



© АО "ВНИИДРЕВ"

Вестник ВНИИДРЕВ

Выпуск 1 (18) за 2016 год

Уважаемые коллеги!

«Вестник ВНИИДРЕВ» предлагает Вашему вниманию материалы 19-ой научно-практической конференции «**Состояние и перспективы развития производства древесных плит**», прошедшей 16-17 марта в г. Обнинске

Обращаем Ваше внимание на то, что копирование содержимого материалов запрещено согласно условиям охраны авторских прав. Приобрести напечатанный полный сборник докладов Вы можете в АО «ВНИИДРЕВ» (г Балабаново).

e-mail: vniidrev@mail.ru

Содержание

	Стр.
1. А.П. Шалашов, Т.М. Поблагуева, Состояние и перспективы развития производства древесных плит в России	2
2. И.М. Грошев, А.Н. Буркин, Е.В. Дубоделова. Проблемы использования международных стандартов в отрасли производства листовых древесных материалов	8

Состояние и перспективы развития производства древесных плит в России

А.П. Шалашов, Т.М. Поблагуева - ЗАО «ВНИИДРЕВ»

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 производства древесных плит сократились. В 2014 г. производство древесных плит и фанеры выросло, но в 2015 г. сократилось производство ДСП по сравнению с 2014 г., таблица 1.

В 2015 г. объемы производства ДСП составили 6,8 млн.м³ и сократились по сравнению с 2014 г. на 0,4 %. При этом по данным таможенной службы за 9 месяцев 2015 г. увеличился их экспорт на 6,3 % и составил 872,6 тыс.м³. Этот вид плит остается наиболее производимым и наиболее потребляемым видом древесных плит в России.

Продолжается рост производства ДВП в целом по России. Производство ДВП мокрым способом ежегодно сокращается при росте объемов выпуска плит сухим способом производства (в основном, плит МДФ).

По оперативным данным Росстата объемы производства ДВП в 2015 г. увеличились на 6,8 % по сравнению с 2014 г. и составили 500 млн.м². При этом экспорт ДВП по данным за 9 месяцев 2015 г. составил 90 млн.м² и увеличился по сравнению с аналогичным периодом 2014 г. на 60 % (данные таможенной статистики).

Производство фанеры ежегодно растет.

Основное производство ДСП сосредоточено в Центральном и Северо-Западном федеральных округах (около 80 %), производство ДВП – в Центральном и Приволжском федеральных округах (более 70 %), рисунки 1 и 2.

Таблица 1 - Производство древесноплитных материалов в России (данные Росстата)

	Един. изм.	Объемы по годам						2020г. (прогноз)*
		2011	2012	2013	2014	2015 (опер.)	2015 (опер.)	
Древесностружечные плиты (ДСП)	тыс.м ³	6488	6729	6652	6825,3	6801		7000-9000
Древесностружечные плиты с ориентированной стружкой (OSB)	тыс.м ³	-	10	50	330	400 (ож)*		1500-2500
Древесноволокнистые плиты (ДВП), всего	млн.м ²	452,7	463,5	426,1	468,6	500,4		600-730
в том числе:								
ДВП мокрого способа производства	млн.м ²	181,8	182,3	149,8	148,6	137,7		130
ДВП сухого способа производства	млн.м ²	222,5	223,5	219,4	261,5	304,9		500-600
ДВП отделанные	млн.м ²	39,6	56,7	56,9	58,5	57,8		
Фанера	мыс.м ³	3031	3181	3335	3561	3606,7		4200-4500

* по данным ЗАО «ВНИИДРЕВ»

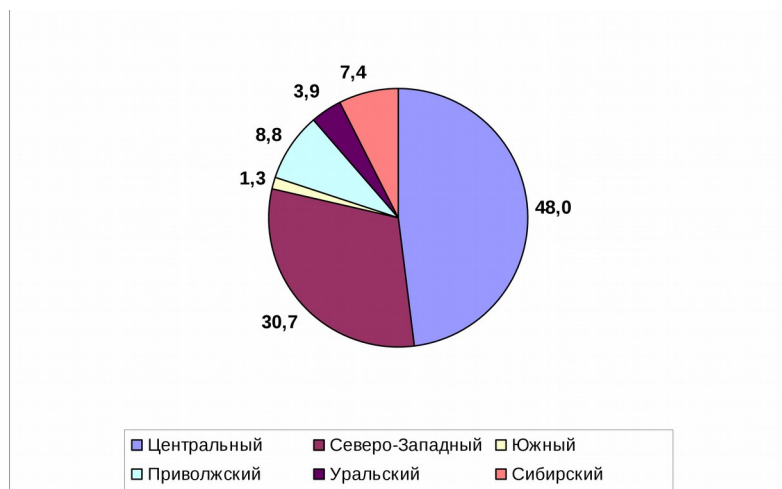


Рисунок 1. Концентрация производства ДСП по федеральным округам, %

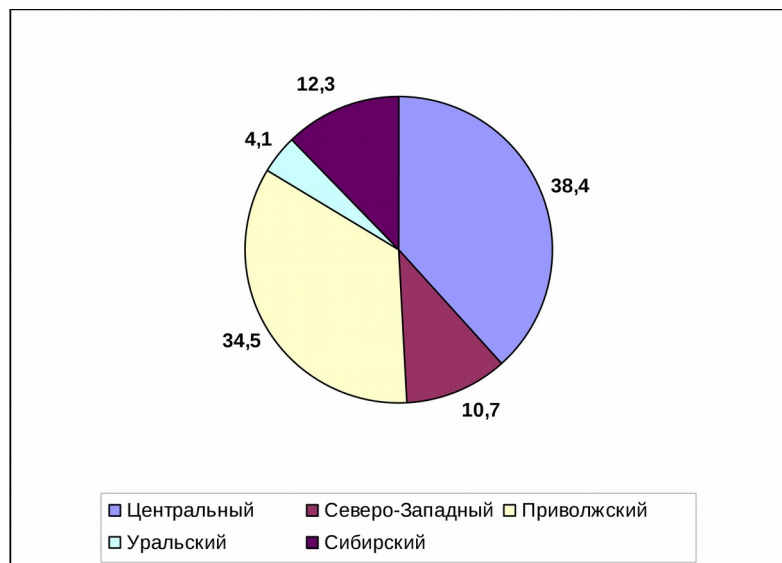


Рисунок 2. Концентрация производства ДСП по федеральным округам, %

На протяжении 2015 г. была сильная конкуренция среди производителей плит со стороны производителей мебели. Мебельные компании, в основном, работают на внутренний рынок и приобретают

ДСП у предприятий, которые продают их дешевле.

В связи с этим в течение 2015 г. цены на ДСП менялись незначительно, рисунок 3

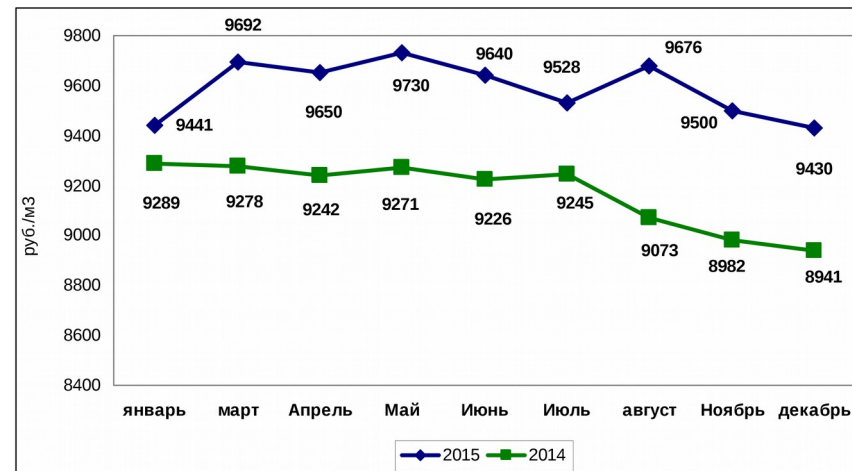


Рисунок 3. Ежемесячные цены на ДСП в 2014-2015 гг.

По данным Росстата средняя цена производителей ДСП в декабре 2015 г. выросла по сравнению с декабрем 2014 г. на 5,5 %, а по сравнению с началом года цена практически не изменилась.

Рост цен на предприятиях-изготовителях ДСП в 2015 г. по сравнению с 2014 г. (по данным за декабрь) прослеживается во всех регионах России, за исключением Сибирского и Уральского, таблица 2.

Наиболее высокие цены зафиксированы в Южном федеральном округе (11911 руб./м³), самые низкие цены – в Центральном регионе (7752 руб./м³).

Таблица 2 – Цены производителей ДСП в 2015 г. по сравнению с 2014 г. (по состоянию на декабрь)

Федеральные округа	Цены на ДСП по годам, руб./ м³		Изменение цен, %
	2015 г.	2014 г.	
Центральный	7752	7196	107,7
Север -Западный	10722	9578	111,9

Окончание таблицы 2

Федеральные округа	Цены на ДСП по годам, руб./ м ³		Изменение цен, %
	2015 г.	2014 г.	
Приволжский	8987	8025	112,0
Сибирский	8891	8980	99,0
Уральский	10709	11432	93,7
Южный	11911	10905	109,2
В среднем	9430	8941	105,5

В течение 2015 г., как и 2014 г. наблюдаются колебания цен на ДВП (рисунок 4).

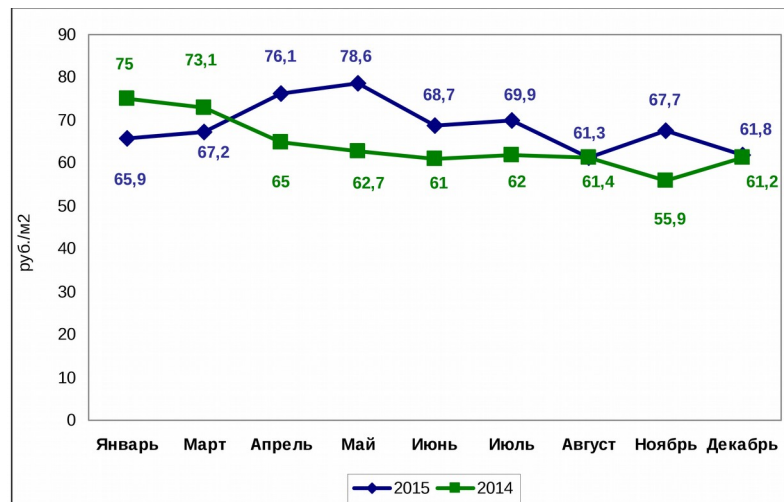


Рисунок 4. Ежемесячные цены на ДВП в 2014-2015 гг.

Самая высокая цена была в мае, затем начала снижаться и достигла к декабрю 61,8 руб./м², почти до уровня декабря 2014 г. У основных производителей цены на ДВП в 2015 г. остались почти на уровне прошлых годов. В остальных регионах цены снизились, таблица 3.

Таблица 3 - Цены производителей ДВП в 2015 г. по сравнению с 2014 г. (по состоянию на декабрь)

Федеральные округа	Цены на ДВП по годам, руб./м ²		Изменения, %
	2015	2014	
Центральный	45,2	45,7	98,9
Северо - Западный	70,3	69,9	100,6
Приволжский	32,3	35,8	90,2
Сибирский	80,5	83,7	96,2
Уральский	24,2	34,3	70,6
Дальневосточный	88,0	137,4	64,0
В среднем	61,8	61,2	101,0

Наиболее высокие цены на ДВП в 2015 г. зафиксированы в Дальневосточном федеральном округе, которые по данным декабря составили 88 руб./м², несмотря на то, что они упали на 36 % по сравнению с декабрем 2014 г.

Минимальный уровень цен отмечен в Уральском федеральном округе (24,2 руб./м²).

Уровень цен на плиты зависит от спроса у производителей мебели и строительства.

Положительным моментом для развития инвестпроектов является то, что около 30 % мощностей линий по производству ДСП и ДВП работают более 30 лет.

В 2014 -2015 гг. запущено 2 новых предприятия по производству ДСП общей мощностью 500 тыс. м³:

- в Удмуртии - ООО «Увадрев» (мощность 300 тыс. м³);
- в Смоленской области - ЗАО «Игоревский завод ДСП» (мощность 200 тыс. м³).

На стадии запуска находится ООО «Томлесдрев» мощностью 300 тыс. м³.

Кроме того, идет строительство еще 10-ти предприятий общей мощностью 3,0 млн. м³/год (таблица 4).

Таблица 4 – Проекты строительства заводов по производству ДСП

№ п/п	Мощность, тыс. м³/год	Предприятие, оборудование	Сроки реализации и проектов
1	150	Завод ДСП в пос. Итатка Томской обл. Линия с непрерывным прессом ф. Зимпелькамп	2016 г.
2	250	ООО «Рубцовский ЛДК» в Алтайском крае. Линия с непрерывным прессом ф. Зимпелькамп	2016 г.
3	300	ООО «Томлесдрев», г. Томск. Линия с непрерывным прессом ф. Диффенбахер	Конец 2015 г.
4	260	ООО «Минусинский лес», Красноярский край. Линия с непрерывным прессом.	2016 г.
5	135	Компания «Kastamonu Entegre» (Турция) ПГ «Союз» в АО «ПЛИТСПИЧПРОМ» (Калужская область) Линия с непрерывным прессом ф. Зимпелькамп	2016 г.
6	600	Промышленная Группа «СВЕЗА» в Алапаевском районе Свердловской области на базе ОАО «Фанком»	2016 г.
7	120	ЗАО «Мариинский плитный комбинат», Кемеровская обл. (ДСП, ОСБ)	2017 г.
8	475	В г. Людиново, Калужской обл. (ОЭЗ «Людиново») ж. «Мебельный бизнес», №3, 4, 2015 г.	2017 г.

Окончание таблицы 4

№ п/п	Мощность, тыс. м³/год	Предприятие, оборудование	Сроки реализации и проектов
9	250	Завод ЛДСП в Пензенской области (г. Кузнецк), ф. «Зимпелькамп» ж. «Мебельный бизнес», № 5, 2015 г.	2017 г.
10	500	ООО «Кроношпан Башкортостан» (г. Уфа)	2016 г.
Всего	3040		

С учетом выбытия старых и ввода новых мощностей к 2020 г. общая мощность линий по производству ДСП может достигнуть 7-9 млн.м³ в год.

В России ежегодно растет спрос на древесностружечные плиты с ориентированной стружкой (OSB), рисунок 4. Этот вид плит – быстро растущий сегмент рынка в России.

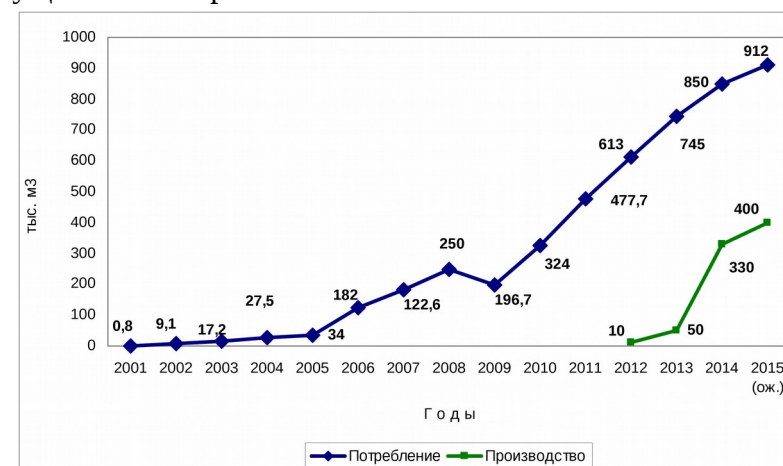


Рисунок 4. Динамика производства и потребления плит OSB в России

До 2012 г. спрос в России на данные плиты удовлетворялся за счет импорта. С 2012 г. в России начато производство плит OSB на

Нововятском лыжном комбинате (мощность линии 100 тыс. м³) и на предприятии «Хиллман OSB» во Владимирской области (мощность линии 30 тыс.м³).

В 2013 г. запущено производство OSB в ООО ДОК «Калевала» (Республика Карелия) мощностью 300 тыс.м³ с последующим увеличением до 500 тыс.м³ к 2016 г. В конце 2014 г. фирма «Кроношпан» запустила завод по производству плит OSB в Егорьевске (Московская область) мощностью 400 тыс.м³. В 2015 г. в Курганской области запущен завод по производству плит OSB мощностью 60 тыс.м³.

В настоящее время работает 5 предприятий по производству плит OSB общей мощностью 1 млн.м³.

Уже в 2014 г. в России было изготовлено 330 тыс.м³ плит OSB. Потребление выросло на 14 % по сравнению с 2013 г. и в 2,6 раза по сравнению с 2010 г.

В 2015 г. по экспертной оценке объемы производства могут вырасти до 400 тыс.м³. С учетом импортных поставок ожидаемое потребление данных плит может увеличиться до 900 тыс.м³.

Ожидается рост спроса на плиты OSB и к 2020 г.

На стадии ввода в действие находятся 6 линий по производству плит OSB общей мощностью 1,8 млн.м³, таблица 5.

Общие мощности по производству ОСБ к 2020 г. при реализации всех проектов составят 2,8 млн.м³/год, что обеспечит импортозамещение и превысит потребности внутреннего рынка.

В настоящее время 34 предприятия выпускают ДВП. Из них на 13 предприятиях производятся плиты МДФ общей мощностью 3,2 млн.м³/год. На 9 предприятиях установлено оборудование с непрерывными прессами.

В 2014 г. запущены 2 линии по производству плит МДФ – в Татарстане (ОЭЗ «Алабуга») мощностью 500 тыс.м³ в плане с увеличением мощности до 850 тыс.м³ и в Краснодарском крае (ЗАО ПДК «Апшеронск») мощностью 300 тыс.м³.

Таблица 5 – Проекты строительства заводов по производству OSB

№ п/п	Мощность, тыс.м ³ /год	Наименование предприятия	Сроки реализации и проектов
1	200	Компания «Югра-плит»	2016 г.
2	500	Компания Swiss Krono Group, Пермский край	2015 г.
3	500	Компания «Галион Терра», Тверская обл.	2016 г.
4	580	Компания «Kastamonu Entegre» (Турция) ОЭЗ «Алабуга», Татарстан.	2017 г.
5	200 (2-я линия)	ООО ДОК «Калевала» (Карелия)	2016 г.
6	400	Компания «Реал-Инвест» (Нижегородская обл.)	2017 г.
Всего	1800		

В 2015 году запущена первая очередь завода МДФ в ОАО "Игоревский ДОК" в Смоленской области с проектной мощностью 400 тыс. м³.

В стадии реализации находятся 6 проектов по производству плит МДФ общей мощностью 2,0 млн.м³/год – все на современном оборудовании с прессом непрерывного действия фирм Зимпелькамп и Диффенбахер (таблица 6).

В последние годы быстрыми темпами развивается внутренний рынок по стеновым панелям и ламинированному паркету из тонких плит марки ХДФ.

Такие линии уже установлены на двух предприятиях: «Кроношпан» (Егорьевский район Московской обл.) и ООО «Кроностар» (г. Шарья Костромской обл.) с общей мощностью 32 млн.м².

Таблица 6 – Проекты строительства заводов по производству МДФ

№ п/п	Мощность, тыс.м ³ /год	Предприятие, оборудование	Сроки реализации проектов
1	150	ООО «Краслесинвест», Богучанский район Красноярского края.	2016 г.
2	400	Завод МДФ в Новгородской области.	2016 г.
3	200	ЗАО «РосКитИнвест» (Томская область)	2016 г.
4	Увеличение на 450	Компания «Kastamonu Entegre» (Турция) в ОЭЗ «Алабуга», Татарстан.	2016 г.
5	400	Компания «Kastamonu Entegre» (Турция) (Калужская область)	2017 г.
6	400	КРОНОШПАН (г. Уфа)	2016 г.
Всего	2000		

На вновь введенном заводе ОЭЗ «Алабуга» в Татарстане имеется оборудование по выпуску ламинированных напольных покрытий (мощностью 20 млн.м² в год), а в ЗАО ПДК «Апшеронск» также планируется запустить линию по производству ламинированных полов мощностью 10 млн.м².

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.

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).

На снижение темпов роста производства фанеры может повлиять рост производства и потребления плит OSB в России. Производство плит OSB будет расти при сокращении импорта и увеличении спроса в

домостроении.

Производство фанеры может вырасти при наращивании ее экспорта.

Прогнозом не предусматривается рост мощностей по выпуску ДВП мокрого и сухого каландрового способов производства. Одной из причин является возможность изготовления тонких плит на современных линиях с плоскими прессами непрерывного действия большой мощности при меньшей себестоимости.

Тонкие плиты ДВП используется в производстве мебели и в строительстве.

В то время как мебельное производство является основным потребителем ДСП в России, то конечных потребителей ДВП и МДФ/ХДФ несколько: ДВП мокрого способа и МДФ средней плотности – в мебели, повышенной плотности (ХДФ) - изготовление дверей, стеновых панелей и ламинированных напольных покрытий.

В последние годы растет спрос на ламинированный паркет из плит ХДФ.

В перспективе подотрасль древесных плит должна существенно нарастить производство конкурентоспособной продукции и стать экспортно-ориентированной по аналогии с фанерой. Для этого необходимо ориентироваться на современные технологии на основе оборудования с ленточно-роликовыми прессами непрерывного действия германских фирм «Зимпелькамп» и «Диффенбахер» большой мощности, где плиты изготавливаются при пониженном потреблении энерго-материальных ресурсов и отличаются стабильностью качества

Проблемы использования международных стандартов в отрасли производства листовых древесных материалов

И.М. Грошев, А.Н. Буркин - - УО «ВГТУ»

Е.В. Дубоделова - УО «БГТУ»

«Надо стремиться к установлению стандартов, чтобы подойти к проблеме совершенства».
Корбюзье, французский архитектор

Постоянная работа над повышением качества выпускаемой продукции является обязательным условием развития экономики страны и эффективности производства. Это может быть достигнуто путем стандартизации, основанной на использовании новейших достижений науки, техники и организации труда. Под термином стандартизация в сфере производства продукции понимают деятельность по установлению технических требований в целях их всеобщего и многократного применения в отношении постоянно повторяющихся задач, направленную на достижение оптимальной степени упорядочения в области ее разработки, производства, эксплуатации (использования), хранения, перевозки, реализации и утилизации [1]. По мнению В.Н. Корешкова «Основной задачей стандартизации на современном этапе является создание, развитие и поддержание в актуальном состоянии нормативной базы, обеспечивающей разработку, производство высококачественной, безопасной и, в конечном счете, конкурентной продукции (услуг). основополагающим принципом этой работы является ориентация современных достижений науки техники и технологии на требования международных (региональных) стандартов, национальных стандартов развитых государств, а также учет положений Соглашения о технических барьерах в торговле Всемирной торговой организации». Документальным результатом стандартизации являются технические нормативные правовые акты, в том числе стандарты различного уровня.

В последнее время стандартизация и техническое нормирование в странах СНГ получили широкое развитие на принципиально новой законодательной базе. Этому свидетельствует образование Таможенного союза и Евразийского экономического союза и, соответственно, заключение между странами-участниками данных образований различных соглашений. Важным моментом этих соглашений является приоритет

применения международных и межгосударственных стандартов при разработке технических регламентов и только при их отсутствии - национальных стандартов. Применение международных стандартов направлено на интеграцию России, Белоруссии и др. стран в торгово-экономические отношения мирового сообщества. Данное заключение можно сделать на основании Соглашения по техническим барьерам в торговле Всемирной торговой организации.

В связи с этим, в национальных системах стандартизации России и Белоруссии предусмотрены способы применения международных и европейских стандартов, сущность которых заключается в следующем. После получения официального разрешения от национального органа по стандартизации страны-разработчика стандарта на его применение производится процедура принятия. Международный стандарт принимается в качестве регионального или национального в соответствии с едиными правилами Международной организации по стандартизации (ИСО) и Международной электротехнической комиссии (МЭК). При этом его требования не должны противоречить законодательству РБ и РФ. Поэтому основой для принятия международного стандарта является классифицирование по следующим степеням соответствия: идентичная (ID), модифицированная (MOD), неэквивалентная (NEQ).

Идентичные стандарты – гармонизированные стандарты, которые аналогичны по техническому содержанию и форме представления. Такие стандарты представляют собой точные переводы и могут отличаться только обозначением (шифром, кодом).

Модифицированные стандарты – гармонизированные стандарты, в которых имеются технические отклонения и/или отличия по форме представления при условии их идентификации и разъяснения.

Неэквивалентные стандарты – стандарты, в которых имеются не идентифицированные технические отклонения и/или отличия по форме представления [2].

Наличие идентичной и модифицированной степеней способствует его дальнейшему принятию и применению, неэквивалентной – свидетельствует о том, что он не может быть принят в качестве регионального или национального. Анализ международных стандартов, особенно это касается стандартов на методы производственного контроля продукции, показал, что в большинстве своем они требуют модификации, необходимость проведения которой

на стадии введения его в действие нельзя сразу однозначно установить. Это связано со следующими проблемами при их применении:

1. Перевод. Он не всегда точно отражает смысл и значение изложенного текста, и зачастую сложен для восприятия.

2. Применяемое для проведения испытаний оборудование. Описанное в стандарте оборудование является импортным, и, как следствие, требуется его закупка. Это не всегда может быть осуществимо не только с точки зрения стоимости такого оборудования, но и с точки зрения его уникальности для условий Республики Беларусь. Второй аспект требует проведения достаточно длительных процедур установления метрологических характеристик средств измерений - утверждения типа средств измерений с последующим внесением в «Перечень средств измерений, допущенных к применению в Республике Беларусь» или метрологической аттестации с получением соответствующего свидетельства.

3. Предоставление результатов испытаний и условия их проведения. Требования к точности методов не всегда могут быть реализованы применяемыми средствами измерений. Также зачастую требуется разработка и документальное оформление методик выполнения измерений и расчета неопределенностей, что не всегда может быть осуществимо специалистами предприятий-производителей продукции.

4. Ссылки на другие стандарты. Часто в стандарте указаны ссылки на другие, международные стандарты. Это создает наибольшие проблемы, так как автоматически влечет за собой вопросы согласно п.1-3.

Описанная проблематика отражается и в цитате председателя Росстандарта Алексея Абрамова: «Нельзя просто взять и ввести, например, европейский стандарт в какой-то области, не оценивая экономических рисков, которые могут быть. Можно просто убить работающего в этой области российского производителя, если сообщить ему, что с завтрашнего дня он должен отвечать этим требованиям. Но нельзя и бесконечно долго смотреть на использование устаревшего стандарта, рассчитывая, что без внешнего воздействия производитель решит сам вылезти из ямы».

Рассмотрим проблемы применения международных и европейских стандартов в производстве листовых древесных материалов. Отрасль производства указанных материалов является динамично развивающейся и сконцентрирована в таких странах СНГ как Россия, Беларусь и Украина, где производятся все группы листовых древесных материалов: фанера,

древесноволокнистые плиты, древесностружечные плиты, прочие древесные плиты. Данная продукция характеризуется высоким уровнем спроса и потребления на внутреннем рынке РБ, РФ и может составить конкуренцию таким основным странам-экспортерам листовых древесных материалов как Германия, Польша и Китай. Поэтому соответствие международным и европейским стандартам является очень важным условием завоевания и сохранения рынков сбыта.

Распределение количества международных стандартов на листовые древесные материалы, действующих на территории РБ, выглядит следующим образом:

- общие требования к древесным плитам установлены в четырех стандартах;
- требования к фанере установлены в пяти стандартах;
- требования к древесноволокнистым и древесно-стружечным плитам установлены в двенадцати стандартах;
- требования к прочим древесным плитам установлены в четырех стандартах.

В каждом из стандартов приведены нормативные ссылки на другие международные стандарты, которые необходимы для их применения. Так, в СТБ EN 300 «Плиты древесностружечные. Определение и классификация» указано 28 ссылок на стандарты, из которых гармонизированы только 7. В СТБ EN 717-1 «Плиты древесные. Определение выделения формальдегида. Часть 1. Метод определения выделения формальдегида с использованием испытательной камеры» указан 1 стандарт, который не принят в РБ. В СТБ EN 717-2 «Плиты древесные. Определение выделения формальдегида. Часть 2. Метод определения выделения формальдегида методом газового анализа» указаны 2 ссылки на стандарты, которые не приняты в РБ. В СТБ EN 622-5 «Плиты древесноволокнистые. Технические требования. Часть 5. Требования к плитам, изготовленным по сухому методу (MDF)» указано 19 ссылок на стандарты, из которых гармонизированы только 2. В СТБ EN 622-5 «Плиты древесноволокнистые. Технические требования. Часть 2. Требования к твердым плитам» указано 14 ссылок на стандарты, из которых гармонизирован 1. Стоимость покупки стандарта составляет 18–25 у.е., а стоимость перевода и регистрации около 200 у.е. Таким образом, применение таких стандартов затруднительно, в том числе и с экономической точки зрения. Решением данной проблемы могло бы

послужить государственное регулирование, определяющее внедрение международных стандартов.

По нашему мнению, особое внимание при определении степени соответствия международных стандартов необходимо уделять поиску взаимосвязанных неэквивалентных стандартов, в том числе и региональных. Так, ЕАСС (пр. № 44 от 14.11.2013 г.) рекомендует в качестве регионального стандарта ГОСТ 32304 «Ламинированные напольные покрытия на основе древесноволокнистых плит сухого способа производства». В разделе 8 данного документа «Методы контроля» п. 8.6 для определения устойчивости покрытия к истиранию рекомендовано использовать ГОСТ 27820 «Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения стойкости защитно-декоративных покрытий к истиранию». При этом классы истираемости ламинированных напольных покрытий необходимо присваивать по СТБ EN 13329 «Покрытия напольные ламинированные. Элементы с поверхностным слоем на основе аминопластичных термоотверждающих смол. Технические условия». Это неосуществимо, так как СТБ EN 13329 и ГОСТ 27820 совершенно по-разному трактуют определение данного показателя, и результаты испытаний не совпадают. Объяснить этот факт можно тем, что белорусская сторона не участвовала в разработке большинства региональных стандартов (ГОСТ 32304, ГОСТ 8904, ГОСТ 17 743, ГОСТ 32 309), рекомендованных ЕАСС, несмотря на то, что является заинтересованной стороной и полноценным членом МГС. В связи с этим, по нашему мнению, необходимы дополнительные соглашения между странами-участниками МГС и проведение работ в направлении гармонизации региональных и национальных стандартов в целях обеспечения соответствия европейским требованиям выпускаемой продукции. В настоящее время предприятия Республики Беларусь по выпуску листовых древесных материалов только частично решили эту проблему путем разработки технических условий, основанных на требованиях европейских норм.

Таким образом, для преодоления барьеров в торговле и решения проблем, затрудняющих применение международных и европейских стандартов в отрасли производства листовых древесных материалов, можно предложить следующие мероприятия, которые возможно реализовать на государственном уровне:

1. При принятии международного стандарта необходимо осуществлять аутентичный перевод и более полную экспертизу

специалистами отрасли производства продукции не только непосредственно внедряемого стандарта, но и всех взаимосвязанных с ним.

2. Проводить на стадии оценки возможности принятия международного стандарта в качестве национального и/или регионального апробацию методик контроля качества продукции и обработки полученных результатов в аккредитованных испытательных лабораториях заинтересованных производителей продукции.

Это требует проведения дальнейших работ в данном направлении и более тесного сотрудничества между представителями национальных органов по стандартизации России и Белоруссии.

Список литературы

1. Ребрин, Ю.И. Управление качеством. – Таганрог: ТРТУ, 2004. – 171 с.
2. Ламоткин, С. А., Егорова З. Е., Заяц Н. И.. Основы стандартизации, сертификации, метрологии. – Минск: БГТУ. - . 2005. – 371 с.