

Настоящие технические условия распространяются на детали профильные из древесины хвойных и лиственных пород для строительства (далее – детали): доски для покрытия пола (полка) (ДП), доски террасные (ДТ), обшивки (О), в т.ч. блок хаусы и «имитация бруса», доски ветровые профильные.

Детали предназначены для применения в конструкциях, подлежащих покрытию лакокрасочными материалами или защитно-декоративными составами в соответствии с условиями их эксплуатации.

Детали профильные подразделяют:

- по способу изготовления на два вида:

а) из массива (без обозначения);

б) сращенные по длине (СР).

Условное обозначение деталей должно состоять из наименования, марки деталей, способа изготовления, размеров сечения и длины в миллиметрах, обозначения группы качества изделия и обозначения настоящих технических условий.

Примеры условного обозначения

1) Доска для покрытия пола марки ДП-35-01., толщиной 35 мм и шириной пласти 118 мм, длиной 6000 мм, группы качества С:

Доска для покрытия пола ДП-35-01., 35×118×6000 группа качества С ТУ ВУ 790282162.003-2010.

2) Блок хаус марки БХ-27, толщиной 27 мм и шириной пласти 140 мм, длиной 4000 мм, группы качества А:

Блок хаус БХ-27, 27×140×4000 группа качества А ТУ ВУ 790282162.003-2010.

3) Обшивка марки О-16-01., толщиной 16 мм, шириной 91 мм, длиной 4000 мм, группы качества В:

Обшивка О-16-01., 16×91×4000 группа качества В ТУ ВУ 790282162.003-2010.

4) Доска для покрытия пола марки ДП-35-01., толщиной 35 мм, шириной пласти 118 мм и длиной 6000 мм, не прирезанная по длине:

Доска для покрытия пола ДП-35-01., 35×118×6000 группа качества Н ТУ ВУ 790282162.003-2010

5) Доска для покрытия полка марки ДП-27-02., толщиной 27 мм, шириной пласти 120 мм и длиной 4000 мм, группы качества Экстра:

Доска для покрытия полка ДП-27-02., 27×120×4000 группа качества Экстра ТУ ВУ 790282162.003-2010

6) Доска для покрытия пола марки ДП-35-01., сращенная по длине, толщиной 35 мм, шириной пласти 118 мм и длиной 6000 мм, группы качества В:

Доска для покрытия пола ДП-35-01., СР, 35×118×6000 группа качества В ТУ ВУ 790282162.003-2010.

Примечание – Допускается применять другие условные обозначения деталей по условиям договоров (заказов) на их поставку.

1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Детали должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и СТБ 1074 пп.4.2.1, 4.2.5, 4.2.6, 4.2.10, 4.2.18 и изготавливаться по рабочим чертежам и технологической документации, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2 Допустимый уровень содержания цезия-137 не должен превышать уровня, указанного в ГН 2.6.1.10-1-01.

1.1.3 Доски для покрытия пола (в т.ч. «террасная»), обшивки (в т.ч. «имитация бруса», «скандинавская доска», «доска ветровая профильная») и блок хаусы изготавливаются из древесины хвойных пород; обшивка «имитация бруса» и доска для покрытия пола изготавливаются из древесины лиственных пород.

1.1.4 Детали поставляются неантисептированными и без отделочного покрытия.

1.1.5 Детали изготавливают четырех групп качества А, В, С, Н для хвойных пород (сосна, ель и др.), пяти групп качества Экстра, А, В, С, Н для лиственных пород (липа, ольха, осина и др.) в зависимости от наличия пороков древесины и дефектов механической обработки. К группе качества Н относятся детали не прирезанные по длине, пороки, указанные в таблице 1, 2 не ограничиваются.

В древесине деталей группы качества А, В, С не допускаются пороки, превышающие значения, указанные в таблице 1 для хвойных пород, для деталей группы качества Экстра, А, В, С в таблице 2 для лиственных пород.

1.1.6 Номинальные размеры поперечного сечения деталей, их марки должны соответствовать указанным в приложении А. Длина деталей – от 500 мм и более. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление деталей других размеров.

Таблица 1

Пороки древесины по ГОСТ 2140	Нормы ограничения для деталей, в мм или долях стороны для групп качества		
	А	В	С
1	2	3	4
Сучки здоровые, сросшиеся, не допускаются в долях стороны: – пластевые – ребровые	1/3 1/4	Не ограничиваются	Не ограничиваются
Сучки табачные, гнилые, выпадающие, несросшиеся – пластевые (пластевые с выходом на кромку); – ребровые	Не допускаются	- Допускаются диаметром до 20 мм (во всю кромку) - не ограничиваются	Не ограничиваются
Сквозная прорость	Не допускается	Не допускается	Не ограничивается
Несквозная прорость	Не допускается на лицевой стороне	Не допускается на лицевой стороне	Не ограничивается
Грибные ядровые пятна, заболонные грибные и химические окраски, побурение, синева	Не допускаются	Допускаются общей площадью, %, от площади пиломатериала, не более 20	Не ограничиваются
Трещины сквозные торцевые	Не допускаются	Допускаются длиной 30 мм	Не ограничиваются
Трещины несквозные, мм, не допускаются: - суммарной длиной более - шириной более, мм - глубиной более	1/6 длины детали 1 1/5 толщины детали	1/3 длины детали 3 1/4 толщины детали	Не ограничиваются
Червоточина	Не допускаются	Не допускаются шириной более 8 мм	Не ограничиваются

Окончание таблицы 1

1	2	3	4
Сердцевина	Не допускается на лицевой стороне	Не ограничиваются	Не ограничиваются
Тупой обзол	См. примечание	См. примечание	Не ограничиваются
Острый обзол	Не допускается	Не допускаются	Не ограничиваются
Вырыв, выхват, запил, вмятина, скол, задир, выщербина.	Не допускаются, мм, более 0,5	Не допускаются, мм, более 3,0	Не ограничиваются
Свилеватость, завиток, крень, водослой, глазки	Не ограничиваются	Не ограничиваются	Не ограничиваются
Гнили	Не допускаются	Не допускаются	Не ограничиваются для твердой заболонной гнили

Примечания:

1. Лицевыми являются поверхности, видимые при эксплуатации.
2. Тупой обзол в досках для покрытия полов и обшивках допускается с не лицевой стороны до паза, гребня или четверти. Обзол должен быть очищен от коры.

Таблица 2

Пороки древесины по ГОСТ 2140	Нормы ограничения для деталей, в мм или долях стороны для групп качества			
	Экстра	А	В	С
1	2	3	4	5
Сучки здоровые сросшиеся	Не допускаются	Допускаются не более (в долях стороны) 1/2	Допускаются	Допускаются
Сучки частично сросшиеся, здоровые	Не допускаются	Допускаются не более (в долях стороны) 1/2	Допускаются	Допускаются
Сучки несросшиеся, отверстия от выпавших сучков	Не допускаются	Не допускаются	Допускаются диаметром до 20 мм, в количестве 1 шт. на м.п.	Допускаются
Выпавшие ребровые сучки	Не допускаются	Допускаются диаметром не более 10 мм	Допускаются	Допускаются
Сучки табачные, загнившие, гнилые	Не допускаются	Не допускаются	Допускаются	Допускаются
Глазки, диаметром до 3 мм	Допускаются	Допускаются	Допускаются	Допускаются
Трещины не сквозные	Не допускаются	Не допускаются суммарной длиной, более 1/6	Не допускаются суммарной длиной более 1/3 длины детали	
Трещины отлупные	Не допускаются	Не допускаются длиной более 100 мм	Не допускаются длиной более 150 мм	Допускаются
Трещины сквозные	Не допускаются	Допускаются длиной до 20 мм	Допускаются длиной до 35 мм	Допускаются

Окончание таблицы 2

1	2	3	4	5
Прорость	Не допускается		Допускается шириной не более 10 мм, длиной не более половины изделия	Допускается
Гниль	Не допускается	Не допускается	Не допускается. С нелицевой стороны допускается твердая, до 20%	Допускается до 30 % площади детали
Червоточина	Не допускается	Не допускается	Допускается глубиной не более 3 мм, в количестве не более 5 шт. на изделие	Допускается
Синева	Не допускается	Допускается невидимая при сборке деталей	Допускается, на лицевой поверхности допускается до 40% площади	Допускается
Обзол	Не допускается	Не допускается	Не допускается, допускается с нелицевой стороны до паза и гребня	Допускается
Покоробленность продольная по пласти и кромке, крыловатость	Не допускается	Допускается стрела прогиба до 5 мм	Допускается стрела прогиба до 10 мм	Допускается
Сердцевина, смоляные кармашки	Не допускается на лицевой пласти	Не допускается на лицевой пласти	Допускается	Допускается
Непрострожка, сколы, вырыв, запил на лицевой пласти	Не допускается	Допускаются незначительные шероховатость и мелкие вырывы в зоне сучков, глубиной до 5 мм		Допускается
Непрострожка, сколы по гребню и пазу	Не допускается	Допускается невидимая при сборке деталей	Допускается	Допускается
Дефекты на внутренней поверхности	Не допускается	Допускаются	Допускаются	Допускаются
<p>Примечания:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Лицевыми являются поверхности, видимые при эксплуатации. 2. Обзол должен быть очищен от коры. 3. Допускается сортировка по сорту «А» и «В» вместе (сорт «АВ»), при этом контроль по нормам ограничения пороков древесины деталей проводят по сорту «В». 				

1.1.7 Допускаются пороки древесины по ГОСТ 2140, не указанные в таблице 1 и 2.

1.1.8 Оценка качества деталей профильных производится по лицевой поверхности.

1.1.9 Влажность древесины деталей, эксплуатируемых внутри помещения, должна быть (12 ± 3) %, эксплуатируемых снаружи помещения – (15 ± 3) %.

По согласованию с потребителем влажность древесины деталей допускается устанавливать до 20 %.

Влажность древесины заделок должна быть на (2-3) % меньше влажности древесины деталей.

1.1.10 Параметр шероховатости фрезерованных поверхностей деталей ($R_{m\max}$) по ГОСТ 7016 не должен превышать, мкм:

- лицевых поверхностей – 125;
- нелицевых поверхностей – 200.

1.1.11 Детали из древесины изготавливаются цельными или клееными по длине и сечению. Для склеивания деталей по длине следует применять соединение с длиной зубчатого шипа до 12 мм.

1.1.12 Предельные отклонения от номинальных размеров деталей должны быть, мм, не более:

- по длине (для прирезанных деталей) – $\pm 35,0$;
- по ширине – $\pm 1,0$;
- по толщине – $\pm 0,5$;
- по высоте и ширине паза и четверти – от 0 до 0,5;
- по толщине и ширине гребня и четверти – от 0 до минус 0,5;
- по остальным размерам сечений – $\pm 1,0$.

Детали профильные имеющие недопустимые дефекты по ТНПА на торцах деталей в группах качества А, В и С, маркируются с указанием длины без учета этих дефектов с градацией 0,25 м.

1.1.13 Отклонение от перпендикулярности торцевой стороны деталей относительно лицевой не должно быть более 1 мм на участке длиной 100 мм.

Отклонение от плоскостности пластей (покоробленность) должно быть не более:

- для доски пола – 3,0 мм на 1 м длины и 2 мм по ширине;
- для обшивки и блок хауса отклонение от плоскостности считают допустимым, если оно устраняется легким прижатием к ровной поверхности.

Отклонение от прямолинейности любой кромки детали по длине на 1 м длины должно быть не более 2 мм.

1.1.14 Внешний вид деталей должен соответствовать требованиям настоящих технических условий либо чертежу, утвержденному в установленном порядке.

1.1.15 В деталях профильных хвойных пород, выпускаемых из пиломатериалов 4-го сорта, непррезанных по длине, допускаются все пороки древесины по ГОСТ 2140 без ограничений. Допустимое отклонение деталей профильных в сечении на однометровом участке ± 1 мм.

1.1.16 Для обшивок, предназначенных для внутренней облицовки стен, должны быть установлены следующие пожарно-технические характеристики:

- группа по горючести;
- группа по воспламеняемости (для групп горючести Г3 и Г4);
- группа по токсичности продуктов горения;
- группа по дымообразующей способности.

1.1.17 Прочность клеевых соединений на изгиб при зубчатом соединении должна быть не менее 24 МПа.

1.2 Маркировка и упаковка

1.2.1 Детали должны быть упакованы в транспортные пакеты. По согласованию с

потребителем детали допускается не упаковывать.

1.2.2 Массу транспортного пакета определяют в зависимости от вида транспорта и технических характеристик погрузочно-разгрузочных средств. Размеры пакета не должны превышать 1,2 м по ширине и 1,45 м – по высоте.

Пакеты должны быть сформированы из деталей одной марки, сечения и длины. Длина неприрезанных деталей в каждом пакете не должна отличаться от средней длины деталей в пакете более чем на 0,5 м.

При формировании пакетов один из торцов должен быть выровнен; детали длиной 4 м должны быть увязаны не менее чем в трех местах, длиной 6 м – в четырех местах лентой из поливинилхлоридного пластика по ГОСТ 17617, не вызывая повреждения деталей.

Допускается использование других упаковочных материалов.

1.2.3 Упаковка должна обеспечивать плотность транспортного пакета и сохранность деталей во время погрузки, транспортирования и разгрузки.

1.2.4 Каждый пакет должен иметь ярлык, на котором указывается:

– наименование изготовителя, его местонахождение (юридический адрес, включая страну) и товарный знак (при наличии);

– наименование и условное обозначение деталей;

– условное обозначение настоящих ТУ;

– дата изготовления, № пакета;

– условия эксплуатации: внутри (снаружи) помещения;

– количество изделий по маркам в метрах (кубических метрах, квадратных метрах)

или штуках;

– группа качества;

– сечение деталей;

– порода древесины;

– сортировщик;

– штамп технического контроля.

1.2.5 Транспортная маркировка должна соответствовать ГОСТ 14192.

Допускается отсутствие транспортной маркировки при отгрузке деталей транспортом заказчика или изготовителя (при отгрузке неполных пакетов).

2 Требования безопасности

2.1 Технологические процессы производства деталей, работа производственного оборудования должны быть организованы и проводиться в соответствии с правилами технической эксплуатации применяемого оборудования, машин и механизмов с соблюдением требований, обеспечивающих защиту работающих от воздействий опасных и вредных производственных факторов по ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.2.026.0.

2.2 Для защиты от напряженности электростатического поля оборудование должно быть заземлено и, при необходимости, оснащено нейтрализаторами СанПиН от 21.06.2010 №69.

2.3 Древесина применяемая для изготовления деталей, относится к горючим материалам (Г4) по ГОСТ 30244, по воспламеняемости относится к легко воспламеняемым материалам (В3) по ГОСТ 30402. К материалам с высокой дымообразующей способностью – по ГОСТ 12.1.044.

2.4 При производстве, хранении и применении деталей должно обеспечиваться соблюдение требований пожарной безопасности согласно [1], категория помещений, зданий по взрывопожарной и пожарной опасности устанавливаются согласно ТКП 474.

2.5 Категория помещений, зданий производственного и складского назначения, а также наружных установок по взрывопожарной и пожарной опасности должны быть установлены согласно ТКП 474.

2.6 Помещения для производства деталей должны оснащаться видами пожарной техники по ГОСТ 12.4.009. В зданиях, помещениях, на оборудовании должны быть вывешены знаки пожарной безопасности по ГОСТ 12.4.026.

2.7 В местах пребывания, связанных с возможной опасностью для работающих, а также на производственном оборудовании, являющемся источником такой опасности, должны быть нанесены сигнальные цвета и установлены знаки безопасности по ГОСТ 12.4.026

2.8 Все работники, участвующие в производственном процессе должны пройти инструктаж и изучить требования противопожарного минимума в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.004, [1] и применение знаков безопасности по ГОСТ 12.4.026.

2.9 Детали при эксплуатации не должны оказывать вредного воздействия на организм человека, в том числе и при непосредственном контакте с ним, а также не должны являться источником опасных токсических выделений в окружающую среду.

2.10 Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно допустимых концентраций согласно ГН-1 и указанных в таблице 3.

Таблица 3

Наименование вещества	Предельно допустимая концентрация, мг/м ³	Класс опасности
Пыль древесная	6,0	4

2.11 Периодичность контроля содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны устанавливается в зависимости от класса опасности вредного вещества в соответствии с СанПиН от 11.10.2017 №92.

2.12 Производственные помещения для производства деталей должны быть оборудованы вентиляцией в соответствии с ГОСТ 12.4.021.

2.13 Работники, занятые на производстве деталей, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты и спецодеждой в соответствии с ГОСТ 12.4.011 и согласно [2].

2.14 Работники должны проходить предварительные и периодические медицинские осмотры в соответствии с [3].

2.15 Определение концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны проводится по методикам, вошедшим в [4].

2.16 Радиационный контроль древесины проводится в соответствии с установленными требованиями ГН 2.6.1.10-1-01 по утвержденной методике [5].

2.17 При проведении погрузочно-разгрузочных работ соблюдаются требования безопасности по ГОСТ 12.3.009 и [6].

3 Правила приемки

3.1 Приемку деталей производят партиями. Партией считают число деталей одной марки, сечения, длины, группы качества древесины, оформленное одним документом о качестве. Объем партии устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

3.2 Приемо-сдаточные испытания

3.2.1 Приемо-сдаточные испытания деталей проводят по показателям, приведен-

ным в 1.1.2, 1.1.4 - 1.1.8, 1.1.10, 1.1.11, 1.2.

Для проверки применяют выборочный одноступенчатый контроль по альтернативному признаку по ГОСТ ISO 2859-1. Планы контроля (приемочный уровень дефектности 4 %) приведены в таблице 4.

Таблица 4

Объем партии	Объем выборки	в штуках	
		Приемочное число	Браковочное число
До 90 включ.	8	1	2
св. 90 до 280 включ.	13	1	2
св. 280 до 500 включ.	20	2	3
св. 500 до 1200 включ.	32	3	4
св. 1200 до 3200 включ.	50	5	6
св. 3200 до 10000 включ.	80	7	8

3.2.2 Приемочный контроль осуществляют в следующем порядке:

- из партии деталей производят выборку методом случайного отбора по ГОСТ 18321;

- проверяют каждую деталь в выборке на соответствие требованиям настоящего стандарта и определяют число деталей с недопустимыми дефектами;

- партию принимают, если число дефектных деталей в выборке меньше или равно приемочному числу;

- партию не принимают, если число дефектных деталей в выборке равно или больше браковочного числа.

3.2.3 Каждая партия сопровождается документом о качестве, в котором указывается:

- наименование изготовителя, его местонахождение (юридический адрес, включая страну) и товарный знак (при наличии);

- наименование и условное обозначение деталей;

- № и вид транспортного средства;

- количество деталей по маркам, сечению и длине в метрах (кубических метрах, квадратных метрах) или штуках;

- дата отгрузки;

- порода древесины;

- штамп технического контроля.

3.3 Периодические испытания

3.3.1 Радиационную оценку древесины деталей осуществляют по акту радиационного обследования, выдаваемому поставщиком древесины. В случае отсутствия данных радиационного обследования древесины изготовитель один раз в год, а также при каждой смене поставщика определяет содержание цезия-137 в древесине деталей.

3.3.2 Пожарно-технические характеристики обшивок, предназначенных для внутренней облицовки стен, определяют при постановке продукции на производство.

3.3.3 Прочность клеевых соединений на изгиб при зубчатом соединении производится не реже одного раза в квартал.

4 Методы контроля

4.1 Для проверки размеров должны применяться поверенные измерительные инструменты, обеспечивающие измерение с погрешностью, не превышающей установленной ГОСТ 8.051 для размеров до 500 мм и (± 1) мм для размеров более 500 мм.

4.2 Входной контроль применяемых материалов – по СТБ 1306.

Породу и качество древесины оценивают визуально с определением и измерением пороков древесины по ГОСТ 2140 и ГОСТ 26433.1 поверенными измерительными инструментами:

– линейкой 1000 мм по ГОСТ 427 или металлической рулеткой по ГОСТ 7502 или другими измерительными инструментами, обеспечивающими измерение с допускаемой погрешностью по п.4.1;

– штангенциркулем ШЦ II-250–01 по ГОСТ 166 или другими измерительными инструментами, обеспечивающими измерение с допускаемой погрешностью по п.4.1.

4.3 Длину, ширину и толщину деталей измеряют металлическими линейками по ГОСТ 427, металлическими рулетками по ГОСТ 7502 или другими измерительными инструментами, обеспечивающими измерение с допускаемой погрешностью, штангенциркулями по ГОСТ 166 в соответствии с ГОСТ 26433.1.

4.4 Ширину доски для покрытия пола измеряют по лицевой стороне без учета высоты гребня, ширину обшивки и блок хауса – без учета глубины четверти или высоты гребня. Учет деталей ведется в метрах или штуках.

Ширину и толщину измеряют по торцам и посередине длины деталей.

4.5 Линейные размеры деталей следует измерять в соответствии с ГОСТ 26433.0, ГОСТ 26433.1 измерительными инструментами, указанными в 4.2.

4.6 Для оценки отклонения от прямолинейности деталей используют линейку металлическую поверочную типа ШД по ГОСТ 8026. За величину отклонения принимают результат измерения наибольшего зазора между поверхностью детали и рабочей поверхностью поверочной линейки. Измерение величины зазора проводят набором щупов по действующим ТНПА. Измеренные значения отклонения от прямолинейности поверхностей не должны превышать значения, указанные в п.1.1.10.

Отклонение от перпендикулярности сторон деталей определяют с помощью угольника по ГОСТ 3749. За его величину принимают максимальный зазор между поверхностью детали и угольником. Измерение величины зазора проводят набором щупов по действующим ТНПА. Отклонение от перпендикулярности не должно превышать значений, указанных в п.1.1.10.

4.7 Влажность древесины деталей определяют по ГОСТ 16588.

4.8 Радиационную оценку древесины деталей проводят по [5].

4.9 Шероховатость поверхности деталей определяют по ГОСТ 15612.

4.10 Контроль по п. 1.2 производят визуально.

4.11 Внешний вид деталей оценивают визуально.

4.12 Контроль дефектов внешнего вида деталей проводят по ГОСТ 2140.

4.13 Группу по горючести обшивок, предназначенных для внутренней облицовки стен, определяют по ГОСТ 30244, группу по воспламеняемости – по ГОСТ 30402, группу по токсичности продуктов горения – по ГОСТ 12.1.044, группу по дымообразующей способности – по ГОСТ 12.1.044.

4.14 Прочность клеевых соединений на изгиб при зубчатом соединении определяют по ГОСТ 15613.4 и ГОСТ 19414.

5 Транспортирование и хранение

5.1 Детали транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.2 Детали должны храниться рассортированными по маркам, сечениям, длинам, виду отделки, сорта древесины и степени заводской готовности деталей.

5.3 При погрузке, транспортировании, разгрузке и хранении должна быть обеспечена сохранность деталей (защита от механических повреждений, увлажнения, загрязнения). Условия хранения должны обеспечивать нормированную влажность древесины деталей.

6 Гарантии изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие деталей требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

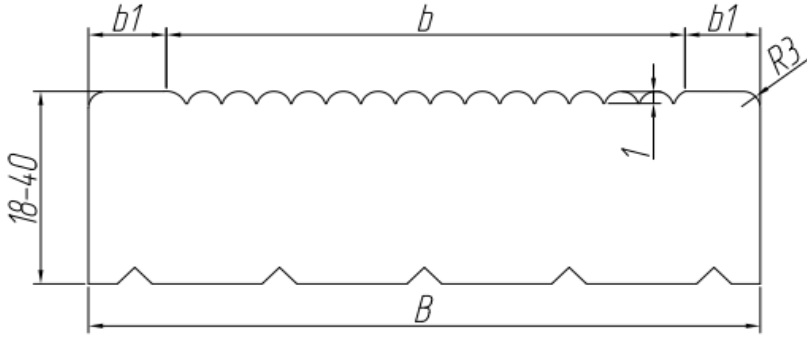
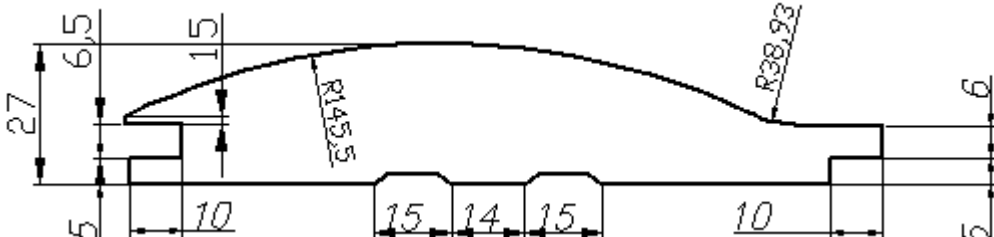
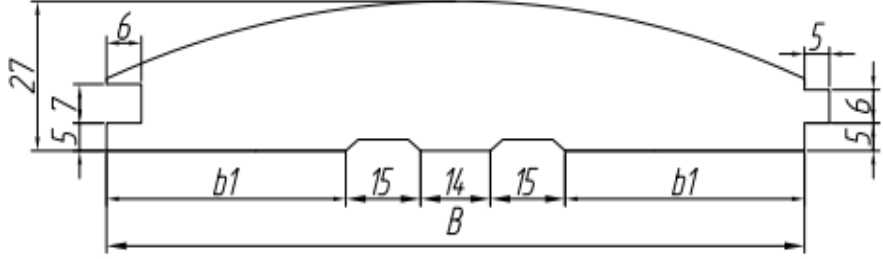
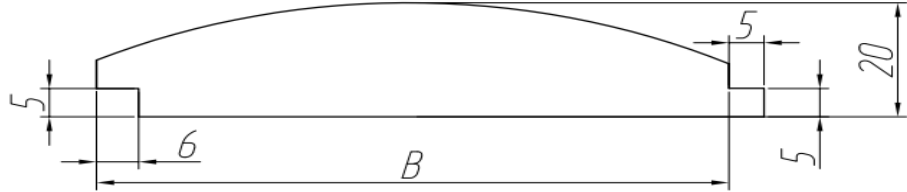
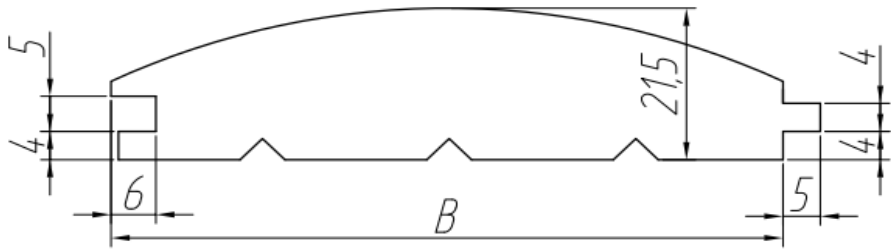
6.2 Гарантийный срок – 12 месяцев с даты изготовления.

**Приложение А
(Обязательное)
Номинальные размеры поперечного сечения профильных деталей**

Таблица А.1

Наименование и номинальные размеры сечения детали хвойных пород, мм	Марка детали
1	2
Доска для покрытия пола	
	ДП-27-01.
	ДП-35-01.

Продолжение таблицы А.1

1	2
Доска для покрытия полов «террасная»	
	ДТ
Блок хаус	
	БХ-27
	БХ-20
	БХ-21
	БХ-21

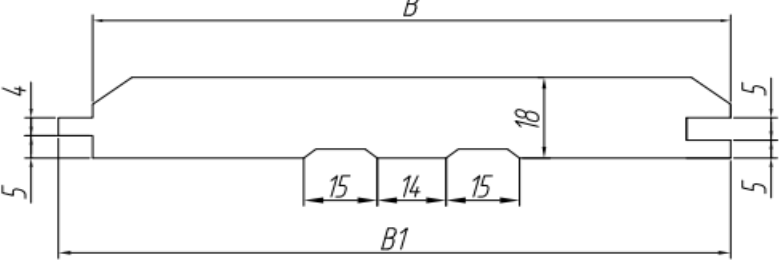
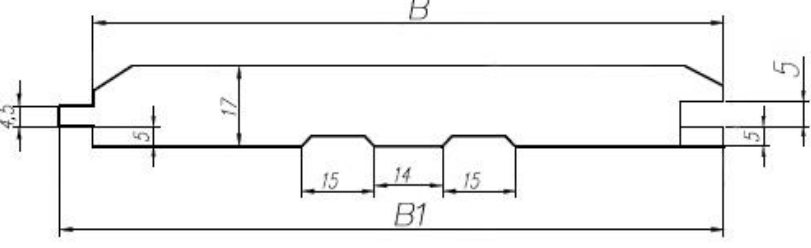
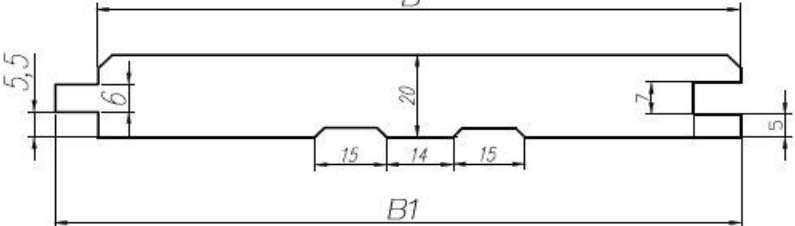
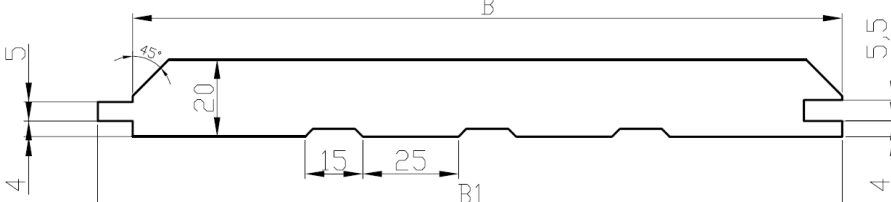
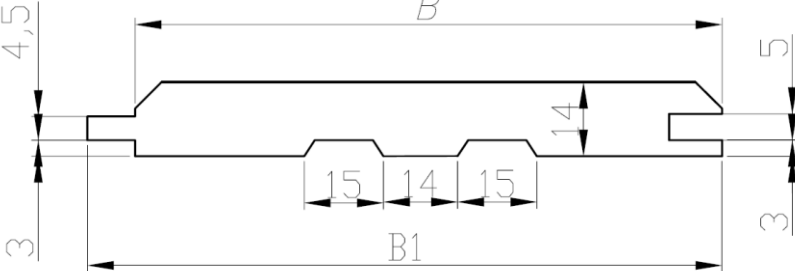
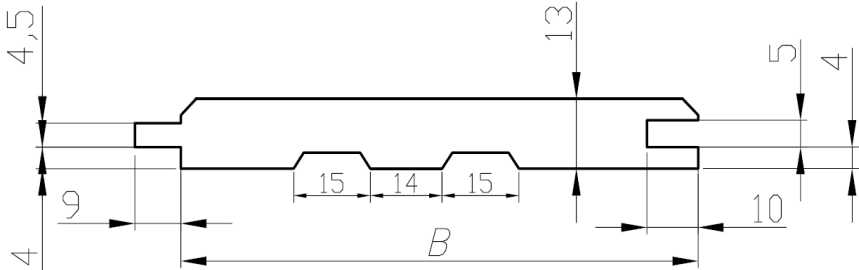
Продолжение таблицы А.1

1	2
Блок хаус	
	БХ 27-02
Обшивка	
	О-16-01.

Продолжение таблицы А.1

1	2
Обшивка	
	О-16-02.
Обшивка «имитация бруса»	
	О-19.01

Продолжение таблицы А

1	2
Обшивка «имитация бруса»	
	O-18.01
	O-17.01
	O-20.01
	O-20.02
	O-14.01
	O-13.01

Окончание таблицы А.1

1	2
Обшивка «скандинавская доска»	
	О-18.02
Обшивка «доска ветровая профильная»	
	О-ДВ-02
<p>Примечания:</p> <p>1. Детали группы качества «С» и «Н» предназначены для применения в строительстве малых архитектурных форм, беседок, временных сооружений, хозяйственных построек на приусадебных, садовых и дачных участках и т.д.</p> <p>При настиле досок для покрытия пола расстояние между лагами должно быть не более 300 мм.</p> <p>2. При реализации индивидуальных проектов, а также при реконструкции и ремонте допускается изготовление деталей других профилей.</p>	

Таблица А.2

Наименование и номинальные размеры сечения детали лиственных пород, мм	Марка детали
1	2
Обшивка «имитация бруса»	
	О-14.02
Доска для покрытия полка	
	ДП-27-02

Приложение Б
(справочное)
Перечень ссылочных документов

Таблица Б.1

Документ, на который дана ссылка	Номер раздела, подраздела, пункта, подпункта технических условий, в которых дана ссылка
ТКП 474-2013 Категорирование помещений, зданий и наружных установок по взрывопожарной и пожарной опасности	2.4, 2.5
СТБ 1074-2009 Детали профильные из древесины и древесных материалов для строительства. Технические условия	1.1.1
СТБ 1306-2002 Строительство. Входной контроль продукции. Основные положения	4.2
ГОСТ 8.051-81 Государственная система обеспечения единства измерений. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм	4.1
ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования	2.8
ГОСТ 12.1.044-89 Система стандартов безопасности труда. Пожаро-взрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения	2.3, 4.13
ГОСТ 12.2.003-91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности	2.1
ГОСТ 12.2.026.0-93 Оборудование деревообрабатывающее. Требования безопасности к конструкции	2.1
ГОСТ 12.3.009-76 Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности	2.17
ГОСТ 12.4.009-83 Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание	2.6
ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация	2.13
ГОСТ 12.4.021-75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования	2.12
ГОСТ 12.4.026-2015 Система стандартов безопасности труда. Цвета сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила применения. Общие технические требования и характеристики. Методы испытаний	2.6, 2.7, 2.8
ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия	4.2, 4.3
ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия	4.2, 4.3
ГОСТ 2140-81 Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения	табл.1, 2, 1.1.7, 1.1.15, 4.2, 4.12
ГОСТ ISO 2859-1-2009 Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества	3.3

Окончание таблицы Б.1

ГОСТ 3749-77 Угольники поверочные 90°. Технические условия	4.6
ГОСТ 7016-2013 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности	1.1.10
ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия	4.2, 4.3
ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия	4.6
ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов	1.2.5
ГОСТ 15612-2013 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности	4.9
ГОСТ 15613.4-78 Древесина клееная массивная. Методы определения предела прочности зубчатых клеевых соединений при статическом изгибе	4.14
ГОСТ 16588-91 Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности	4.7
ГОСТ 17617-72 Лента из поливинилхлоридного пластика. Технические условия	1.2.2
ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции	3.4
ГОСТ 19414-90 Древесина клееная массивная. Общие требования к зубчатым клеевым соединениям	4.14
ГОСТ 24297-2013 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля.	4.2
ГОСТ 26433.0-85 Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Общие положения	4.5
ГОСТ 26433.1-89 Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления	4.2, 4.3, 4.5
ГОСТ 30244-94 Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть	2.3, 4.13
ГОСТ 30402-96 Материалы строительные. Методы испытания на воспламеняемость	2.3, 4.13
ГН 2.6.1.10-1-01-2001 Республиканские допустимые уровни содержания цезия -137 в древесине, продукции из древесных материалов и прочей непищевой продукции лесного хозяйства (РДУ/ЛХ-2001), утвержденные постановлением Главного государственного врача от 11 января 2001г. №4.	1.1.1, 2.16
Санитарные нормы, правила и гигиенические нормативы "Гигиенические требования к электромагнитным полям в производственных условиях", утвержденные постановлением Министерства здравоохранения Республики Беларусь 21 июня 2010г. №69	2.2
Гигиенический норматив «Предельно допустимые концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны», утвержденный постановлением Министерства здравоохранения Республики Беларусь 11 октября 2017г. №92	2.10
Санитарные нормы и правила «Требования к контролю воздуха рабочей зоны», утвержденные постановлением Министерства здравоохранения Республики Беларусь 11 октября 2017г. №92	2.11

Библиография

- [1] Специфические требования по обеспечению пожарной безопасности взрывопожароопасных и пожароопасных производств, утвержденные постановлением Совета Министров Республики Беларусь 20.11.2019 №779
- [2] Инструкция о порядке обеспечения работников средствами индивидуальной защиты, утв. постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 30.12.2008 № 209.
- [3] Инструкция о порядке проведения обязательных и внеочередных медицинских осмотров работающих, утвержденная постановлением Министерства здравоохранения Республики Беларусь от 29.07.2019 № 74.
- [4] Перечень методик выполнения измерений, допущенных к применению в деятельности лабораторий санитарно-эпидемиологических учреждений и других предприятий и организаций РБ, утвержденный Главным государственным санитарным врачом Республики Беларусь и согласованный Госстандартом 10.09.2002 г.
- [5] МВИ.МН 1823-2007 Методика выполнения измерений объемной и удельной активности гамма-излучающих радионуклидов ^{137}Cs , ^{40}K в воде, продуктах питания, сельскохозяйственном сырье и кормах, промышленном сырье, продукции лесного хозяйства, других объектах окружающей среды, удельной эффективной активности естественных радионуклидов в строительных материалах, а также удельной активности ^{137}Cs , ^{40}K , ^{226}Ra , ^{232}Th в почве на гамма-радиометрах спектрометрического типа РКГ-АТ1320, утвержденная 28.06.2007 УП «АТОМТЕХ».
- [6] Правила по охране труда при выполнении строительных работ, утв. Постановлением Минстройархитектуры РБ №24/33 от 31.05.2019

Лист регистрации изменений

Изменения	Номер листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	Номер документа	Входящий номер сопроводительного документа	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					