



Otto-Graf-Institut  
Stuttgart  
(FMPA)

ČSN EN ISO  
9001:2009

CFCS 1004:2006  
BUREAU VERITAS  
Certification



ISO 9001  
BUREAU VERITAS  
Certification



# PLOMA CORE

PLOMA, a.s. Velkomoravská 79, 695 31 Hodonín, CZ, Tel. +420 518 717 111, Fax +420 518 717 806  
e-mail: post@ploma.cz, www.ploma.cz

## BONDED BLOCK BOARD CORE

PN 019-49-\*

### Product identification

- Bonded block board core board is structural board produced by bonding of the strip edges to each other to the required areal dimension.
- In the manufacture of bonded block board core is used PVAC Class D2 adhesive. Individual strips are edge bonded; the strip faces are not bonded.
- Block board core is bonded with adhesives that do not contain formaldehyde.
- Block board core is made of spruce or poplar lumber.
- For the manufacture of block board core can also be used pine lumber but with greater risk of resin penetration to the board surface.
- A special type of block board core is the "Laminboard" core. This type of core is made of softwood strips cut from plywood. The strips are made of unidirectional plywood (laminated wood).
- "Laminboard" core is made from coniferous trees (spruce, pine) or poplar or beech. Plywood used for "Laminboard" core production is made of veneer quality "core b" (the quality of the veneer is described in company standard plomaVENEER).
- Reaction to fire class according to CSN EN 13986 is "D-s2, d0" (Euroclasses defined in EN 13501-1).
- Size and thickness of block board core is determined upon agreement with the customer.

### Product testing

- Product manufacturer issued an EC Declaration of Conformity.
- BUREAU VERITAS Certification, Ltd. has made an assessment of quality according to EN ISO 9001:2009 and issued Certificate No. 10000502 on 29 July 2010.
- BUREAU VERITAS Certification, Ltd. issued the Certificate No. 10000077/A and certify that the verification process C-o-C (within applicable rules of the PEFC Czech Republic) in PLOMA, a.s. has been examined and found to comply with the requirements of CFCS 1004:2006, revision 3.

### Use of the product

- Bonded block board core is designed to produce veneered board - Block board. Bonded block board core can not be used separately as finger jointed board.

### Transport, handling and storage

- Products are shipped in covered or open, properly cleaned vehicles, protected against direct weather. Loaded products must be stored on wooden boards of the same thickness. Various components of goods must be secured against displacement during transportation. Products must be stored on a flat stable surface at least 8cm from the floor. In addition, the bundles must be in stacks interleaved with three stickers of same thickness to avoid distortion of product. Care has to be taken that products are protected from direct heat radiators, must not be stored in open places, and must be protected against the direct effect of weather (sun, water, and long-term high relative humidity).

### Waste disposal

- Waste generated in the processing can be classified according to the Ministry of Environment Decree No. 381/2001 Coll. (Waste Catalogue) as group 03 - waste from wood processing, board, furniture, pulp, paper and cardboard production. Type of waste 030 105: sawdust, shavings, cuttings, wood, particleboard and veneer. The best way to dispose of waste generated is recycling, incineration and landfill (dump group 5).

## ANIMA DI LISTELLI DI LEGNO INCOLLATI

PN 019-49-\*

### Identificazione del prodotto

- L' anima di listellare è il pannello strutturale formato da listelli uniti tra di loro, le misure del pannello vengono realizzate a richiesta.
- L'unione dei listelli avviene lateralmente mediante colla PVAC – incollaggio classe D2. Nella parte frontale i listelli rimangono non incollati.
- I collanti impiegati non contengono formaldeide.
- Viene prodotto uno speciale tipo di anima composto da lamine di sfogliato ottenute dal taglio di pannelli multistrati aventi fibre unidirezionali.
- Per la produzione di anime listellari viene utilizzato il legno di abete o di pioppo, è poco indicato il pino in quanto la presenza di resina può rilasciare trasudazione sulle superfici dei pannelli.
- Le specie legnose utilizzate per la realizzazione di anime laminate sono conifere (abete, pino) e pioppo o faggio. I pannelli multistrati per la risultanza di lamine vengono prodotti da sfogliato di qualità corrispondente allo strato interno "b" (vedi descrizione qualità sfogliato nella norma aziendale per il prodotto "plomaVENEER").
- Classe di reazione al fuoco conforme alla norma ČSN EN 636 „D-s2,d0" (classificazione EURO definita nella EN 13501-1).
- Gli spessori ed i formati delle anime vengono stabiliti di comune accordo del produttore con il cliente.

### Prove del prodotto

- Il fabbricatore ha rilasciato la dichiarazione CE di conformità del prodotto.
- La BUREAU VERITAS Certification, s.r.l. ha effettuato la verifica del sistema di qualità in conformità alla norma CSN EN ISO 9001:2009 e ha rilasciato il Certificato n. 10000502 del 29.7.2010.
- La BUREAU VERITAS Certification, s.r.l. ha rilasciato il Certificato n. 10000077/A con il quale dichiara che la procedura della verifica di Catena di Custodia del legno C-o-C (secondo le regole della PEFC Repubblica Ceca) nella PLOMA, a.s. è stata esaminata ed è ritenuta conforme alle richieste della CFCS 1004:2006, revisione 3.

### Impiego del prodotto

- L'anima listellare incollata è destinata alla produzione dei pannelli listellari e quindi all'applicazione di superfici. Non può essere utilizzata come pannello lamellare finito.

### Trasporto, manipolazione, immagazzinaggio

- I prodotti si possono trasportare su mezzi di trasporto protetti da eventi atmosferici. I pacchi devono essere accatastati in piano su traversi di legno aventi uguale spessore. I pacchi devono essere fissati per evitare il loro movimento durante il trasporto. Le anime di listellare devono essere immagazzinate in ambienti chiusi, protetti da eventi atmosferici e non esposti ad umidità elevata d'aria per evitare il loro danneggiamento. Il prodotto deve essere immagazzinato su supporti di legno stabili alla base, elevati dal suolo minimo 8 cm. I pannelli non devono essere esposti direttamente a fonti di calore. Ogni pacco accatastato e sovrapposto all'altro deve essere suddiviso da n. 3 traversi aventi identico spessore per evitare le deformazioni.

### Smaltimento di scarti

- Gli scarti di lavorazione dell'anima listellare sono conformi al Decreto del Ministero dell'Ambiente n. 381/2001 della Raccolta (Catalogo dei rifiuti) alla classe 03 - scarti di lavorazione del legno e di produzione di pannelli, mobili, cellulosa, carta e cartone. Tipo di scarto 030105 - segatura, piallatura, rifili, legno, truciolare e impiallacciatura. Il modo migliore dello smaltimento di scarti è il loro riutilizzo oppure la discarica (di classe 5).

## LEPENÝ LAŤOVKOVÝ STŘED

PN 019-49-\*

### identifikace výrobku

- Lepený laťovkový střed je konstrukční deska vyrobená bočním sklížením jednotlivých laťek k sobě navzájem do potřebného plošného rozměru.
- Při výrobě lepeného laťovkového středu je použito PVAC lepidlo třídy D2. Jednotlivé laťky jsou k sobě sklíženy bočně, čela laťek mezi jednotlivými laťkami nejsou lepeny.
- Desky jsou lepeny lepidly, která neobsahují formaldehyd.
- Speciálním typem laťovkového středu je „tyčinkový laťovkový střed“. Tento typ středu je vyroben z tyčinek nařezaných z překližek. Na výrobu tyčinek se používá překližka, která je vyrobena z dýh se stejným směrem vláken.
- Laťovkový střed se vyrábí ze smrkového nebo topolového řeziva. Na výrobu laťovkového středu může být použito i borové řezivo. U borového laťovkového středu je větší riziko prostupu pryskyřice na povrch laťovky.
- Tyčinkové středy se vyrábí z jehličnatých dřevin (smrk, borovice) nebo topolu nebo buku. Překližky na výrobu tyčinkových středů se vyrábí z dýhy v jakosti vložka "b" (jakost této dýhy je popsána v podnikové normě plomaVENEER).
- Třída reakce na oheň podle ČSN EN 636 je D-s2, d0 (eurotřídy definovány v EN 13501-1).
- Tloušťka a formát laťovkového středu je stanoven po dohodě se zákazníkem.
- Laťovkové středy se vyrábí v následujících rozměrech:  
Block board core is made in following sizes:  
Le anime per pannelli listellari vengono prodotte in dimensioni seguenti:

12 kanálkové TORWEGGE On 12 channel TORWEGGE TORWEGGE a 12 canali	1 kanálkové TORWEGGE On 1 channel TORWEGGE TORWEGGE a 1 canale
tloušťka / Thickness / Spessori 10 - 25 mm	tloušťka / Thickness / Spessori 10 - 25 mm
šířka laťky / Strip width Larghezza di listello 30,5 mm	šířka laťky / Strip width Larghezza di listello 20 - 50 mm
délka / Length / Lunghezza 2170 - 6800 mm	délka / Length / Lunghezza 1280 - 5500 mm
šířka / Width / Larghezza 1000 - 2600 mm	šířka / Width / Larghezza 400 - 1500 mm

- Rozměrové tolerance / Dimensional tolerances / Tolleranze dimensionali

Tloušťka laťky (středu) Strip thickness (core) Spessori di listello (dell'anima)	délka / Length / Lunghezza	šířka / Width / Larghezza
± 0,3 mm	+ 30 mm, - 3,5 mm	+ 30 mm, - 3,5 mm

- (u 1 kanálkového TORWEGGE je formát počítán jako násobek šířky laťky)  
(for 1 channel TORWEGGE the core size is calculated as a multiple of the strip width)  
(le misure del pannello prodotto sulla TORWEGGE a 1 canale vengono calcolate come un multiplo della larghezza del listello)

### zkoušení výrobku

- Na výrobek vydal výrobce ES Prohlášení o shodě.
- BUREAU VERITAS Certification, s.r.o. provedl posouzení systému jakosti dle ČSN EN ISO 9001:2009 a vydal certifikát č. 10000502 z 29.7.2010.
- BUREAU VERITAS Certification, s.r.o. vydal certifikát č. 10000077/A a tímto osvědčuje, že proces ověřování spotřebitelského řetězce dřeva C-o-C (v rámci platných pravidel PEFC Česká republika) v PLOMA,a.s. byl posouzen a shledán ve shodě s požadavky CFCS 1004:2006, revize 3.

### použití výrobku

- Lepený laťovkový střed je určen na výrobu překližovaných desek – laťovek. Lepený laťovkový střed nelze používat samostatně jako spárovku.

### přeprava, manipulace, skladování

- Výrobek je možné přepravovat na dopravních prostředcích, které jsou zajištěny proti povětrnostním vlivům. Musí být uloženy na plochu na dřevěných prokladech stejné tloušťky. Jednotlivé svazky musí být zajištěny během přepravy proti posunutí. Musí se skladovat v uzavřených prostorech chráněných proti povětrnostním vlivům a vysoké relativní vlhkosti vzduchu, aby nedošlo k jejich poškození. Musí se skladovat na rovných pevných podložkách, minimálně 8cm od podlahy. Je třeba dbát na to, aby byly chráněny před přímým působením tepla z výhřevných těles. Jednotlivé svazky musí být ve stozích proloženy třemi a více proklady stejné tloušťky nad sebou, aby nedocházelo k deformacím.

### likvidace odpadu

- Odpady vzniklé při zpracování lze zařadit podle Vyhlášky ministerstva životního prostředí č. 381/2001 Sb. (Katalog odpadů) do skupiny 03 - odpady ze zpracování dřeva a výroby desek, nábytku, celulózy, papíru a lepenky. Druh odpadu 030105 - piliny, hobliny, odřezky, dřevo, dřevotřískové desky a dýhy. Nejvhodnější způsob likvidace vzniklých odpadů je jeho další využití, spalování a skládkování (skládky skupiny S).

### technické informace • Technical information • Informazioni tecniche

- Objemová hmotnost laťovkového středu:  
Block board core density:  
Peso volumetrico dell'anima listellare:

SMRKOVÝ LAŤOVKOVÝ STŘED SPRUCE CORE ANIMA LISTELLARE DI ABETE	470 kg/m <sup>3</sup>
BOROVÝ LAŤOVKOVÝ STŘED PINE CORE ANIMA LISTELLARE DI PINO	530 kg/m <sup>3</sup>
TOPOLOVÝ LAŤOVKOVÝ STŘED POPLAR CORE ANIMA LISTELLARE DI PIOPPO	460 kg/m <sup>3</sup>
TYČINKOVÝ LAŤOVKOVÝ STŘED - JEHLIČNATÉ DŘEVINY LAMINBOARD CORE CONIFEROUS ANIMA DI LAMINE DI CONIFERE	520 kg/m <sup>3</sup>
TYČINKOVÝ LAŤOVKOVÝ STŘED - TOPOL LAMINBOARD CORE POPLAR ANIMA DI LAMINE DI PIOPPO	510 kg/m <sup>3</sup>
TYČINKOVÝ LAŤOVKOVÝ STŘED - BUK LAMINBOARD CORE BEECH ANIMA DI LAMINE DI FAGGIO	780 kg/m <sup>3</sup>