеренно опасные).

Средства пожаротушения: песок, кошма, пена.

Тушить пожар необходимо в противогазах марки В или кислородно-изолирующих противогазах по ГОСТ 12.4.121 и защитных костюмах.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 5369-002-52775710-2016	Лист
						13

Перв. примен.	<p>2.8. В соответствии с правилами защиты от статического электричества в производствах химической, нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности оборудование, коммуникации и токоприемники на участках возможного образования зарядов статического электричества должны быть заземлены по ГОСТ 12.1.030 и ГОСТ 12.1.018.</p> <p>2.9. К работе на технологическом оборудовании допускаются лица, достигшие 18 лет, прошедшие предварительный медицинский осмотр и признанные пригодными по состоянию здоровья к данным работам. Безопасность работ должна обеспечиваться соблюдением инструкций по технике безопасности при эксплуатации производственного оборудования (инструмента).</p>					
	Справ. №	<p align="center">3 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ</p> <p>3.1. Основным видом возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате:</p> <ul style="list-style-type: none"> - неорганизованного захоронения или сжигания отходов материалов при производстве и хранении продукции; - произвольной свалки их в не предназначенных для этой цели местах. <p>3.2. Профильные изделия и материалы, используемые при их изготовлении, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды как в процессе эксплуатации, так и после окончания её срока.</p> <p>3.3. Утилизация отходов осуществляется по СанПиН 2.1.7.1322-03.</p> <p>При утилизации отходов материалов, а также при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции рабочих помещений должны соблюдаться требования по охране природы согласно ГОСТ 17.1.1.01, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.1.04.</p> <p>Нормы ресурсосбережения – по ГОСТ 30772.</p> <p>3.4. Допускается утилизацию отходов материалов осуществлять на договорной основе с фирмой, имеющей соответствующую лицензию.</p> <p>3.5. Содержание вредных веществ в выбросах в атмосферу, сбросах в водоемы и загрязнения почвы контролируют в соответствии с «Санитарными нормами проектирования промышленных предприятий», МУ 2.1.7.730, ГН 2.1.5.1315 и ГН 2.1.6.1338.</p>				
Подпись и дата						
	Инв. № дубл.					
Взам. инв. №						
	Подпись и дата					
Инв. № подл.						
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 5369-002-52775710-2016
					14	

4 ПРАВИЛА ПРИЁМКИ

4.1. Поставку и приемку продукции производят партиями.

Партией считают число изделий одного вида, цвета и артикула (типоразмера), изготовленных на одной технологической линии в объеме сменной или суточной выработки.

4.2. При приемке деталей потребителем за партию принимают число профилей одной марки, доставленных одним транспортным средством и оформленных одним документом о качестве.

Для проверки соответствия профильных деталей требованиям настоящих технических условий от каждой партии методом случайного отбора по ГОСТ 18321 отбирают не менее 5 штук профилей с соответствующей маркировкой.

Из мерных профилей вырезают отрезки (образцы) длиной (1000 ± 5) мм для проверки предельных отклонений от формы, массы и показателей внешнего вида.

Для определения водостойкости используют отрезки профилей длиной 100 мм, вырезанные из профильной доски.

Для определения физико-механических показателей (предел прочности при изгибе, растяжении, модуль упругости, ударная вязкость по Шарпи) образцы вырезают по центру профиля в направлении его продольной оси.

4.3. Качество профильных досок и лаг контролируют путем проведения приемосдаточных, периодических и типовых испытаний в соответствии с требованиями таблицы 3.

Примечания:

1 Допускается отбирать профильные изделия непосредственно с технологической линии.

2 Для проведения физико-механических испытаний необходимо изготавливать модельные образцы из древесно-полимерной композиции, путем выпиливания образца заданных размеров таким образом, чтобы обе поверхности были плоские без механических повреждений.

Виды испытаний

Таблица 3

Наименование показателя	Приемосдаточные	Периодические	Квалификационные	Номера пунктов
Внешний вид, фактура и (или) цвет по образцу-эталону, качество поверхностей	+	+	+	5.8
Геометрические размеры и предельные отклонения	+	+	+	5.4, 5.5, 5.6
Водопоглощение в кипящей воде за 2 ч	+	+	+	5.13
Набухание по толщине в кипящей воде за 2 ч	+	+	+	5.13
Водопоглощение за 24 ч	+	+	+	5.13

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

15

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Перв. примен.	Набухание по толщине за 24 ч	+	+	+	5.13
	Плотность	-	+	+	5.7
	Прочность при изгибе	+	+	+	5.12
	Прочность при растяжении	-	+	+	5.12
	Несущая способность профильной доски	+	+	+	5.12
	Твердость (метод вдавливания шарика)	-	+	+	5.12
	Удельное сопротивление выдергиванию шурупов	-	+	+	5.14
	Маркировка, упаковка, комплектность	+	-	-	5.11
Справ. №	Требования пожарной безопасности и индекс токсичности	-	-	+	5.10
	Условная светостойкость - потеря цвета за 24ч УФ – облучения	-	-	+	5.8
	Потеря прочности после 20 циклов ускоренного старения	-	-	+	5.15

Примечания:

1 Знак «+» указывает на проведение испытаний, «-» на их отсутствие.

2 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из проверяемых показателей проводят повторные испытания удвоенного числа образцов, отобранных от других профильных изделий той же партии.

3 При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний партия изделий приемке не подлежит.

4.4. Приемо-сдаточные испытания проводят для каждой партии изделий.

Приемо-сдаточные испытания в пределах одной сменной выработки профильных досок или стеновых панелей повторяют в том случае, если в состав композиции для экструзии введены новые партии хотя бы одного составляющего компонента.

4.5. Приемо-сдаточные испытания проводит служба качества (лаборатория) предприятия-изготовителя профильных изделий.

4.6. Периодические испытания по показателям, указанным в таблице 3, проводят при изменении технологии (рецептуры), но не реже чем один раз в три года.

4.7. При постановке профильных изделий на производство проводят их квалификационные (типовые) испытания на соответствие всем требованиям настоящих технических условий, включая гигиенические и по пожарной безопасности.

В обоснованных случаях допускается совмещать квалификационные (типовые) и сертификационные испытания. Сертификационные испытания проводят в независимых испытательных центрах, аккредитованных на право их проведения.

4.8. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества профильных изделий, соблюдая при этом установленный порядок отбора образцов и методы испытаний, указанные в настоящих технических условиях.

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

16

Перв. примен.	<p>4.9. По договоренности сторон приемка изделий потребителем может производиться на складе изготовителя, на складе потребителя или в ином, оговоренном в договоре на поставку, месте.</p> <p>4.10. Приемка изделий потребителем не освобождает изготовителя от ответственности при обнаружении скрытых дефектов, приведших к нарушению эксплуатационных характеристик изделий в течение гарантийного срока службы.</p> <p>4.11. Каждая партия профильных изделий должна сопровождаться документом о качестве (паспортом), в котором указывают:</p> <ul style="list-style-type: none"> • наименование и адрес предприятия-изготовителя или его товарный знак; • условное обозначение профильных изделий; • сведения о сертификации изделий; • номер партии и (или) смены изготовления; • дату отгрузки; • количество профильных досок в штуках и (или) в погонных метрах; пакетов; • номер настоящих технических условий; • результаты проведенных испытаний; • другие требования (по усмотрению предприятия-изготовителя). <p>Документ о качестве должен иметь знак (штамп), подтверждающий приемку партии изделий техническим контролем предприятия-изготовителя.</p> <p>Документ о качестве по согласованию изготовителя с потребителем может включать в себя технические характеристики древесно-полимерного материала или иные сведения.</p> <p>4.12. Допускается сопровождать одно транспортное средство, включающее в себя несколько разновидностей профильных изделий, одним документом о качестве.</p> <p>4.13. При экспортно-импортных операциях содержание сопроводительного документа о качестве уточняют в договоре на поставку изделий.</p>				
	Справ. №				
Подпись и дата					
	Инв. № дубл.				
Взам. инв. №					
	Подпись и дата				
Инв. № подл.					
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
ТУ 5369-002-52775710-2016					
					Лист
					17

Перв. примен.	<p>При проведении периодических испытаний, а также в случае, если образцы хранились (транспортировались) при температуре, отличной от указанной, перед испытанием их кондиционируют при температуре (22±5) °С в течение суток.</p> <p>Испытания, если нет других указаний, проводят при температуре (22±5) °С и относительной влажности (50±5)%.</p> <p>5.4 При выполнении измерений линейных размеров, а также отклонений от формы изделий руководствуются требованиями ГОСТ 26433.0, ГОСТ 26433.1.</p> <p>Линейные (габаритные) размеры изделий и их элементов измеряют универсальным мерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность конкретного измерения.</p> <p>При этом длины мерных отрезков должны измеряться с погрешностью до 3 мм.</p> <p>5.5 Длину профильных изделий измеряют по ГОСТ 6564 линейкой по ГОСТ 427 или рулеткой по ГОСТ 7502, толщину – штангенциркулем по ГОСТ 166 в любом месте длины изделия, но не ближе 150 мм от торца.</p> <p>5.6 Контроль отклонений размеров, формы профильных изделий.</p> <p>5.6.1 Отклонения формы определяют на трех метровых отрезках (образцах).</p> <p>За результат измерения каждого параметра принимают среднее арифметическое значение результатов измерений трех образцов. При этом значение каждого результата должно находиться в пределах допусков.</p> <p>5.6.2 Контроль размеров поперечного сечения изделий проводят с помощью металлических шаблонов или предельных калибров, обеспечивающих требуемую точность.</p> <p>При изготовлении шаблонов размеры каждого вида сечения изделий принимают с предельными отклонениями, указанными в настоящих технических условиях. При измерении изделие по всей длине должно свободно проходить через отверстие шаблона.</p> <p>5.6.3 Контроль отклонений от прямолинейности профильных досок производят щупами на длине 1 м путем наложения изделия на эталонную поверхность и измерения максимального зазора.</p> <p>5.6.4 Величину отклонений размеров профиля от шаблона определяют на двух образцах длиной по 1 м. Измерения производят щупом с погрешностью 0,05 мм в трех равномерно распределенных точках по длине отрезка.</p> <p>За результат принимают максимальную величину отклонения размеров поперечного профиля изделий от шаблона, полученную при измерении двух отрезков.</p> <p>5.6.5 Отклонение от прямолинейности мерных отрезков проверяют путем измерения прогиба террасной доски в продольном направлении. Для этого отобранное изделие прикладывают контролируемой стороной к гладкой и ровной поверхности испытательного</p>					
	Справ. №					
Подпись и дата						
	Инв. № дубл.					
Взам. инв. №						
	Подпись и дата					
Инв. № подл.						
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 5369-002-52775710-2016
					18	

Перв. примен.	<p>стола (допуск плоскостности 0,6 мм) размерами не менее габаритных изделий проверяемого изделия и определяют максимальную величину зазора изделия по всей длине между плоскостью стола и нижней поверхностью изделия. Измерения проводят путем приложения поверочной линейки по ГОСТ 8026.</p> <p>5.6.6 Контроль скручивания изделий проводят путем измерения угла скручивания по любой плоскости по всей длине изделия.</p> <p>Для проведения измерений, на испытательный стол (аналогично 5.6.5) укладывают изделие так, чтобы одно из торцевых ребер прилегало к плоскости стола. Угол, между плоскостью стола и нижним торцевым ребром противоположного конца изделия, характеризующий угол скручивания, измеряют измерительным инструментом или с помощью предельного калибра.</p> <p>5.7 Определение массы профильных досок или стеновых панелей производят с помощью весов лабораторных, обеспечивающие погрешность взвешивания не более 1 г. Объем определяют по результатам замеров образцов. На основании данных измерений высчитывается плотность.</p> <p>5.8 Соответствие профильных изделий показателям внешнего вида определяют визуально путем сравнения с образцами-эталоном отрезков террасной доски длиной не менее 250 мм при равномерной освещенности не менее 300 лк с расстояния 0,6-0,8 м.</p> <p>Качество покрытий (при их наличии) контролируют по ГОСТ 9.302.</p> <p>Разность цвета и дефекты поверхности, различимые невооруженным глазом с расстояния (0,6—0,8) м при естественном освещении не менее 300 лк, не допускаются.</p> <p>Условная светостойкость определяется по потере цвета после облучения образцов искусственным источником ультрафиолетового излучения по ГОСТ 21903 (метод 2).</p> <p>5.9 Контроль гигиенических показателей используемых материалов должен осуществляться при входном контроле по наличию соответствующих документов, подтверждающих их пригодность к применению в заданных целях.</p> <p>При отсутствии указанных документов все необходимые испытания осуществляет предприятие-изготовитель продукции по ГОСТ 30255, ГОСТ 22648, СанПиН 2.1.729 и иным действующим методикам.</p> <p>5.10 Характеристики пожарной безопасности устанавливаются согласно СНиП 21-01, ГОСТ 30402, ГОСТ 12.1.044, ГОСТ 30244 и ГОСТ Р 51032.</p> <p>5.11 Контроль качества упаковки, маркировки и комплектности осуществляют визуально при дневном или искусственном освещении.</p>					
	Справ. №					
Подпись и дата						
	Инв. № дубл.					
Взам. инв. №						
	Подпись и дата					
Инв. № подл.						
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	
ТУ 5369-002-52775710-2016						Лист
						19

Перв. примен.	<p>5.12 Прочностные характеристики профильных изделий проверяют на модельных образцах изделий прочность при изгибе – по ГОСТ 4648 или ГОСТ 21554.2, прочность при растяжении – ГОСТ 11262, модуль упругости по ГОСТ 9550, твердость при вдавливании шарика по ГОСТ 4670.</p> <p>Определение прочности при изгибе профильной доски производят следующим образом: отрезок профиля длиной не менее 450 мм помещают на опоры испытательной машины, расстояние между которыми 400 мм и производят нагружение образца со скоростью 10 мм/мин до его разрушения. За результат принимают среднее значение разрушающей нагрузки в Ньютонах. Количество образцов не менее трех.</p> <p>5.13 Определение водостойкости погонажных изделий определяется следующим образом:</p> <p>5.13.1 После кондиционирования образцы, вырезанные по п.4.2, взвешивают и определяют их линейные размеры.</p> <p>5.13.2 Длину и ширину образца измеряют в двух местах параллельно его кромкам. За длину и ширину образца принимают среднее арифметическое значение трех измерений.</p> <p>5.13.3 Толщину образца измеряют в 3-х точках по длине образца. За толщину образца принимают среднее арифметическое измерений или показание трехточечного толщиномера.</p> <p>5.13.4 Определение водопоглощения и разбухания по толщине в кипящей воде за 2 часа определяют на одних и тех же образцах.</p> <p>5.13.5 После кондиционирования и взвешивания измеряют вес образцов и погружают в емкость с водой при температуре 100°С и осуществляют кипячение в течении 2-х часов. Образцы при кипячении должны находиться на 20+2мм ниже уровня поверхности воды.</p> <p>5.13.6 После выдержки образцы извлекают из горячей воды и укладывают между листами фильтровальной бумаги. Образцы выдерживают в таком положении 30 с. затем удаляют фильтровальную бумагу и оставляют для остывания.</p> <p>5.13.7 Образцы взвешивают вторично и измеряют их толщину в тех же точках не позднее, чем через 30 мин после их извлечения. Значение показателей водопоглощения и разбухания определяют по ГОСТ 4598.</p> <p>5.13.8 Водопоглощение и набухание в воде за 24 часа при температуре 20 °С определяют аналогично п. 5.13.4 – 5.13.7.</p> <p>5.14 Удельное сопротивление выдергиванию гвоздей и шурупов- по ГОСТ 10637</p> <p>5.15 Потеря прочности при изгибе после 20 циклов ускоренного старения.</p> <p>5.15.1 Испытанию подвергают образцы из ДПК, которые изготавливаются из профильных досок и представляют собой мерные отрезки профиля длиной 150±2 мм. Длина и ширина образцов соответствуют размерам профиля.</p>				
	Справ. №				
Подпись и дата					
	Име. № дубл.				
Взам. инв. №					
Подпись и дата					
Име. № подл.					Лист 20
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	
ТУ 5369-002-52775710-2016					

Перв. примен.

5.15.2. Проведение испытаний

Режим циклических испытаний (табл.6) включает 20 циклов испытаний.

Перед началом испытаний образцы необходимо пронумеровать, взвесить, и измерить основные линейные размеры.

Таблица 6

№	Московское время	Вид обработки	Продолжительность, ч	Температура, °С	Примечание
1	9.00 – 10.00	Выдержка в емкости с раствором соли (NaCl)	1	22 ±2	Концентрация раствора NaCl 3%
После выдержки образец промыть водой, поверхность промокнуть фильтровальной бумагой и сразу поместить в морозильную камеру					
2	10.00 – 15.00	Замораживание	5	минус 30	
Через 5 часов образцы извлечь из морозильной камеры и поместить в ёмкость с водой					
3	15.00 – 16.00	Выдержка в воде	1	22 ±2	
После окончания выдержки в воде промокнуть фильтровальной бумагой и поместить в термошкаф					
4	16.00 – 9.00	Нагрев в термошкафу	17	60±2	При наличии в шкафу вентиляционных отверстий они должны быть закрыты

После завершения 20 циклов испытаний образцы выдерживают в помещении лаборатории в течение 24 часов, а затем подвергают типовым испытаниям.

5.15.3. Обработка результатов:

После климатических испытаний изделие не должно существенно изменять окраску и обнаруживать сильное ухудшение качества поверхности.

Для оценки деградации материала вычисляют изменение прочности в процентах при статическом изгибе.

Примечание:

Прогнозируемый срок службы изделия более 10 лет, если потеря прочности при статическом изгибе не более 5 %;

Прогнозируемый срок службы изделия более 5 лет, если потеря прочности при статическом изгибе не более 10 %

Прогнозируемый срок службы изделия не менее 2-х лет, если потеря прочности при статическом изгибе не более 20 %

5.16 Коэффициент теплопроводности определяют в соответствии с ГОСТ 7076.

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

21

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Транспортирование профильных изделий осуществляется в крытых транспортных средствах любым видом транспорта, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта, при температуре не ниже минус 30 °С и при условии защиты продукции от атмосферных осадков, загрязнения и механических повреждений.

6.2 Погрузку, крепление, транспортирование и разгрузку изделий производят согласно ГОСТ 12.3.009.

6.3 Для транспортирования по железной дороге изделия поставляют сформированными в пакеты по ГОСТ 16369. В пакеты укладывают изделия одного вида и размера (артикула).

6.4 Отправка продукции в районы Крайнего Севера осуществляется в соответствии с ГОСТ 15846 и ГОСТ 24597.

6.5 Условия хранения изделий, в части воздействия климатических факторов, должны соответствовать группе хранения 1Л ГОСТ 15150, температура воздуха должна быть от плюс 10 °С до плюс 40 °С.

Профильные изделия следует хранить в крытых складских помещениях или под навесом вне зоны действия отопительных приборов и прямых солнечных лучей.

Не допускается хранить изделия с органическими растворителями и маслами.

6.6 При хранении профильные изделия укладывают на поверхность по всей длине, расстояние между опорными подкладками не должно превышать 1 м.

Длина свободно свисающих концов профильных изделий не должна превышать 0,5 м. Максимальная высота штабеля - 2,5 м.

6.7 Складирование изделий должна производиться при температуре не ниже 15 °С. Перед складированием в штабель изделия должны выдерживаться при указанной температуре не менее 6 ч, если они до этого находились при температуре от 0 до 10 °С, и не менее 12 ч - при нахождении их при температуре ниже 0 °С.

7 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1 Изделия должны применяться в целях, установленных настоящими техническими условиями, в строгом соответствии с руководством изготовителя.

7.2 Все работы по монтажу профильных изделий на строительных объектах должны осуществляться в соответствии с эксплуатационной документацией изготовителя и требованиями безопасности по СНиП 12.03-2001 и СНиП 12.04-2002.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

22

Перв. примен.

7.3 Возводимые несущие конструкции должны монтироваться в соответствии со СНиП П-25, СНиП 21-01, СНиП 3.03.01, ГОСТ 23616 и ППБ-01.

Методы расчёта – по СНиП 2.01.07.

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества профильных изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил эксплуатации, хранения и транспортирования.

8.2 Гарантийный срок хранения – 2 года со дня отгрузки изделий потребителю.

8.3 После истечения гарантийного срока хранения изделия могут применяться по результатам проверки на соответствие требованиям настоящих технических условий в объёме приёмо-сдаточных испытаний.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

23

Приложение А

Типовые профильные сечения изделий

Рисунок А.1 – Террасная доска POLYWOOD DUO

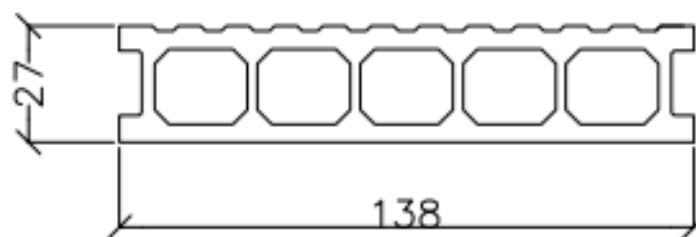


Рисунок А.2 – Террасная доска POLYWOOD POLYSHOLZ

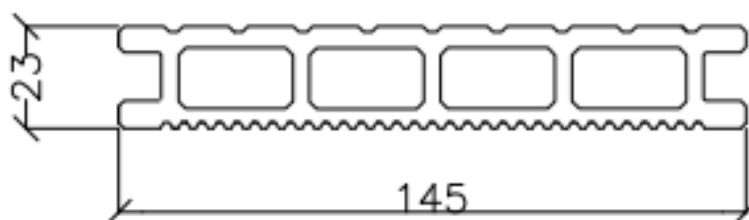


Рисунок А.3 – Террасная доска POLYWOOD UNO

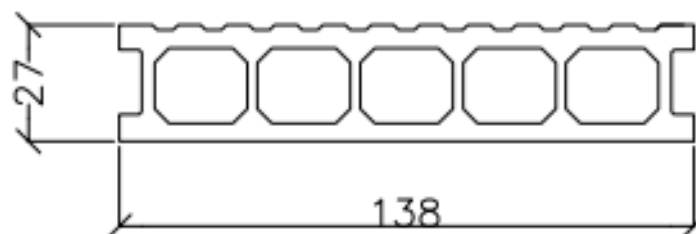
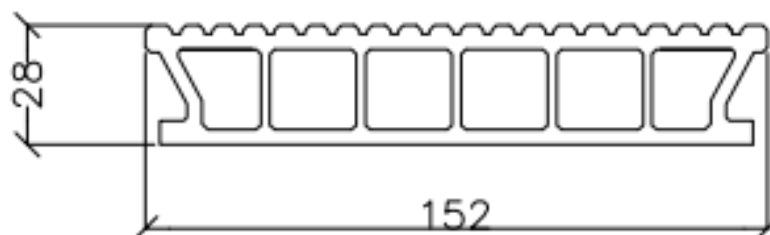


Рисунок А.4 – Террасная доска POLYWOOD NEO



Перв. примен.	
Справ. №	
Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

Рисунок А.5 –Террасная доска POLYWOOD MASSIVE/MASSIVE DUO

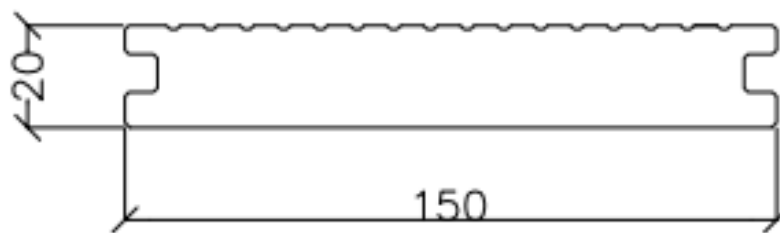


Рисунок А.6 –Террасная доска POLYWOOD MASSIVE 3D

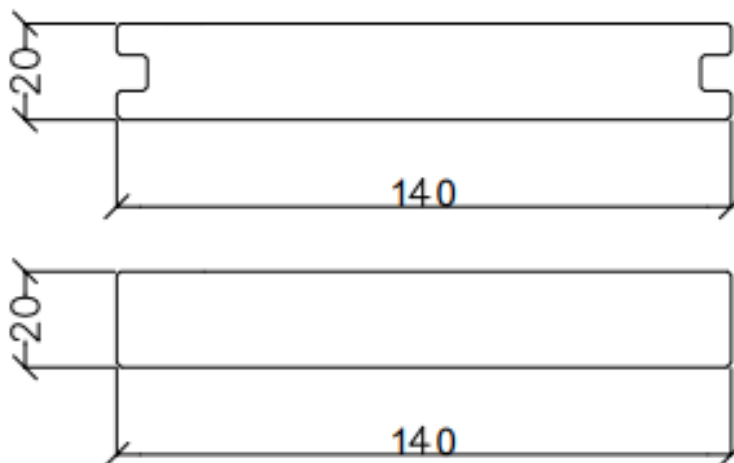


Рисунок А.7 –Террасная доска POLYWOOD ТИК

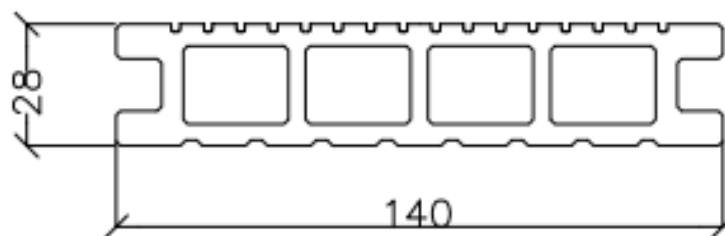
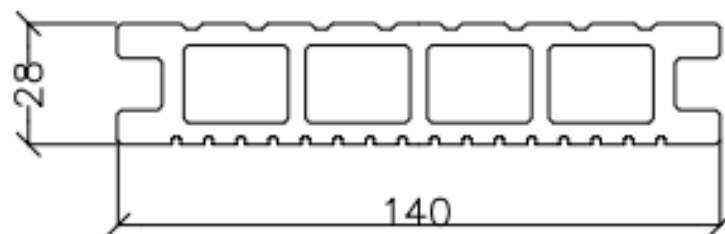


Рисунок А.8 –Террасная доска POLYWOOD ТОК



Перв. примен.	
Справ. №	
Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Рисунок А.9 – Ступень POLYWOOD 350

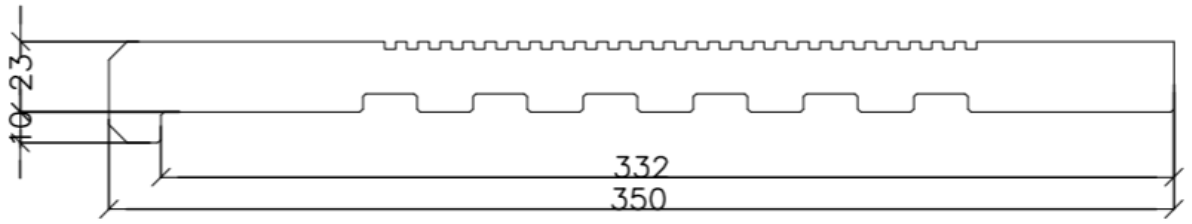


Рисунок А.10 – Ступень POLYWOOD 348

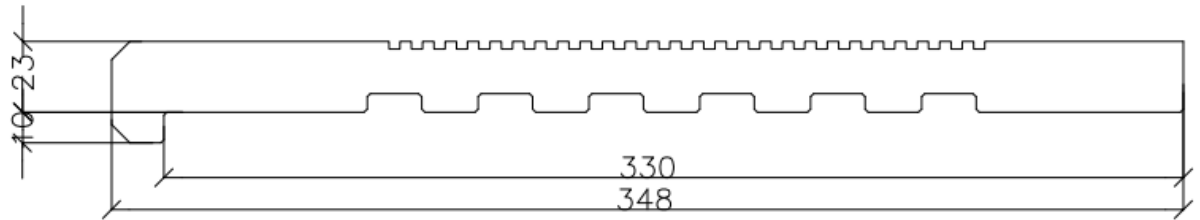


Рисунок А.11 – Ступень POLYWOOD 346

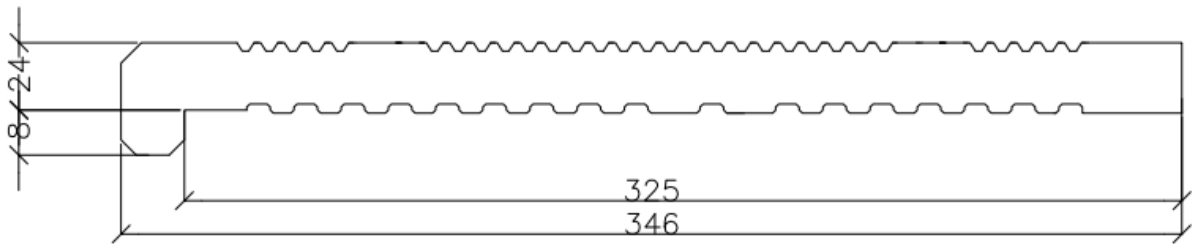


Рисунок А.12 – Ступень POLYWOOD 320

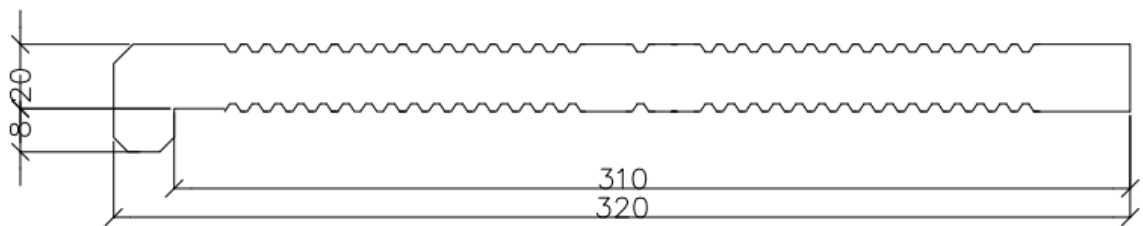
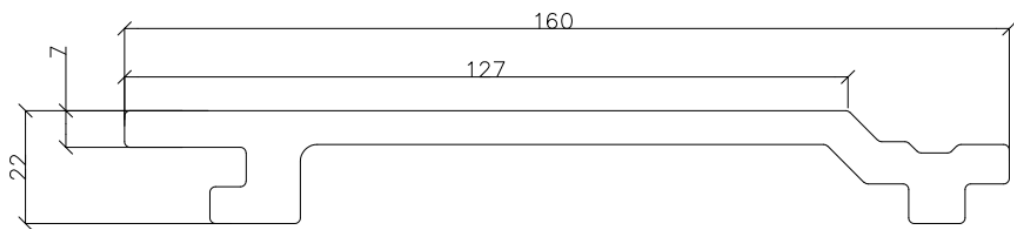


Рисунок А.13 – Фасадная панель POLYWOOD 160x22



Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

26

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Рисунок А.14 –Торцевая планка POLYWOOD 126x7

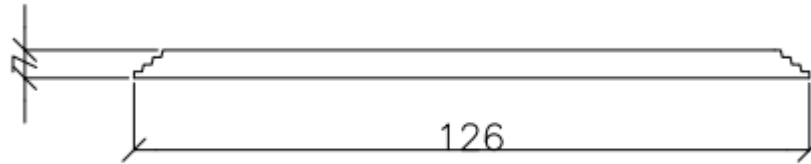


Рисунок А.15 –Торцевая планка POLYWOOD 110x10

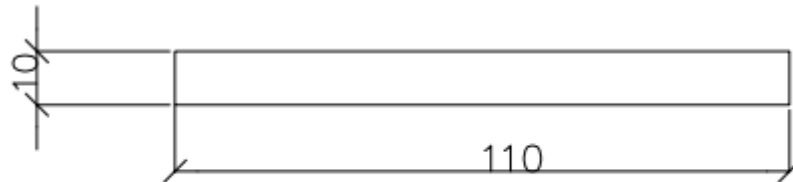


Рисунок А.16 –Уголок POLYWOOD 50x50

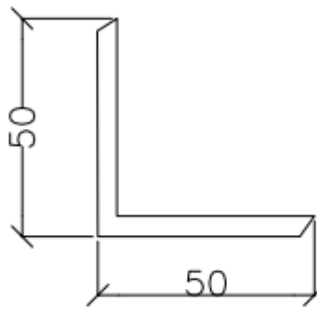
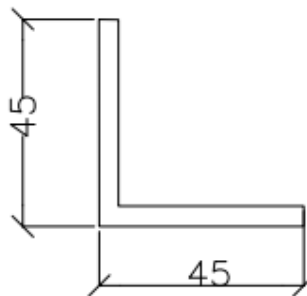


Рисунок А.17 –Уголок POLYWOOD 45x45



Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

27

Рисунок А.18 – Уголок POLYWOOD 35x70

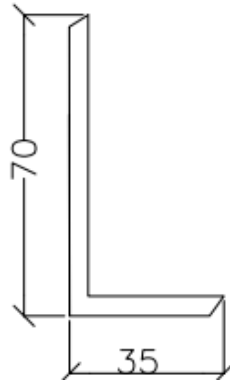


Рисунок А.19 – Столб POLYWOOD 100x100

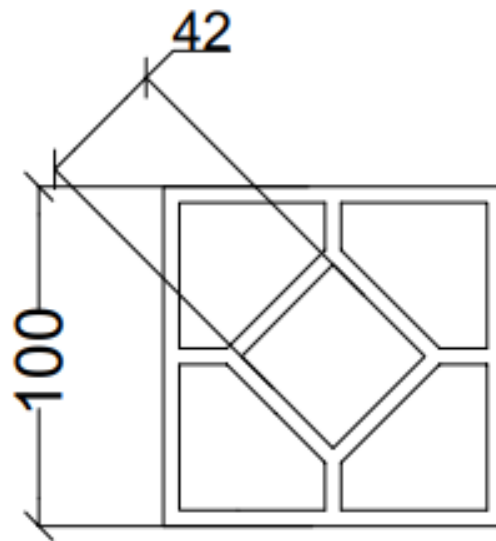
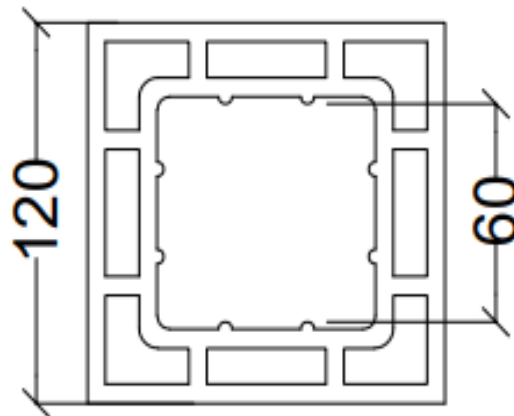


Рисунок А.20 – Столб POLYWOOD 120x120



Перв. примен.	
Справ. №	
Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Рисунок А.21 –Перила POLYWOOD 90x40

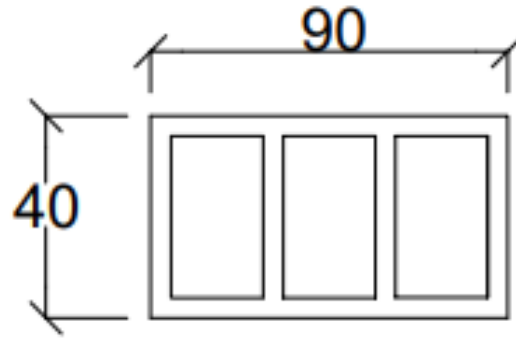


Рисунок А.22 –Перила POLYWOOD 66x55

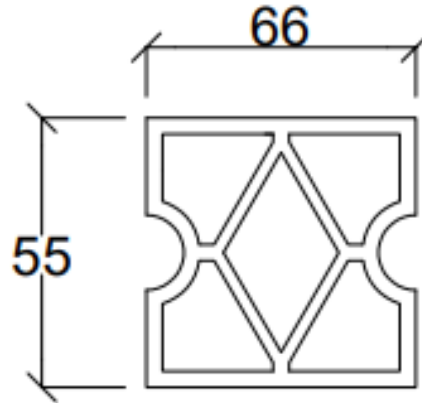
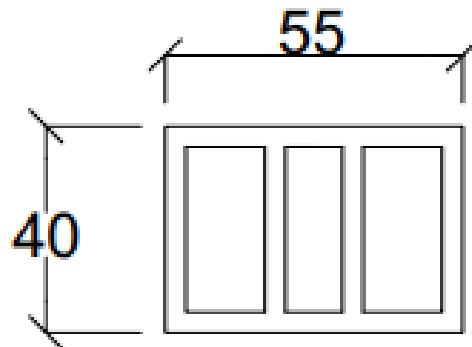


Рисунок А.23 –Балясина POLYWOOD 55x40



Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

Приложение Б. Перечень ссылочных документов.

Обозначение документа	Наименование
1	2
ГОСТ 2.114-95	ЕСКД. Технические условия
ГОСТ 2.601-2006	ЕСКД. Эксплуатационные документы
ГОСТ 9.401-91	ЕСЗКС. Общие требования и методы ускоренных испытаний на стойкость к воздействию климатических факторов
ГОСТ 9.407-84	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Метод оценки внешнего вида.
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.016-79	ССБТ. Воздух рабочей зоны. Требования к методикам измерения концентраций вредных веществ
ГОСТ 12.1.018-93	ССБТ. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования
ГОСТ 12.1.030-81	ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление, зануления.
ГОСТ 12.1.044-89	ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.020-80	ССБТ. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.030-83	ССБТ. Переработка пластических масс. Требования безопасности
ГОСТ 12.4.009-83	ССБТ. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ Р 12.4.026-2001	ССБТ. Средства защиты глаз. Общие технические условия
ГОСТ 12.4.028-76	ССБТ. Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия
ГОСТ 12.4.121-83	ССБТ. Противогазы промышленные фильтрующие. Технические условия
ГОСТ 15.009-91	Система разработки и постановки продукции на производство. Непродовольственные товары народного потребления
ГОСТ Р 15.201-2000	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство
ГОСТ 17.1.1.01-77	Охрана природы. Гидросфера. Использование и охрана вод. Основные термины и определения
ГОСТ 17.1.3.13-86	Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

ТУ 5369-002-52775710-2016

Продолжение приложения Б

ГОСТ 17.2.1.04-77	Охрана природы. Атмосфера. Источники и метеорологические факторы загрязнения, промышленные выбросы. Термины и определения
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 515-77	Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические условия
ГОСТ 862.3-86	Изделия паркетные. Доски паркетные. Технические условия
ГОСТ 2789-75	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики
ГОСТ 4648-71	Пластмассы. Метод испытания на статический изгиб
ГОСТ 4647-80	Пластмассы. Метод определения ударной вязкости по Шарпи
ГОСТ 4670-91	Пластмассы. Определение твердости. Метод вдавливания шарика
ГОСТ 6456-82	Шкурка шлифовальная бумажная. Технические условия
ГОСТ 6709-72	Вода дистиллированная. Технические условия
ГОСТ 7016-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности
ГОСТ 8242-88	Детали профильные из древесины и древесных материалов для строительства. Технические условия
ГОСТ 9142-90	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия
ГОСТ 9590-76	Пластик бумажнослоистый декоративный. Технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 12026-76	Бумага фильтровальная лабораторная. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15139-69	Пластмассы. Методы определения плотности (объемной массы)
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 15846-2002	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 16361-87	Мука древесная. Технические условия
ГОСТ 16337-77	Полиэтилен высокого давления. Технические условия
ГОСТ 16338-85	Полиэтилен низкого давления. Технические условия
ГОСТ 16483.35-88	Древесина. Метод определения разбухания
ГОСТ 16504-81	Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения
ГОСТ 17308-88	Шпагаты. Технические условия
ГОСТ 18321-73	Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
ГОСТ 19111-77	Профили погонажные профильные поливинилхлоридные. Технические условия
ГОСТ 20799-88	Масла индустриальные. Технические условия
ГОСТ 21929 -76	Транспортирование пакетов
ГОСТ 21650-76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 5369-002-52775710-2016

Лист

31

Продолжение приложения Б

ГОСТ 21903	Материалы лакокрасочные. Методы определения условной светостойкости
ГОСТ 22456-77	Пластмассы. Метод определения содержания нелетучих и летучих веществ в эпоксидных смолах и композициях
ГОСТ 22648-77	Пластмассы. Методы определения гигиенических показателей
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения
ГОСТ 25336-82	Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
ГОСТ 26433.0-85	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Общие положения.
ГОСТ 26433.1-85	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления
ГОСТ 27326-87	Полипропилен и сополимеры пропилена. Технические условия
ГОСТ 30244-94	Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть
ГОСТ 30402-96	Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость
ГОСТ Р 50460-92	Знак соответствия при обязательной сертификации. Форма, размеры и технические требования
ГОСТ Р 51032-97	Материалы строительные. Метод испытания на распространение пламени
СП 1.1.1058-01	Организация производственного контроля
СНиП 2.01.01-82	Строительные климатология и геофизика
СНиП 2.03.13-88	Полы
СанПиН 2.1.2.729-99	Полимерные и полимеросодержащие строительные материалы. Гигиенические требования безопасности
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации загрязняющих веществ в атмосферном воздухе
СН 2.2.4/2.1.8.562-96	Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
СП 2.2.21327-03	Санитарные правила. Гигиенические требования к организации техпроцессов производственного оборудования и рабочему инструменту
СНиП 3.04.01-87	Изоляционные и отделочные покрытия
СНиП 12.03-2001	Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования
СНиП 21-01-97	Пожарная безопасность зданий и сооружений
СНиП II-26-76	Кровли
СНиП 41-01-2003	Отопление, вентиляция и кондиционирование
ПНБ 01-03	Правила пожарной безопасности в Российской Федерации
НПБ 244-97	Материалы строительные. Декоративно - отделочные и облицовочные материалы. Материалы для покрытия полов. Кровельные, гидроизоляционные и теплоизоляционные материалы. Показатели пожарной опасности
ТУ 25-1819.0021-90	Секундомеры механические

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

ТУ 5369-002-52775710-2016

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулирован.					

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата