



СЕРТИФИКАЦИЯ CARB

Американское заключительное положение о Регулировании “Меры по снижению токсичности летучих частиц с целью сокращения эмиссии формальдегида из композитных древесных материалов” 93120-93120.12, раздел 17, Кодекс правил штата Калифорния, § 93120 по отношению к требованиям § 93120.2 (а) “эмиссии формальдегида стандартов для листованной фанеры (HWPW), ДСП (PB) и МДФ (MDF)” - таблица 1 определяет требования для выделения формальдегида в необлицованных древесно-стружечных, древесноволокнистых плитах и фанерах.

Условия для завода-изготовителя - основные требования:

- Справочник по вопросам обеспечения качества
- Соответствующее оборудование для контроля над качеством и персонал

- Создание и функционирование метода по контролю над качеством материалов (FPC)
- Квалификационное испытание (для подтверждения соответствия требованиям CARB)
- Определение корреляции между методом внутризаводского производственного контроля (FPC) на заводе-изготовителе и американского камерного метода ASTM E 1333 (или ASTM D 6007)

Инспекции

После того, как завод-изготовитель прошел проверку на соответствие требованиям квалификационного испытания, необходимы периодические внешние проверки завода, чтобы подтвердить соответствие всем требованиям стандарта. Для этого требуется проверка всех мер по обеспечению качества продукции.

**Fraunhofer Institute for
Wood Research
Wilhelm-Klauditz-Institut WKI**

Bienroder Weg 54 E
38108 Braunschweig
Germany

Контакт
qa-info@wki.fraunhofer.de

www.wki.fraunhofer.de



Частота и проведение

Эти инспекции проводятся один раз в квартал. Сотрудничество изготовителя необходимо на всех этапах инспектирования, включая:

- Просмотр документов о испытаниях, проводимых службой внутреннего контроля
- Просмотр справочника по вопросам обеспечения качества продукции
- Отбор проб материала для испытаний в рамках существующего договора
- Просмотр документов относительно производственного процесса для времени прессования, применения системы склеивания и количество клея
- Проверка метода внутривзаводского производственного контроля относительно формальдегида
- Проверка сотрудников, которые принимают участие в контроле за качеством (проведение сравнительных или круговых испытаний)

Руководство по вопросам обеспечения качества продукции

Основные составные части:

- Организация отдела контроля за качеством продукции, например, посредством оргиграммы
- Описание отбора образцов
- Описание использования проб материала
- Вид и объем внутреннего контроля
- Описание мер по изменению значения формальдегида в

- соответствии к изменениям в производственном процессе (например, повышение количества клея, изменения/повышения молярного отношения формальдегида/ карбамида в клее, изменение времени прессования)
- Установление дополнительных проверок
- Требования к сроку хранения всей документации и информации о процессе изготовления (среднее значение процентной массы клея, время прессования для каждого продукта и толщина материала)
- Обращение с изготовленными материалами, которые не соответствуют требованиям

Контроль качества и персонал

- Приборы и оборудование должны быть калибруемы согласно данным в руководстве по вопросам обеспечения качества продукции
- Документация всех записей калибрования сохраняется
- Регулярное повышение квалификации и обучение сотрудников

Методы испытания для внутривзаводского контроля

- Следующие методы испытания допустимы для внутривзаводского контроля качества в лаборатории завода-изготовителя, только если они показывают корреляцию к американскому методу ASTM E 1333:
- Метод перфоратора ISO 12460-5
 - Метод газового анализа ISO 12460-3

- ASTM D 6007, ASTM D 5582
- JIS A 1460
- DMC
- GP™

Квалификационное испытание

Эти продукты должны соответствовать требованиям Американского заключительного положения о Регулировании “Меры по снижению токсичности летучих частиц с целью сокращения эмиссии формальдегида из композитных древесных материалов” 93120-93120.12, раздел 17, Кодекс правил штата Калифорния. Предельные значения опубликованы в Регулировании в таблице №1.

Корреляция

- Создание корреляции делает статистически гарантированный выбор и размер образцов необходимым.
- Проведение корреляции между методом собственного контроля и американского камерного метода
 - Расчет предельного значения для внутривзаводского контроля (= Quality Control Limit value; QCL)
 - Испытание проб материала допущенным методом внутривзаводского контроля в лаборатории завода-изготовителя

1 Перфораторы

2 Газоанализатор

3 Камера размером в один кубический метр