

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

П И Л О М А Т Е Р И А Л Ы И З А Г О Т О В К И

П Р А В И Л А П Р И Е М К И , М Е Т О Д Ы К О Н Т Р О Л Я ,
М А Р К И Р О В К А И Т Р А Н С П О Р Т И Р О В А Н И Е

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2007

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ПИЛОМАТЕРИАЛЫ И ЗАГОТОВКИ****Правила приемки, методы контроля,
маркировка и транспортирование****ГОСТ
6564—84**

Sawn timber and blanks.

Rules of acceptance, control methods, marking and transportation

МКС 79.040
ОКСТУ 5307Дата введения 01.01.86

Настоящий стандарт распространяется на пиломатериалы и заготовки хвойных и лиственных пород и устанавливает правила приемки, методы контроля, маркирование и транспортирование.

Стандарт не распространяется на авиационные пиломатериалы и заготовки и на обапол.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 817—77 и СТ СЭВ 818—77 в части правил приемки и методов контроля (см. приложение 2).

1. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1.1. Пиломатериалы и заготовки принимают партиями.

1.1.1. Партией считают количество пиломатериалов или заготовок одного сорта (группы сортов), породы (группы пород) и одного назначения, оформленное одним документом о качестве.

1.1.2. Партией экспортных пиломатериалов или заготовок считают количество пиломатериалов или заготовок одного сорта (группы сортов), одной толщины, одной ширины (группы ширин), одной породы, оформленное одним документом о качестве.

Под пиломатериалами и заготовками группы сортов понимают пиломатериалы и заготовки, которые допускается не рассортировывать на отдельные сорта и на которые установлена специальная цена в прејскуранте (например, бессортные пиломатериалы по ГОСТ 8486 и ГОСТ 26002Э).

1.1.3. Документ о качестве должен содержать:

наименование предприятия-поставщика, его товарный знак, местонахождение (город или условный адрес);

сорт (группа сортов) пиломатериалов (заготовок);

размеры пиломатериалов (заготовок);

породу древесины (группы пород);

количество пиломатериалов (заготовок) в партии, м³ и штуки;

обозначение стандарта.

1.2. Качество и размеры пиломатериалов (заготовок) партии проверяют выборочным контролем.

По согласованию поставщика (грузоотправителя) с потребителем или по требованию последнего применяют сплошной контроль качества и размеров пиломатериалов (заготовок) в партии.

1.2.1. При выборочном контроле качества и размеров выборку отбирают равномерно из разных мест партии.

Объем выборки и приемочные числа при контроле пиломатериалов или заготовок, предназначенных для нужд народного хозяйства, приведены в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

шт.

| Объем партии | Объем выборки | Приемочное число | Объем партии | Объем выборки | Приемочное число |
|--------------|---------------|------------------|------------------|---------------|------------------|
| До 280 | 32 | 3 | От 1201 до 3200 | 125 | 10 |
| От 281 » 500 | 50 | 5 | » 3201 » 10000 | 200 | 14 |
| » 501 » 1200 | 80 | 7 | » 10001 » 150000 | 315 | 21 |

1.2.2. Для пиломатериалов и заготовок, поставляемых на экспорт, применяют одноступенчатый и двухступенчатый виды нормального или усиленного контроля. Усиленный контроль применяют по требованию потребителя или внешнеторгового объединения.

При наличии особых, указанных в заказах-нарядах внешнеторговых объединений, требований к отдельным порокам, контроль проводят в соответствии с этими требованиями.

Объем выборки и приемочные числа при одноступенчатом контроле приведены в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

шт.

| Объем партии | Объем выборки | Приемочное число | |
|------------------|---------------|---------------------|--------------------|
| | | нормальный контроль | усиленный контроль |
| До 280 | 32 | 3 | 2 |
| От 281 » 500 | 50 | 5 | 3 |
| » 501 » 1200 | 80 | 7 | 5 |
| » 1201 » 3200 | 125 | 10 | 8 |
| » 3201 » 10000 | 200 | 14 | 12 |
| » 10001 » 150000 | 315 | 21 | 18 |

Объем выборки и приемочные числа при двухступенчатом контроле приведены в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

шт.

| Объем партии | Объем выборки | | Приемочное число | | | | | |
|------------------|---------------|--------|---------------------|-------|-------|--------------------|-------|-------|
| | первой | второй | нормальный контроль | | | усиленный контроль | | |
| | | | C_1 | C_2 | C_3 | C_1 | C_2 | C_3 |
| До 280 | 20 | 20 | 1 | 4 | 4 | 0 | 3 | 3 |
| От 281 » 500 | 32 | 32 | 2 | 5 | 6 | 1 | 4 | 4 |
| » 501 » 1200 | 50 | 50 | 3 | 7 | 8 | 2 | 5 | 6 |
| » 1201 » 3200 | 80 | 80 | 5 | 9 | 12 | 3 | 7 | 11 |
| » 3201 » 10000 | 125 | 125 | 7 | 11 | 18 | 6 | 10 | 15 |
| » 10001 » 150000 | 200 | 200 | 11 | 16 | 26 | 9 | 14 | 23 |

1.3. Правила приемки

1.3.1. (Исключен, Изм. № 1).

1.3.2. При одноступенчатом контроле партия пиломатериалов или заготовок считается удовлетворяющей требованиям нормативно-технической документации, если количество пиломатериалов в выборке, не отвечающих этим требованиям, меньше или равно приемочному числу. Если количество таких пиломатериалов или заготовок в выборке больше приемочного числа, то партию считают не удовлетворяющей требованиям нормативно-технической документации.

1.3.3. При двухступенчатом контроле по результатам проверки первой выборки партию пило-

С. 3 ГОСТ 6564—84

материалов или заготовок считают удовлетворяющей требованиям нормативно-технической документации, если количество пиломатериалов или заготовок в выборке, не отвечающих этим требованиям, меньше или равно приемочному числу C_1 .

Если количество пиломатериалов или заготовок, не удовлетворяющих требованиям нормативно-технической документации, в выборке равно или больше C_2 , то партию считают не удовлетворяющей требованиям нормативно-технической документации.

Если количество пиломатериалов или заготовок, не удовлетворяющих требованиям нормативно-технической документации, превышает число C_1 , но меньше числа C_2 , то отбирают вторую выборку.

По результатам контроля второй выборки партию считают удовлетворяющей требованиям нормативно-технической документации, если количество пиломатериалов или заготовок, не соответствующих этим требованиям в двух выборках, меньше или равно числу C_3 .

Если количество таких пиломатериалов или заготовок в двух выборках больше числа C_3 , то партию считают не удовлетворяющей требованиям нормативно-технической документации.

1.4. Для контроля шероховатости поверхности и влажности пиломатериалов или заготовок выборку берут из числа пиломатериалов или заготовок, отобранных для контроля качества и размеров методом систематического отбора по ГОСТ 18321.

1.4.1. Для контроля шероховатости поверхности отбирают 10 пиломатериалов или заготовок.

1.4.2. Количество образцов для контроля влажности приведено в табл. 4.

Т а б л и ц а 4

шт.

| Объем партии | Количество образцов | | Объем партии | Количество образцов | |
|--------------|---|--|------------------|---|--|
| | при определении влажности электровлагомером | при определении влажности сушильно-весовым методом | | при определении влажности электровлагомером | при определении влажности сушильно-весовым методом |
| До 280 | 8 | 5 | » 1201 » 3200 | 50 | 10 |
| От 281 » 500 | 15 | 5 | » 3201 » 10000 | 50 | 25 |
| » 501 » 1200 | 36 | 10 | » 10001 » 150000 | 50 | 50 |

2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1. Объем пиломатериалов и заготовок определяют по ГОСТ 5306.

2.2. Определение и измерение пороков древесины и обработки — по ГОСТ 2140 и нормативно-технической документации на продукцию.

2.3. О п р е д е л е н и е р а з м е р о в

2.3.1. Для определения размеров толщины и ширины применяют металлическую линейку по ГОСТ 7502, измерительную линейку по ГОСТ 427, штангенциркуль по ГОСТ 166; длины — металлическую линейку по ГОСТ 7502.

Допускается проводить измерение шаблонами, калибрами и другими инструментами, имеющими свидетельство о проверке на соответствие точности измерения.

2.3.2. Длину определяют в метрах по наименьшему расстоянию между торцами пиломатериалов или заготовок с округлением до второго десятичного знака.

2.3.3. Толщину определяют в миллиметрах в любом месте длины пиломатериала или заготовки, но не ближе 150 мм от торца.

2.3.4. Ширину определяют в миллиметрах следующим образом:

у обрезных с параллельными кромками — в любом месте длины пиломатериала или заготовки, где нет обзола, но не ближе 150 мм от торца;

у необрезных, односторонне обрезных — в середине длины пиломатериала или заготовки как полусумму ширин обеих пластей (без учета коры и луба), причем доли до 5 мм не учитываются, доли 5 мм и более считаются за 10 мм;

у обрезных с непараллельными кромками — в середине длины пиломатериала или заготовки на пласти, не содержащей обзола.

Контроль размеров осуществляют после определения влажности.

2.4. Параметры шероховатости поверхности определяют по ГОСТ 15612. Для установления параметра шероховатости поверхности Rm_{max} измеряют 10 наиболее глубоких неровностей на худшей пласти.

2.5. Влажность пиломатериалов или заготовок определяют по ГОСТ 16588.

3. МАРКИРОВКА

3.1. Маркировке подлежат пиломатериалы длиной от 1,0 м и более и заготовки всех длин.

Маркировка пиломатериалов, поставляемых на экспорт, производится в соответствии с нормативно-технической документацией на продукцию.

3.2. На торец или пласт пиломатериалов или заготовки должна быть нанесена маркировка с указанием сорта пиломатериала или заготовки.

Обозначение сорта указано в табл. 5.

Т а б л и ц а 5

| Сорт | Обозначение сорта | | |
|----------|--|---------------|-----------|
| | краской | мелком | |
| | | пиломатериалы | заготовки |
| Отборный | Одна горизонтальная полоса (—) | 0 | |
| 1 | Одна точка или вертикальная полоса (. или) | | 1 |
| 2 | Две точки или две вертикальные полосы (.. или) | | 2 |
| 3 | Три точки или три вертикальные полосы (... или) | | 3 |
| 4 | Не маркируют | | |

Маркировка должна быть четкой и наноситься несмываемой краской или мелком, стойким к смыванию.

При маркировании пиломатериалов, предназначенных для судостроения, отборного и 1-го сортов дополнительно наносят букву «С» (например 0С или 1С).

При маркировании заготовок, предназначенных для обостроения, дополнительно наносят букву «О», для лыж — букву «Л», для резонансных — букву «Р».

Пиломатериалы и заготовки толщиной менее 25 мм маркируют полосами, толщиной 25 мм и более — точками.

Расположение знаков маркировки на торцах и пластах должно соответствовать схемам, указанным в приложении 1.

3.3. Пиломатериалы и заготовки одного сорта, отгружаемые в пакетах, поштучно не маркируют. Маркировка пакетов — по ГОСТ 19041.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. Пиломатериалы и заготовки транспортируют железнодорожным, автомобильным и водным транспортом в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.2. Пиломатериалы и заготовки транспортируют в пакетированном виде. Размеры пакетов — по ГОСТ 16369, пакетирование — по ГОСТ 19041.

Транспортирование пиломатериалов и заготовок в непaketированном виде допускается по согласованию изготовителя с потребителем.

Непакетированные пиломатериалы и заготовки при транспортировании укладывают в штабеля, разделенные горизонтальными прокладками и вертикальными стойками толщиной 65—70 мм. Го-

С. 5 ГОСТ 6564—84

горизонтальные прокладки укладывают через 1200 мм, вертикальные стойки устанавливают по середине ширины штабеля. Не допускается укладывать пиломатериалы и заготовки внахлестку.

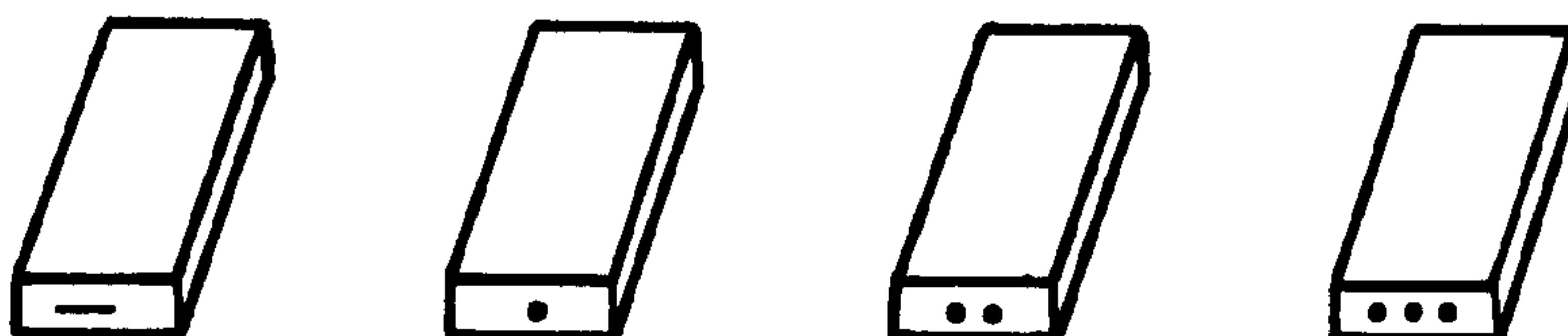
4.3. При транспортировании пиломатериалов и заготовок в открытых транспортных средствах они должны быть защищены от атмосферных осадков и загрязнения.

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное*

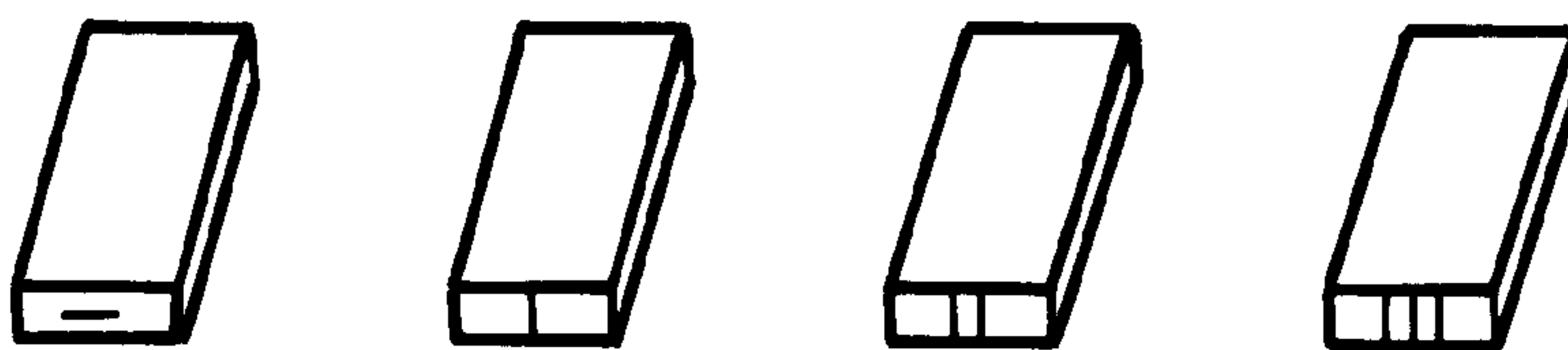
МАРКИРОВКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ И ЗАГОТОВОК КРАСКОЙ

| Отборный сорт | 1-й сорт | 2-й сорт | 3-й сорт |
|---------------|----------|----------|----------|
|---------------|----------|----------|----------|

Маркировка на одном из торцов для пиломатериалов и заготовок толщиной 25 мм и более



Маркировка на одном из торцов для пиломатериалов и заготовок толщиной менее 25 мм



МАРКИРОВКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ (ВКЛЮЧАЯ БРУСЬЯ) И ЗАГОТОВОК МЕЛКОМ НА ПЛАСТИ

| Отборный сорт | 1-й сорт | 2-й сорт | 3-й сорт |
|---------------|----------|----------|----------|
|---------------|----------|----------|----------|

Маркировка сорта для пиломатериалов любой толщины



Маркировка сорта для заготовок любой толщины



**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ СООТВЕТСТВИЯ
НАСТОЯЩЕГО СТАНДАРТА СТ СЭВ 817—77 и СТ СЭВ 818—77**

| | | |
|--|--------|---------------|
| Пункты 1.2.1; 1.2.2 настоящего стандарта соответствуют | п. 1.5 | СТ СЭВ 817—77 |
| Пункты 1.3.2; 1.3.3 | » | п. 1.6 |
| Пункт 2.3.2 | » | п. 1.1 |
| Пункт 2.3.3 | » | п. 2.1 |

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР**
- УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.12.84 № 4504**
- ВЗАМЕН ГОСТ 6564—79**
- Стандарт соответствует СТ СЭВ 817—77 и СТ СЭВ 818—77 в части правил приемки и методов контроля**
- ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|--|--------------|
| ГОСТ 166—89 | 2.3.1 | ГОСТ 15612—85 | 2.4 |
| ГОСТ 427—75 | 2.3.1 | ГОСТ 16369—96 | 4.2 |
| ГОСТ 2140—81 | 2.2 | ГОСТ 16588—91 | 2.5 |
| ГОСТ 5306—83 | 2.1 | ГОСТ 18321—73 | 1.4 |
| ГОСТ 7502—98 | 2.3.1 | ГОСТ 19041—85 | 3.3, 4.2 |
| ГОСТ 8486—86 | 1.1.2 | ГОСТ 26002—83Э | 1.1.2 |

- Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**
- ИЗДАНИЕ (январь 2007 г.) с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1990 г. (ИУС № 5—90)**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Подписано в печать 14.02.2007. Формат 60 × 84¹/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,70. Тираж 66 экз. Зак. 134. С 3706.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.