



© ЗАО "ВНИИДРЕВ"

## Вестник ВНИИДРЕВ

Выпуск 1 (12) за 2015 год

*Уважаемые коллеги!*

«Вестник ВНИИДРЕВ» предлагает Вашему вниманию материалы 18-ой научно-практической конференции «**Древесные плиты: теория и практика**», прошедшей 18-19 марта с г. Санкт-Петербург

Обращаем Ваше внимание на то, что копирование содержимого материалов запрещено согласно условиям охраны авторских прав. Приобрести напечатанный полный сборник докладов Вы можете в ФГБОУ ВПО «Санкт-Петербургский Государственный Лесотехнический Университет им. С.М. Кирова» на кафедре технологии древесных композиционных материалов и инженерной химии.

e-mail: [wood-plast@mail.ru](mailto:wood-plast@mail.ru)

### Содержание

	Стр.
1. А.П. Шалашов, Т.М. Поблагуева, И.М. Грошев. Состояние производства древесных плит в России.	2
2. Д.А. Щедро. О межгосударственных стандартах на новые типы древесностружечных плит и их недостатках	6

УДК 674.815/817.41

### Состояние производства древесных плит в России

*А.П. Шалашов<sup>1</sup>, Т.М. Поблагуева<sup>1</sup>, И.М. Грошев<sup>2</sup>*  
(ЗАО «ВНИИДРЕВ»<sup>1</sup>, ОАО «ВИТЕБСКДРЕВ»<sup>2</sup>)

В послекризисный период в России наблюдался рост производства древесных материалов. Однако в 2012 г. темп роста производства древесных плит и фанеры снизился, а в 2013 г. объемы их производства сократились.

По данным Росстата в целом за 2014 г. объемы производства всех видов древесноплитных материалов выросли (табл. 1).

Таблица 1 – Производство древесноплитных материалов в России (по данным Росстата)

Наименование продукции	Един. изм.	Объемы по годам					Прогноз до 2020 г.*
		2010	2011	2012	2013	2014 (опер.)	
Древесностружечные плиты (ДСП)	тыс. м <sup>3</sup>	5484	6488	6729	6652	6814	8270...9000
Древесноволокнистые плиты (ДВП), всего	млн. м <sup>2</sup>	397,6	452,7	455,1	413,1	418,4	550...740
в том числе:							
ДВП мокрого способа производства	млн. м <sup>2</sup>	175,2	185,6	194,0	156,8	153,4	150
ДВП сухого способа производства	млн. м <sup>2</sup>	222,1	259,5	260,1	256,3	265	400...590
Фанера	тыс. м <sup>3</sup>	2691	3031	3181	3335	3540	4200...4500

Примечание. \* по данным ЗАО «ВНИИДРЕВ».

Если в 2013 г. объемы производства ДСП сократились по сравнению с 2012 г., то в 2014 г. объемы увеличились на 2,4 % и составили 6,8 млн. м<sup>3</sup>.

Объемы производства ДВП в 2014 г. увеличились в среднем на

1,3 %. При снижении объемов ДВП мокрого способа объемы плит сухого способа производства выросли на 3,4 %, в основном, за счет ввода в действие новых предприятий по производству МДФ.

Росстат РФ ведет учёт объёмов производства ДВП всех видов в квадратных метрах. Если на ДВП мокрого способа производства и сухого каландрового способа, выпускаемые толщиной до 12 мм, установлены коэффициенты пересчёта на плиты условной толщины 3,2 мм, то на плиты МДФ, изготавливаемые толщиной до 40 мм, данные коэффициенты отсутствуют. Поэтому предприятия передают сведения в Росстат о продукции в натуральных физических м<sup>2</sup> независимо от толщин или вообще не отчитываются, что делает недостоверной государственную статистическую информацию по объёмам производства ДВП в России.

Производство фанеры продолжает расти. Свыше 50 % выпускаемой отечественной фанеры отправляется на экспорт.

К 2020 г. по сравнению с 2010 г. прогнозируется увеличить объемы производства древесноплитных материалов: ДСП и фанеры в 1,5 раза, ДВП в 2 раза. Основная доля изготовленных ДСП в России применяется в мебельной промышленности (до 90 %). В строительстве используется до 10 % данного вида плит.

Производство ДСП организовано на 41 предприятии общей мощностью 7,1 млн. м<sup>3</sup>/год, из них с непрерывными прессами работает 8 заводов общей мощностью 2,7 млн. м<sup>3</sup>/год. В стадии строительства находятся еще 11 проектов общей мощностью 3,3 млн. м<sup>3</sup>/год, из них 8 проектов на основе современных технологий с непрерывными прессами (табл. 2).

К 2013 г. импорт плит ОСБ увеличился до 700 тыс. м<sup>3</sup>, что выше докризисного 2007 г. в 3,8 раза. В 2012 г. производство плит ОСБ начато на Новоятском лыжном комбинате (мощность 100 тыс. м<sup>3</sup>) и на предприятии «Хиллман OSB» во Владимирской области (мощность 30 тыс. м<sup>3</sup>). В 2013 г. запущено производство ОСБ в ООО ДОК «Калевала» (Республика Карелия) мощностью 300 тыс. м<sup>3</sup> с последующим увеличением до 500 тыс. м<sup>3</sup> к 2016 г. В 2014 г. «Кроношпан» запустил завод по производству ОСБ в Егорьевске мощностью 400 тыс. м<sup>3</sup>.

В настоящее время общая мощность линий по производству плит ОСБ составляет 830 тыс. м<sup>3</sup> плит ОСБ. На стадии запуска еще 4 завода суммарной мощностью 1,8 млн. м<sup>3</sup>/год. Имеется намерение по

строительству завода к 2017 г. в ООО ДОК «Калевала» мощностью 500 тыс. м<sup>3</sup>, табл. 3.

Общие мощности по производству ОСБ к 2020 г. составят 2,6 млн. м<sup>3</sup>/год, что обеспечит импортозамещение и превысит потребности внутреннего рынка.

Таблица 2 – Проекты строительства заводов по производству ДСП

№ п/п	Мощность, тыс. м <sup>3</sup> /год	Предприятие, оборудование	Сроки реализации и проектов
1	250	ПК «Электрогорскмебель». Линия с непрерывным прессом	2015 г.
2	250	ОАО «Дядьково-ДОЗ». Линия с непрерывным прессом	2015 г.
3	150	Итальянское предприятие ОАО «Леском-ДСП» в г. Сыктывкар. Б/у-линия с 14-этажным прессом	2015 г.
4	150	Завод ДСП в пос. Итатка Томской обл. Б/у-линия с одноэтажным прессом	2015 г.
5	250	ООО «Рубцовский ЛДК» в Алтайском крае. Линия с непрерывным прессом	2015 г.
6	250	ООО «Томлесдрев», г. Томск. Линия с непрерывным прессом	2015 г.
7	300	Компания «Увадрев-Холдинг». Линия с непрерывным прессом	2016 г.
8	260	ООО «Минусинский лес», Красноярский край. Линия с непрерывным прессом	2015 г.
9	725	Компания «Kastamonu Entegre» (Турция) в ОЭЗ «Алабуга», Татарстан. Линия с непрерывным прессом	2015 г.
10	600	Группа «СВЕЗА» в Алапаевском районе Свердловской области на базе ОАО «Фанком»	2016 г.
11	135	ЗАО «ПЛИТСПИЧПРОМ» (Калужская область)	2016 г.
<b>Всего 3320</b>			

В настоящее время 31 предприятие выпускает ДВП. Из них на 10 предприятиях производятся плиты МДФ общей мощностью 2 млн. м<sup>3</sup>/год. На 7 предприятиях установлено оборудование с непрерывными прессами. В реализации находятся 3 проекта по производству МДФ общей мощностью 1 млн. м<sup>3</sup>/год – все на современном оборудовании (табл. 4).

На данный момент спрос в России на плиты ОСБ удовлетворяется, в основном, за счет импорта (рисунок).

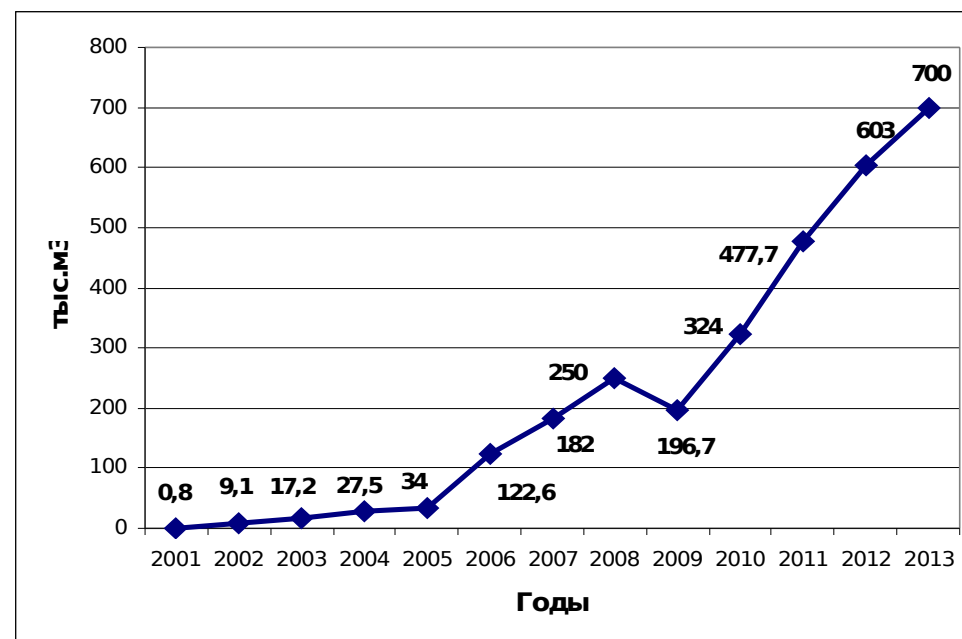


Рисунок. Динамика импорта плит ОСБ в Россию

В перспективе подотрасль древесных плит должна существенно нарастить производство и стать экспортно-ориентированной по аналогии с фанерой. Для этого необходимо ориентироваться на современные технологии и оборудование большой мощности. Это же является основой и для работы в условиях ВТО.

Таблица 3 – Проекты строительства заводов по производству ОСБ

Мощность, тыс. м <sup>3</sup> /год	Наименование предприятия	Сроки реализации проектов
200	Компания «ЮГра-плит»	2016 г.
500*	Компания «Swiss Krono Group», Пермский край	2015 г.
500	Компания «Талион Терра», Тверская обл.	2016 г.
575	Компания «Kastamonu Entegre» (Турция) в ОЭЗ «Алабуга», Татарстан	2017 г.
Увел. на 200	ООО ДОК «Калевала» (Карелия)	2016 г.
<b>1775</b>		

Примечание. \* Проект включен в перечень приоритетных в области освоения лесов.

Таблица 4 – Проекты строительства заводов по производству МДФ

Мощность, тыс. м <sup>3</sup> /год	Предприятие, оборудование	Сроки реализации проектов
400	ОАО «Игоревский ДОК», Смоленская обл. Линия с непрерывным прессом	2016 г.
250*	ООО «Краслесинвест», Богучанский район Красноярского края. Линия с непрерывным прессом	2015 г.
400	Завод МДФ в Новгородской области. Линия с непрерывным прессом	2015 г.
<b>1050</b>		

Примечание. \* Проект включен в перечень приоритетных в области освоения лесов.

Новые заводы необходимо создавать на основе оборудования с ленточно-роликowymi прессами германских фирм «Зимпелькамп» и «Диффенбахер», где плиты изготавливаются при пониженном потреблении энерго-материальных ресурсов, отличаются стабильностью качества.

Спрос на ДСП находится в тесной зависимости от производства мебели, где используется в настоящее время до 90 % производимых плит. В перспективе до 2020 г. структура потребления древесных плит в производстве мебели изменится в сторону сокращения доли ДСП и увеличения доли ДВП средней плотности (плит МДФ). При этом до 40 % отечественных ДВП используется в строительстве. В последние годы растет спрос на ламинированный паркет из плит ХДФ и на плиты ОСБ в малоэтажном домостроении. В перспективе до 2020 г. при росте жилищного строительства спрос на эти виды древесных плит будет увеличиваться.

Рост курса валют и, как следствие, средней цены на импортные плиты по отношению к российской может привести к значительному увеличению спроса на плиты отечественного производства и существенно изменить структуру спроса на рынке в пользу отечественной продукции.

С 1 января 2015 г. промышленники России, Белоруссии и Казахстана начали жить по законам единого государства – Евразийского экономического союза. Белоруссия – один из основных импортеров плитной и мебельной продукции в Россию. Правительством Белоруссии уделяется большое внимание развитию лесопромышленного комплекса.

С помощью государственных инвестиций на большинстве действующих плитных предприятиях проведена модернизация оборудования и идет строительство новых. С выводом на проектную мощность модернизированных белорусских предприятий годовой объем производства древесных плит увеличится на 1 млн. м<sup>3</sup>.

Одним из крупных производителей древесных плит в Белоруссии является концерн «Беллесбумпром». В целом на предприятиях данного концерна в 2014 г. наблюдается рост объемов производства древесноплитных материалов по сравнению с 2013 г., табл. 5.

Таблица 5 – Объемы производства древесноплитных материалов на предприятиях, входящих в состав концерна «Беллесбумпром», за 2014 г. (данные Росстата)

Наименование продукции	Един. изм.	Объемы производства		Увеличение, %
		2014 г.	2013 г.	
Фанера клееная	тыс. м <sup>3</sup>	169,8	164,8	103,0
Плиты ДСП	тыс. м <sup>3</sup>	447,1	406,4	110,0
Плиты ДВП	млн. м <sup>2</sup>	41,5	32,9	126,1

В Белоруссии в последние годы введены и в ближайшее время будет построено 7 заводов по производству ДСП и МДФ общей мощности около 1 млн. м<sup>3</sup>, в том числе: по производству ДСП 3 завода общей мощностью 480 тыс. м<sup>3</sup> и 4 завода по производству МДФ общей мощностью 500 тыс. м<sup>3</sup> (табл. 6). Мебельщикам Белоруссии такого количества плит не требуется. Поэтому львиная доля продукции может пойти на российский рынок.

На территории Евразийского экономического союза действует закон (технический регламент) «О безопасности мебельной продукции», согласно которому выделение формальдегида из мебели не должно превышать 0,01 мг/м<sup>3</sup> воздуха.

Таблица 6 – Перечень вводимых предприятий древесных плит в Республике Беларусь

Наименование предприятий	Вид плит	Мощность, тыс. м <sup>3</sup> /год	Сроки реализации
ОАО «Ивацевичдрев»	ДСП	280	Работает
ОАО «Речицадрев»	ДСП	200	Наладочные работы
<b>Всего</b>		<b>480</b>	
ОАО «Борисовдрев»	МДФ	60	Работает
ОАО «Витебскдрев»	МДФ	140	2015 г.
ОАО «ФандОК», г. Бобруйск	МДФ	100	
ОАО «Мостовдрев»	МДФ	200	2015 г.
<b>Всего</b>		<b>500</b>	

Продолжение таблицы 6

Наименование предприятий	Вид плит	Мощность, тыс. м <sup>3</sup> /год	Сроки реализации
ГП «Мозырьский ДОК»	Изоляционные ДВП	200	Наладочные работы

ЗАО «ВНИИДРЕВом» ранее были разработаны и реализованы в промышленности технологии изготовления химически безопасной мебели из древесных плит, показанные на схеме.



Следствием массового применения данной технологии явилось бы увеличение потребления меламин и производства ДВП мокрым способом. Однако, в действительности ни того, ни другого не наблюдается. Остается надеяться, что существуют другие способы изготовления химически безопасной мебели из древесных плит.

УДК 674.815-41

## **О межгосударственных стандартах на новые типы древесностружечных плит и их недостатках**

**Д.А. Щедро**

(ЗАО «Консультационная фирма «ПИК»)

С середины 2014 года введен в действие ряд Межгосударственных стандартов в сфере производства ДСП, три из которых необходимо рассмотреть подробно на предмет их пригодности для практического применения. Первый из них это ГОСТ 32567–2013 «Плиты древесные с ориентированной стружкой. Технические условия». В нем учтены основные нормативные положения европейского стандарта EN 300:2006 «Oriented Strand Board (OSB) – Definitions, classification and specifications».

В основных положениях нового стандарта указана область применения этих плит и приведены применяемые термины с их определениями, соответствующими европейскому стандарту. Дополнительно введены термины «плиты, несущие нагрузку», «плиты, несущие повышенную нагрузку» и «влагостойкость плит». Первые два термина определяют плиты, имеющие физико-механические показатели, позволяющие использовать их в несущих конструкциях элементов зданий, а также в иных объектах с повышенной нагрузкой. Влагостойкость – это степень сопротивления разрушению материала плиты под воздействием воды.

Стандарт устанавливает номинальные размеры плит с их предельными отклонениями и дает классификацию плит. Плиты классифицируют по степени обработки поверхности (шлифованные и нешлифованные), эмиссии формальдегида и сферам применения в зависимости от физико-механических показателей. По сферам применения, также как и в EN 300, установлено четыре типа плит. Это плиты, не несущие нагрузку, используемые в сухих условиях (ОСП-1), плиты, несущие нагрузку, используемые внутри помещения в сухих условиях (ОСП-2), плиты, несущие нагрузку, используемые во влажных условиях (ОСП-3) и плиты, несущие повышенную нагрузку, используемые во влажных условиях (ОСП-4).

Технические требования в стандарте устанавливают допустимые значения отклонений от прямолинейности и перпендикулярности кромок

плит, пределы их абсолютной влажности и величину предельного отклонения плотности в пределах плиты. Приведены нормы ограничения дефектов на поверхности плит. Шлифованные плиты с дефектами шлифования переводят в нешлифованные. Для всех плит независимо от степени их обработки включения коры и стружки разной цветности на пласти плиты не нормируются.

Все физико-механические показатели принятых типов плит полностью соответствуют тем, которые установлены в европейском стандарте. Для каждого типа плит и групп их толщин даны индивидуальные требования по пределам прочности и модулям упругости при изгибе в направлениях главной оси, где они имеют максимальные значения, и второстепенной оси, пределу прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты и разбуханию по толщине за 24 часа. Для ОСП-3 и ОСП-4 предусмотрено дополнительное испытание на влагостойкость, которое выполняется методом циклических испытаний и методом испытания кипячением. Оценка влагостойкости плит методом циклических испытаний определяется двумя показателями: пределом прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты и пределом прочности при изгибе по главной оси плиты после испытания. Изготовитель плит имеет право оценить их влагостойкость методом циклических испытаний только одним из установленных показателей. Оценка влагостойкости плит методом испытания кипячением определяется только показателем предела прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты. Стандартом даны дифференцированные по толщинам плит нормы показателей оценки их влагостойкости, соответствующие принятым методам определения. Правила определения влагостойкости плит приведены в приложениях к стандарту.

В зависимости от содержания (выделения) формальдегида плиты изготавливают трёх классов эмиссии: E0,5 (введенного впервые), E1 и E2. Для класса E0,5 верхняя граница содержания формальдегида, установленного перфораторным методом, равна 4,0 мг/100 г абс. сух. плиты, а методом определения в климатической камере – 0,08 мг/м<sup>3</sup> воздуха. Для класса E1 эти показатели начинаются от верхней границы класса E0,5. При этом для определения класса эмиссии формальдегида изготовитель применяет один из указанных методов. Плиты, изготовленные на связующих без формальдегидосодержащих материалов, относятся к классу E0,5 без испытаний.

Правила приемки продукции и методы её испытаний остаются такими же, как по ГОСТ 10632, но с дополнениями испытаний влагостойкости, а также предела прочности и модуля упругости при изгибе плит толщиной выше 25 мм. Последние для плит этой толщины определяют по методу нагружения в двух точках, расположенных друг от друга на определенном расстоянии. Это объясняется тем, что для использования в инженерных расчетах прочностных показателей плит толщиной более 25 мм их искомые значения должны быть получены в зоне чистого изгиба, в которой возникают только одни нормальные напряжения.

Анализ свидетельствует, что ГОСТ 32567–2013 создан с нарушением правил и рекомендаций по межгосударственной стандартизации, зафиксированных в ГОСТ 1.5–2001, содержит большое количество технических ошибок, не соответствует современному уровню производства продукции, а изложение материала зачастую безграмотно. Так, при формулировании раздела «Область применения» помимо несоблюдения норм русского языка, одна из допущенных технических ошибок – это указание на то, что древесная стружка ориентирована «горизонтально в пласти плиты». Согласно ГОСТ 27935 плась плиты – это наибольшая её поверхность. В ОСП имеет место ориентация древесных стружек в слоях, а направление ориентации – в горизонтальной плоскости. Дополнительно в разделе должно быть указано, что применение плит для конкретных видов продукции и в строительстве определяется соответствующей нормативно-технической документацией, утвержденной в установленном порядке, включая согласование с национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора. Отсутствие этого указания может привести к тому, что ответственность за ненадлежащее использование ОСП юридически ляжет на её изготовителя. Ведь для использования в строительных конструкциях и выполнения инженерных прочностных расчетов по ним необходимо знать значения ряда физических и механических свойств материала ОСП, которые стандартом не регулируются. В связи с этим содержание раздела стандарта «Технические требования» должно начинаться с констатирующего пункта, что значения и величины физико-механических показателей всех типов плит, указанные в данных технических требованиях, относятся к свойствам продукции и не являются нормативными значениями и величинами для использования в инженерных расчетах. Это ограничение отражено и в европейском

стандарте EN 300.

Неправильно с технической точки зрения сформулирована трактовка условий кондиционирования образцов плит, для которых в стандарте приведены нормы физико-механических показателей. В этом же разделе стандарта необходимо было дать в полном объеме формулировку европейского стандарта EN 300 о методах оценки влагостойкости плит и указать на альтернативность их проведения по желанию изготовителя плит. К тому же приведенные в нашем стандарте величины прочности ОСП-3 и ОСП-4, характеризующие их влагостойкость различными методами испытаний, трактуются при обработке их результатов как «значение разницы показателя до обработки и после обработки». Это не соответствует европейскому стандарту, где результатами являются фактические показатели прочности, получаемые при испытаниях после обработки образцов и значения которых заимствованы в ГОСТ 32567–2013 из европейского стандарта EN 300.

Изложенные в стандарте требования по правилам приемки продукции устанавливают отбор на испытания определенного количества плит в зависимости от их количества в партии. Это соответствовало действовавшим в СССР законам системы статистических методов оценки качества продукции. Однако теперь в России действует национальная система статистических методов оценки качества (новая редакция ГОСТ Р 50779.74), а Белоруссия приняла для себя европейскую систему. К тому же на линиях непрерывного прессования отбор материала на испытания производят непосредственно от ленты плиты, выходящей из пресса, т.е. от объема выпускаемой продукции, а не от штучного измерения. При этом современные линии производства плит имеют высокую степень автоматизации и контроля технологического процесса, обеспечивающих стабилизацию качества выпускаемой продукции. Поэтому в ГОСТ 32567–2013 правила приёмки продукции надо было разграничить на производственный и внешний контроль качества, что соответствует европейской практике. Производственный контроль по каждому показателю, установленному в стандарте, должен выполняться изготовителем в ходе производства продукции с целью её приёмки. Представительность выборки производственного контроля и правила его проведения должны устанавливаться руководителем предприятия с учётом действующих требований национальных систем статистических методов оценки качества продукции.

Внешний контроль качества плит должен осуществляться потребителем при входном контроле у потребителя или третьей стороной по его заказу, а также выполняться при судебном и арбитражном рассмотрении дел. Для сохранения единых условий оценки качества продукции вне зависимости от страны её изготовителя или потребителя внешний контроль оценки качества партий плит может выполняться в соответствии с ГОСТ 10632.

В разделе стандарта «Методы испытаний» не отражено, что контроль влагостойкости плит и определение класса эмиссии формальдегида, выполняемые потребителем продукции, должны проводиться только тем методом и оцениваться только тем показателем, который указан изготовителем в документе о качестве. При этом периодичность определения класса эмиссии формальдегида полностью относится к компетенции производственного контроля и должна быть исключена из стандарта. В рассматриваемом разделе стандарта не указан метод оценки степени обработки поверхности плиты шлифованием, которая является классифицирующим признаком.

Отмеченных здесь наиболее крупных недостатков и ошибок введенного в действие ГОСТ 32567–2013, и ряда других более мелких, о которых не сказано, вплоть до совершенно абсурдных как, например, требование выравнивания с помощью шлифовальной шкурки неровной поверхности образцов ОСП, прошедших, например, кипячение, до шероховатости  $R_m$  не более 63 мкм перед приклеиванием к колодкам для испытания на определение предела прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, можно было избежать и создать полноценный стандарт. Для этого службы Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии РФ (Росстандарта) в лице Технического комитета ТК 121 «Плиты древесные» и ФГУП «ВНИЦСМВ» должны были принять не только точку зрения одного из его разработчиков – АНО ЦСЛ «ЛЕССЕРТИКА», а прислушаться к мнению остальных участников разработки – специалистов ЗАО «Консультационная фирма «ПИК», ООО «Кроношпан», ООО «Кроностар», ООО «ОРИС» и ООО ДОК «Калевала». Более того, АНО ЦСЛ «ЛЕССЕРТИКА» все окончательные замечания этой группы разработчиков стандарта просто сфальсифицировало, представив их как замечания сторонних организаций, и бездоказательно отвергло. А специалисты этих организаций, среди которых был и автор этой публикации, не понаслышке знакомы с мировым опытом производства

ОСП (OSB), требованиями к этой продукции и практикой применения стандартов на неё. Кроме того, Росстандартом было нарушено законодательно установленное правило, по которому на утверждение в Межгосударственном совете по стандартизации, метрологии и сертификации (МГС) должна быть представлена окончательная редакция проекта ГОСТ, только подписанная всеми участниками разработки.

Теперь о ГОСТ 32399–2013 «Плиты древесно-стружечные влагостойкие. Технические условия». Он является симбиозом ГОСТ 10632 в редакции, которая с июля прекращает свое действие, и Европейского стандарта EN 312:2010 «Particeboards. Specifications» в части трех типов плит с их физико-механическими показателями. Это Р3 (несущие нагрузку, используемые во влажных условиях), Р5 (несущие нагрузку, используемые во влажных условиях) и Р7 (несущие повышенную нагрузку, используемые во влажных условиях). Не останавливаясь здесь подробно на содержании этого стандарта, хотелось бы понять, чем руководствовалось АНО ЦСЛ «ЛЕССЕРТИКА», как его разработчик, указав в области применения плит использование для их изготовления связующих с применением меламин. Таких требований в стандартах вообще нельзя давать, закрывая дорогу другим связующим, в частности, изоцианатам. И еще вопросы. Почему в стандарт на ОСП, о котором говорилось выше, и в новую редакцию ГОСТ 10632–2014 на ДСП вошел класс эмиссии E0,5, а на влагостойкие ДСП он не попал, хотя все эти стандарты и создавались, и принимались в одно время? Зачем в стандарт вошли плиты толщиной от 3 до 5 мм, которые в нашей практике никто не выпускал и выпускать не будет?

Из других недостатков нового стандарта – это, примерно, все то же, что было сказано по поводу ГОСТ на ОСП. Так же, как и в том, отсутствует констатация необходимости утвержденной нормативно-технической документации по использованию плит для конкретных видов продукции из них. Нет указания на то, что приведенные значения и величины физико-механических показателей всех типов плит не должны использоваться для инженерных расчетов. Неправильно трактуется определение значений физико-механических показателей, характеризующих влагостойкость плит, которые приведены в обязательных приложениях к стандарту, а сами эти приложения со всеми ошибками взяты из стандарта на ОСП. Сохранена уже не



соответствующая требованиям современности практика применения единых для изготовителя и потребителя правил приемки продукции, о чем говорилось выше. Имеются еще более мелкие замечания, которые остаются на совести разработчика.

Что касается еще одного стандарта – ГОСТ 32398–2013 «Плиты древесно-стружечные огнестойкие. Технические условия», то он вообще не имеет права на существование, т.к. стандартизируемая им продукция для использования в строительстве не соответствует ни европейскому стандарту, ни, тем более, 123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности». Параметры оценки пожарной опасности строительных материалов, в том числе это касается и ОСП, и методы определения этих параметров по российским требованиям и стандартам отличаются от европейских норм и методов. Европейская классификация строительных изделий и материалов по пожарной опасности, исключая настилы полов, устанавливается по показателям коэффициента тепловыделения, вертикального распространения пламени, дымообразованию и падающим горячим каплям. Требования к настилам полов устанавливаются по критическому тепловому потоку и дымообразованию.

В России на основании 123-ФЗ пожарную опасность строительных материалов определяют по шести классам, каждый из которых устанавливают по комплексу групп пожарной опасности, классифицируемых по горючести (4 группы), воспламеняемости (3 группы), распространению пламени по поверхности (4 группы), дымообразующей способности (3 группы) и токсичности продуктов горения (4 группы). Таким образом, классификация строительного материала только по одному параметру (в случае с ГОСТ только по группам горючести) недопустима, не говоря уже о том, что и здесь допущена ошибка. По группе горючести Г2 температура отходящих дымовых газов указана  $\leq 125$  °С вместо положенных  $\leq 235$  °С.

В случае с рассмотренными выше стандартами показательным становится тот факт, что среди незначительного количества членов МГС, голосовавших за их принятие как Межгосударственных, не было Беларуси – члена Таможенного и Евразийского экономического союзов. Дело в том, что она приняла для себя в полном объеме европейские стандарты на ДСП и ДВП, в том числе и MDF, и пришла к решению в ближайшие два года прекратить действие на своей территории не актуальных для неё Межгосударственных стандартов. Может быть, пора

и Росстандарту пойти по пути принятия европейских стандартов, если мы не можем создавать качественные свои.