

**ЗСЖБ №6**

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ  
Закрытое акционерное общество  
«ЗАВОД СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА №6»  
ЗАО «ЗСЖБ №6»  
644041, г. Омск, ул. 1-я Железнодорожная, 3  
ИНН - 5506035536, КПП - 554250001  
р/с - 40702810945370100436  
e-mail: zsgb6@yandex.ru; buh-zsgb6@yandex.ru

ПРИКАЗ

№ 115

«25» 02 2013 г.

г. Омск

О внесении дополнений в приказ № 170 от 30.11.2010  
«Об утверждении Стандарта организации  
«Строительно-монтажные и отделочные работы»»

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Внести дополнения в Стандарт организации (СТО) 3.30.11.10.170 согласно приложениям:

-Приложение № 1 «Требования к блокам оконным деревянным со стеклопакетами»;

-Приложение № 2 «Требования к деталям профильным из древесины для строительства /подоконные доски/»;

-Приложение № 3 «Требования к дверям деревянным»;

-Приложение № 4 «Требования к деталям профильным из древесины для строительства».

2. Начальнику отдела капитального строительства ЗАО «Завод сборного железобетона № 6» осуществлять контроль за соблюдением СТО должностными лицами и работниками предприятия, а также подрядными и субподрядными организациями, участвующих в строительстве многоквартирных жилых домов.

3. Настоящие дополнения ввести в действие с 01.03.2013 года.

4. Контроль за исполнением настоящего приказа оставляю за собой.

Генеральный директор



Ю.С. Гуринов

## "Блоки оконные деревянные со стеклопакетами. Технические условия"

### 1. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на оконные и балконные дверные блоки деревянные одинарной конструкции (далее - изделия, оконные блоки) со стеклопакетами для зданий и сооружений различного назначения.

### 2. Технические требования

#### 2.1. Общие положения

2.1.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящих ТУ и изготавливаться по конструкторской и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.1.2. Архитектурные рисунки изделий, а также их габаритные размеры устанавливаются в проектной документации и (или) в договоре на изготовление изделий.

2.1.3. Номинальные размеры рамочных элементов, сечений брусков, расположения оконных приборов, петель и функциональных отверстий устанавливаются в рабочих чертежах на изготовление изделий.

2.1.4. Конструкция оконных блоков предусматривает распашное, подвесное, откидное и поворотнo-откидное открывание створчатых элементов.

2.1.5. Конструктивные параметры угловых и срединных соединений устанавливаются в конструкторской документации.

2.1.6. Отделка оконных блоков должна производиться:  
биозащитными составами (антисептирование);  
водно-дисперсионными красками.

2.1.7. Деревянные элементы изделий до установки профилей должны быть окончательно отделаны.

2.1.8. Изделия должны быть безопасными в эксплуатации и обслуживании. В необходимых случаях в изделиях следует предусматривать специальные конструктивные решения для обеспечения требований безопасности.

#### 2.2. Характеристики

2.2.1. Угловые соединения створок шириной до 1000 мм должны выдерживать действие нагрузок, приведенных в таблице 1.

Таблица 1.

Высота створок, мм	Значение нагрузки, Н
До 1300 мм	1050
Свыше 1300 до 1500	1120
Свыше 1500 до 1800	1190
Для обвязок дверных полотен	1400

Значения нагрузок при испытании прочности угловых соединений створок шириной свыше 1000 мм до 1200 мм устанавливают на 10% выше приведенных в таблице 1.

Значения нагрузок при испытании прочности угловых соединений коробок устанавливают на 20% ниже приведенных в таблице для створок того же размера.

2.2.2. Детали оконных блоков могут быть склеены по длине и ширине.

Склеивание древесины по длине должно выполняться за зубчатый шип.

Бруски створок и коробок должны быть склеены по толщине из двух или трех заготовок. Склейка брусков из



двух заготовок не рекомендуется..

2.2.3. Клеевые соединения должны быть водостойкими.

2.2.4. Шиповые клеевые соединения рекомендуется дополнительно крепить деревянными нагелями на клею, самонарезающими шурупами, крестовидными нагелями из алюминиевых сплавов или скобами (длина скоб - не менее 2/3 толщины бруска).

Провесы по торцам шиповых соединений коробок не должны превышать 2,5 мм.

2.2.5. Крепление импостов производится на самонарезающих шурупах.

2.2.6. Крепление штапиков должно производиться на гвоздях, шурупах или скобах с шагом крепления не более 300 мм и не менее чем в двух точках.

### **2.3. Требования к древесине, включая отделку поверхностей**

2.3.1. Для изготовления оконных блоков применяют древесину хвойных пород не ниже второго сорта по ГОСТ 8486 или третьей группы по ГОСТ 9685, а также клееные брусковые заготовки для оконных блоков по техническим условиям.

2.3.2. Влажность древесины должна быть в пределах от 8 до 14% в зависимости от применяемых в технологии изготовления покрасочных и клеевых материалов.

2.3.3. Изделия изготавливают из клееных заготовок трех групп качества.

Для лицевых и нелицевых поверхностей деталей изделий устанавливают различные требования к качеству древесины.

2.3.4. Сучки, трещины, кармашки, червоточины, сколы, вмятины на поверхностях под непрозрачное покрытие должны быть заделаны пробками на клею или зашпаклеваны.

2.3.5. Химические и другие окраски древесины, не влияющие на ее прочность, допускаются на поверхностях деталей предназначенных под непрозрачное покрытие.

2.3.6. Пропуски отделочного покрытия не допускаются.

2.3.7. При пропитке древесины биозащитными составами (антисептирование) пропуски не допускаются

2.3.8. Допускается шпаклевка дефектных мест древесины водостойкими шпаклевочными составами, не влияющая на внешний вид и качество законченного покрытия.

### **2.4. Требования к комплектующим деталям и их установке**

2.4.1. Комплектующие детали, применяемые для изготовления оконных блоков, должны соответствовать требованиям технических условий.

2.4.2. Для остекления оконных блоков должны применяться стеклопакеты.

2.4.3. Стеклопакеты в створках (полотнах) должны устанавливаться на подкладках. Конструкция (крепление) подкладок не должна допускать возможность их смещения во время эксплуатации.

2.4.4. Схемы и размеры расположения подкладок должны приводиться в рабочих чертежах с учетом вида открывания створок.

2.4.5. Притворы оконных блоков должны иметь не менее двух рядов уплотняющих прокладок (кроме конструкций, предназначенных для эксплуатации в неотапливаемых помещениях). Прокладки устанавливают в пазы внатяг.

Уплотняющие прокладки должны изготавливаться из атмосфероморозостойких эластичных полимерных материалов.

2.4.6. Дождезащитные профили (отливы) из алюминиевых сплавов должны плотно устанавливаться в бруски коробки. Размеры отверстия и их расположение устанавливают в рабочих чертежах.

2.4.7. Петли для навески створок должны отвечать требованиям технических условий на конкретные виды петель. Конструкция петель должна обеспечивать регулировку зазора в притворах. Возможно применение трехштыревых ввертных петель с креплением двух штырей петли в бруски коробки.

2.4.8. Конструкции и крепления запирающих приборов должны обеспечивать невозможность открытия оконных и балконных дверных блоков с наружной стороны.

2.4.9. Запорные приборы должны обеспечивать надежное запирание открывающихся элементов оконных блоков. Ручки и засовы приборов не должны самопроизвольно перемещаться из положения "открыто" или "закрыто".

### **2.5. Уровень заводской готовности и комплектность.**

2.5.1. Оконные блоки должны иметь полную заводскую готовность: установленные запирающие



приборы, стеклопакеты, уплотняющие прокладки и законченную отделку поверхности.

2.5.2. Выступающие за плоскость изделия части запирающих приборов допускается поставлять не смонтированными, а в комплекте с изделиями.

## 2.6. Маркировка

2.6.1. Каждое изделие маркируют водостойкой краской или этикеткой с указанием предприятия-изготовителя, марки изделий, даты его изготовления, знака (штампа), подтверждающего приемку изделий техническим контролем. Изделия маркируют, как правило, на нелицевой стороне верхней части вертикального профиля коробки изделия.

2.6.2. Входящие в состав изделия запирающие приборы и стеклопакеты должны быть маркированы в соответствии с технической документацией на эту продукцию.

## 3. Правила приемки

3.1. Изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящих ТУ.

Подтверждением приемки изделий техническим контролем предприятия-изготовителя является их маркировка, а также оформление документов о приемке (качестве) изделий.

Изделия принимают партиями. При приемке изделий на предприятии-изготовителе за партию принимают число изделий, изготовленных в пределах одной смены и оформленных одним документом о качестве.

3.2. Требования к качеству продукции, установленные в настоящем стандарте, подтверждают: входным контролем материалов и комплектующих деталей; операционным производственным контролем; приемочным контролем готовых изделий; контрольными приемосдаточными испытаниями партии изделий, проводимыми службой качества предприятия-изготовителя;

3.3. Порядок проведения входного контроля и операционного производственного контроля на рабочих местах устанавливают в технологической документации.

3.4. Приемочный контроль качества готовой продукции проводят поштучно, методом сплошного контроля. При этом проверяют:

- внешний вид и качество отделки изделий;
- наличие и места расположения отверстий;
- работу оконных приборов и петель.

Готовые изделия, прошедшие приемочный контроль, маркируют. Изделия, не прошедшие приемочный контроль хотя бы по одному показателю, бракуют.

3.5. Изделия должны проходить контрольные приемосдаточные испытания, проводимые службой качества предприятия не реже одного раза в смену. При этом контролируют:

- влажность древесины;
- требования к установке уплотняющих прокладок;
- расположение и функционирование оконных приборов;
- требования к внешнему виду и качеству отделки;
- требования к размерам, числу и расположению функциональных отверстий;
- требования к маркировке и упаковке.

### Примечания

1. Прочность клеевых соединений по толщине проверяют также перед применением каждой новой партии клея.

2. В случае, если угловые соединения имеют дополнительные крепления (нагели, скобки, скрепки), прочность угловых соединений допускается проверять один раз в две недели.

Испытания проводят на трех образцах.

В случае отрицательного результата испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторную проверку качества изделий на удвоенном числе образцов по показателю, имевшему отрицательный результат испытаний. При повторном обнаружении несоответствия показателя установленным требованиям контролируемую и последующую партии изделий подвергают сплошному контролю (разбраковке). При положительном результате сплошного контроля возвращаются к установленному



порядку контроля.

В случае отрицательного результата испытаний по показателю прочности угловых соединений производят повторные испытания на удвоенном числе образцов. При неудовлетворительном результате повторных испытаний производство изделий останавливают до устранения причины брака.

3.6. Прочность клеевых соединений по **2.2.1.** проверяют не реже 1 раза в квартал.

3.7. Каждая партия изделий должна сопровождаться документом о качестве (паспортом), в котором указывают:

наименование и адрес предприятия-изготовителя;  
условное обозначение изделия;  
номер партии (заказа);  
количество изделий в партии (шт. и м<sup>2</sup>);  
дату отгрузки.

#### **4. Методы контроля при приемосдаточных испытаниях**

4.1. Качество древесины определяют визуально, размеры пороков древесины определяют по ГОСТ 2140.

4.2. Влажность древесины определяют по ГОСТ 16588 не менее чем на пяти деталях (заготовках) перед операцией склейки. Каждую деталь (заготовку) проверяют не менее чем в трех точках. Результат каждого измерения должен удовлетворять нормативным требованиям.

4.3. Внешний вид, цвет и качество отделки изделий оценивают визуально.

4.4. Плотность прилегания и правильность установки уплотняющих прокладок, наличие и расположение подкладок, функциональных отверстий, оконных приборов, крепежных и других деталей, маркировку и упаковку проверяют визуально.

Плотность прилегания уплотняющих прокладок допускается определять путем закрывания-открывания створки по наличию непрерывного следа, оставленного красящим веществом (например, цветным мелом), предварительно нанесенным на поверхность прокладок и легко удаляемым после проведения испытания.

4.5. Величину угловых нагрузок принимают по **2.2.1.**

Образцы углов изготавливают на оборудовании и по режимам, установленным в технологической документации. Для испытаний изготавливают по три образца угловых соединений створок, обвязок дверных полотен или коробок. Свободные концы обрезают под прямым углом.

#### **Обработка результатов испытаний**

Результаты испытаний признают положительными, если все образцы выдержали контрольную нагрузку без разрушения и образования трещин. Рекомендуется доводить нагрузку до разрушения образца с целью проведения анализа характера разрушения клеевого шва.

4.6. Работу оконных приборов проверяют пятиразовым открыванием-закрыванием створчатых элементов изделия

#### **5. Упаковка, транспортирование и хранение**

5.1. Упаковка изделий должна обеспечивать их сохранность при хранении, погрузочно-разгрузочных работах и транспортировании.

5.2. Неустановленные на изделия приборы или части приборов должны быть завернуты в полиэтиленовую пленку или в другой упаковочный материал, обеспечивающий их сохранность, прочно перевязаны и поставлены комплектно с изделиями.

5.3. Открывающиеся створки изделий перед упаковкой и транспортировкой должны быть закрыты на все запорные приборы.

5.4. Изделия транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. Изделия устанавливают в пачки согласно схемам, установленным в технической документации.

5.5. При хранении и транспортировании изделий должна быть обеспечена их защита от механических повреждений.

5.6. Изделия хранят на деревянных подкладках, поддонах в крытых помещениях без непосредственного контакта с нагревательными приборами.

## 6. Рекомендации по монтажу

6.1. Требования к монтажу изделий устанавливаются в проектной документации на объекты строительства с учетом принятых в проекте вариантов исполнения узлов примыкания изделий к стенам, рассчитанных на заданные климатические и другие нагрузки.

6.2. При проектировании и исполнении узлов примыкания должны выполняться следующие условия:  
заделка монтажных зазоров между изделиями и откосами проемов стеновых конструкций должна быть по всему периметру оконного блока плотной, герметичной, рассчитанной на выдерживание климатических нагрузок снаружи и условий эксплуатации внутри помещений;  
пароизоляция швов со стороны помещений должна быть не менее плотной, чем защита от климатических воздействий снаружи;  
конструкция узлов примыкания должна обеспечивать надежный отвод дождевой воды и конденсата наружу. Не допускается проникновение влаги внутрь стеновых конструкций и помещений.

6.3. В качестве крепежных элементов для монтажа применяют:  
строительные дюбели (предпочтительный способ крепления);  
монтажные шурупы;  
специальные монтажные системы (например, с регулируемыми монтажными опорами).

6.4. Оконные блоки следует устанавливать по уровню.

6.5. Для передачи нагрузок в плоскости оконного блока (веса) изделия на строительную конструкцию применяют несущие колодки. Для фиксации положения оконного блока в стене применяют распорные колодки.

Деревянные клинья, применяемые для временной фиксации изделий в процессе монтажа, необходимо удалить перед заделкой монтажных швов.

6.6. В одном стеновом проеме допускается монтаж нескольких изделий по высоте и ширине.

## 7. Гарантии изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих ТУ при условии соблюдения потребителем правил транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации, а также области применения, установленных в нормативной и проектной документации.

### Содержание

1. Область применения
2. Технические требования
  - 2.1. Общие положения
  - 2.2. Характеристики
  - 2.3. Требования к древесине, включая отделку поверхностей
  - 2.4. Требования к комплектующим деталям и их установке
  - 2.5. Уровень заводской готовности и комплектность
  - 2.6. Маркировка
3. Правила приемки
4. Методы контроля при приемосдаточных испытаниях
5. Упаковка, транспортирование и хранение
6. Рекомендации по монтажу
7. Гарантии изготовителя

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН ЗАО ЗСЖБ №6
2. УТВЕРЖДЁН И ВВЕДЁН В ДЕЙСТВИЕ

01.03.2013.

Главный инженер



Коптяев С.В.



**ДЕТАЛИ ПРОФИЛЬНЫЕ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ПОДОКОННЫЕ ДОСКИ/**

**Технические условия**

Настоящие ТУ распространяются на подоконные доски.

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Номинальные размеры поперечного сечения деталей, их марки и материал должны соответствовать указанным в табл. 1.

1.2. Длины деталей устанавливаются по спецификации по согласованию изготовителя с потребителем с прирезкой по длине под углом 90°.

При отсутствии спецификации детали изготавливают следующих длин, мм:

подоконные доски..... 700, 850, 1000, 1300, 1450, 1600, 1900, 2200, 2500, 2800  
(размеры рекомендуемые)

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

- по длине..... ±5,0 (для прирезанных деталей)
- ширине..... ±2,0
- толщине..... ±2,0
- остальным размерам сечений..... ±2,0

Провесы на лицевых сторонах сопрягаемых деталей не должны превышать 1 мм.

1.4. Отклонения от перпендикулярности сторон деталей не должно быть более 1 мм на участке длиной 100 мм.

Отклонения от плоскостности (покорбленность) не должно быть более:

для подоконных досок .....2,5 мм на 1 м длины и 2 мм по ширине

Отклонения от прямолинейности любой кромки детали по длине на 1 м длины не должно быть более:

для подоконных досок ..... 3 мм

Таблица 1

Наименование и номинальный размер сечения детали	Марка детали	Материал детали
<p>Подоконные доски</p>	ПД-1	Древесина хвойных пород. Не допускается смешивать породы в одной подоконной доске, кроме сосны, ели, пихты

Примечания:

1. Неуказанные радиусы сечений деталей должны быть 5 мм, фаски (2×45)° или (2×30)°.
2. Подоконные доски изготавливают с фаской или закруглением по лицевой кромке. По требованию потребителей подоконные доски изготавливают с выбранными капельниками.
3. В индивидуальных проектах жилых и общественных зданий, а также при реконструкции и ремонте допускается применение деталей др. профилей.

1.5. Условное обозначение должно состоять из марки детали, сечения, длины.

Примеры условных обозначений

Подоконная доска марки 1 толщиной 34 мм, шириной 300 мм, длиной 1450 мм:

*ПД-1-34×300×1450*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями ТУ по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Характеристики

2.2.1. В деталях не допускаются дефекты, превышающие нормы, указанные в табл. 2.

Таблица 2

Дефекты в деталях	Норма ограничения в деталях	
	на лицевой поверхности под непрозрачное покрытие	на нелицевой поверхности
1. Сучки	Должны быть заделаны и зашпатлеваны	Не ограничиваются
2. Трещины несквозные	Должны быть заделаны и зашпатлеваны	Не ограничиваются
3. Вырыв, выхват, запил, вмятина, скол, задир, выщербина	Должны быть заделаны и зашпатлеваны	Не ограничиваются

Примечания:

1. Лицевыми являются поверхности, видимые при эксплуатации.
2. Сердцевина не допускается на лицевой поверхности подоконных досок, в остальных случаях - не ограничивается.

2.2.2. Допускаемые частично сросшиеся сучки диаметром до 15 мм, сучки несросшиеся, гнилые и табачные диаметром до 10 мм должны быть зашпатлеваны; сучки, размеры которых превышают указанные, должны быть заделаны пробками.

Пороки на нелицевых поверхностях (включая кромочные сучки) допускается не заделывать.

2.2.3. Влажность древесины деталей должна быть, %:

эксплуатируемых внутри помещений.....  $12 \pm 3$

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

2.2.4. Детали из древесины изготавливают цельными или клееными по длине и сечению. Для склеивания деталей по длине следует применять соединение с длиной зубчатого шипа до 10 мм.

2.2.5. Подоконные доски марки ПД-1 должны быть склеены по ширине. Ширина склеиваемых заготовок должна быть не более 100 мм.

Подоконные доски шириной 144 мм допускается не склеивать.

2.2.6. Клеевые соединения в деталях должны выполняться на клеях не ниже средней водостойкости по ГОСТ 17005.



2.2.7. Прочность клеевых соединений должна быть не менее:

на скалывание вдоль волокон..... 4 МПа  
» изгиб при зубчатом соединении..... 24 МПа

2.2.8. Детали поставляют с законченным отделочным покрытием.

Вид отделочного покрытия определяют по согласованию изготовителя с потребителем.

2.2.9. Качество лакокрасочных покрытий деталей должно быть не ниже IV класса по ГОСТ 24404. В законченном покрытии не допускаются просвечивание основы и пропуски покрытия.

2.2.10. Подоконные доски в местах примыкания к стенам должны быть антисептированы. При наличии отделочного покрытия указанные поверхности деталей допускается не антисептировать.

Антисептированные поверхности не должны иметь пропусков защитного покрытия.

2.3. Упаковка и маркировка

2.3.1. Детали должны быть упакованы пленкой в транспортные пакеты или пачки. По требованию потребителя детали допускается не упаковывать.

2.3.2. Формирование транспортных пакетов должно соответствовать ГОСТ 21100.

Массу транспортного пакета определяют в зависимости от вида транспорта и технических характеристик погрузочно-разгрузочных средств.

Пачки должны быть сформированы из деталей одной марки, сечения и длины. Упаковка должна обеспечивать плотность и сохранность деталей во время погрузки, транспортирования и разгрузки.

2.3.3. Подоконные доски, имеющие отделочное покрытие, укладывают лицевыми пластями попарно друг к другу.

2.3.4. Каждая пачка или пакет должны иметь ярлык, на котором указывают:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение деталей и вид отделочного покрытия;
- количество деталей по маркам, сечению, длине в штуках;
- дату изготовления и штамп ОТК.

### 3. ПРИЕМКА

3.1. Детали принимают партиями. Партией считают число деталей одной марки, сечения, вида прирезки, вида отделки, оформленное одним документом о качестве.

Объем партии устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

3.2. Испытания деталей по показателям, приведенным в пп. 1.1 - 1.4, 2.2.1 - 2.2.3, 2.2.9, 2.2.10, являются приемосдаточными.

Для проверки применяют выборочный одноступенчатый контроль по альтернативному признаку по ГОСТ 23616. Планы контроля (приемочный уровень дефектности 4%) приведены в табл. 3.

Таблица 3

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

3.3. 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.

3.4. Прочность клеевых соединений и прочность сцепления лакокрасочных покрытий с древесиной деталей проверяют не реже одного раза в квартал и при получении каждой новой партии клея и лакокрасочного материала.

3.5. Каждая отгружаемая партия деталей должна сопровождаться документом, в котором должно быть указано:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

номер приемщика ОТК;

наименование деталей;

количество деталей по маркам, сечению и длине в штуках;

вид отделочного (облицовочного) покрытия;

дата отгрузки.

#### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Длину, ширину и толщину деталей измеряют металлическими линейками по ГОСТ 427, металлическими рулетками по ГОСТ 7502, предельными калибрами по ГОСТ 15876, штангенциркулями по ГОСТ 166, штангенглубиномерами по ГОСТ 162-80.

Ширину и толщину измеряют по торцам и посередине длины деталей.

4.2. Откл. от перпендикулярности (прямолинейности) сторон деталей определяют поверочными угольниками по ГОСТ 3749, поверочными линейками по ГОСТ 8026 и щупами по ГОСТ 8925 измерением максимального зазора.

Откл. от плоскостности определяют при помощи набора щупов замером наибольшего зазора между поверхностью проверяемого изделия и эталонной поверхностью с откл. от плоскостности не более  $\pm 0,1$  мм/м.

4.3. Породу древесины определяют визуально. Пороки древесины и обработки оценивают и измеряют по ГОСТ 2140. Размер сучка определяют по наименьшему диаметру разреза сучка.

4.4. Влажность древесины деталей определяют по ГОСТ 16588.

4.5. Шероховатость поверхности деталей определяют по ГОСТ 15612 или сравнением с образцами-эталоном.

4.6. Прочность клеевого соединения на скалывание вдоль волокон определяют по ГОСТ 15613.1.

4.7. Прочность зубчатого клеевого соединения при статическом изгибе определяют по ГОСТ 15613.4.

4.8. Качество лакокрасочных покрытий определяют по ГОСТ 24404.

4.9. Качество антисептирования определяют визуально.

4.10. Прочность сцепления лакокрасочных покрытий с отделяемой поверхностью деталей проверяют методом «решетчатых надрезов» по ГОСТ 15140.

#### 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..

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

Изготовитель гарантирует соответствие деталей требованиям настоящего ТУ при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.



## СОДЕРЖАНИЕ

1. Основные параметры и размеры
2. Технические требования
3. Приемка
4. Методы контроля
5. Транспортирование и хранение
6. Гарантии изготовителя

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН ЗАО ЗСЖБ №6**
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ**

**01.03.2013.**

**Главный инженер**



**Коптяев С.В.**

## ДВЕРИ ДЕРЕВЯННЫЕ

### ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Настоящий стандарт распространяется на деревянные двери для жилых, общественных, производственных и вспомогательных зданий и сооружений.

Стандарт не распространяется на деревянные двери для зданий особой архитектурной значимости.

#### 1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Двери классифицируют по следующим основным признакам: назначению; конструкции; количеству полотен; направлениям и способам открывания; наличию остекления; влагостойкости; виду отделки.

1.1.1. По назначению двери подразделяют на: внутренние, включая входные с лестничных клеток в квартиры и помещения общественных, производственных и вспомогательных зданий и сооружений, а также двери для сантехнических узлов; наружные, в т.ч. входные в здания, тамбурные и в мусороприемные камеры; специальные, в т.ч. звукоизоляционные, противопожарные, дымозащитные, утепленные, повышенной прочности; двери-лазы для прохода на крышу и в помещения технического назначения; люки для прохода в подвалы, чердаки и на плоские крыши.

1.1.2. По конструкции двери подразделяют на: двери щитовой конструкции со сплошным или мелкопустотным заполнением полотна, в т.ч. сотовым; двери рамочной конструкции; двери с порогом и без порога; двери с фрамугой и без фрамуги.

1.1.3. По количеству дверных полотен двери подразделяют на: однопольные; двухпольные, в т.ч. с полотнами разной ширины.

1.1.4. По направлению и способам открывания полотен двери подразделяют на: распашные, открываемые поворотом дверного полотна вокруг вертикальной крайней оси в одну сторону, в т.ч. правые - с открыванием дверного полотна против часовой стрелки и левые - с открыванием дверного полотна по часовой стрелке.

1.1.5. По наличию остекления двери подразделяют на остекленные и глухие.

1.1.6. По влагостойкости двери подразделяют на: повышенной влагостойкости для помещений с постоянной относительной влажностью воздуха более 60 %, а также тамбурные и устанавливаемые в наружных стенах зданий; нормальной влагостойкости для помещений с относительной влажностью воздуха не более 60 %.

1.2. Поверхности сборочных единиц и деталей дверей подразделяют на лицевые и нелицевые.

К лицевым относят поверхности, видимые при эксплуатации двери, установленной в проем.

1.3. Типы, размеры и конструкции дверей, а также области их применения устанавливают в ТУ на конкретные типы и размеры этих изделий.

#### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Двери изготовляют в соответствии с требованиями ТУ на конкретные типы, размеры и конструкцию этих изделий по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.



2.2. Отклонения от номинальных размеров изделий и их сборочных единиц устанавливаются в соответствии с данными ТУ и их значения должны обеспечивать отклонения от номинальных размеров зазоров в притворах не более +3 мм,

Предельные отклонения от номинальных размеров изделий и их сборочных единиц, свободных размеров деталей не должны превышать установленных в приложении 1.

2.3. Покоробленность деталей не должна превышать значений предельных отклонений размеров деталей по свободным размерам, указанным в п. 2.2.

Отклонение от перпендикулярности сторон дверных полотен не должно превышать 2,5 мм на 1 м.

2.4. Для изготовления дверей применяют натуральную древесину, клеевые и лакокрасочные материалы, стекло, дверные приборы, крепежные элементы и др. материалы и изделия, удовлетворяющие требованиям ТУ на эти материалы и изделия.

2.5. Двери нормальной и повышенной влагостойкости следует изготавливать из древесины хвойных пород: сосны, ели, пихты, лиственницы и кедра.

2.6. Влажность древесины деталей должна быть:

- коробок наружных и тамбурных дверей..... (12 ± 3) %

- коробок внутренних дверей и дверных полотен..... (9 ± 3) %

Влажность древесины заделок (пробок, планок), нагелей и шкантов должна быть на 2-3 % меньше влажности древесины деталей.

2.7. Заделка пороков и дефектов обработки пробками и планками должна производиться на клею. Пробки и планки должны быть изготовлены из древесины без пороков, одной породы с деталью и установлены плотно, без зазоров, заподлицо с поверхностью детали.

2.8. Трещины, частично сросшиеся сучки, червоточины, смоляные кармашки, механические повреждения должны быть зашпатлеваны. Смоляные кармашки предварительно должны быть очищены от смолы. На лицевых поверхностях сучки диаметром более 10 мм (кроме здоровых, сросшихся и частично сросшихся) должны быть вырезаны и заделаны пробками.

2.9. Детали дверей допускается изготавливать клееными по толщине, ширине и длине. Соединения с шипом длиной до 10 мм допускаются во всех деталях, без ограничения места их расположения.

2.10. Угловые соединения на прямых шипах должны выполняться на клею и укрепляться деревянными или профилированными металлическими нагелями. Допускается крепление шиповых соединений коробок гвоздями длиной не менее 3/4 толщины соединяемых деталей.

2.11. Детали каркаса щитовых полотен должны быть соединены по углам на шипы или скрепки, скобки.

Ширина деталей каркаса должна быть не менее одинарной - полуторной толщины полотна.

В местах расположения петель, ручек и др. приборов продольные детали каркаса должны быть увеличены по ширине за счет дополнительной установки реек шириной не менее 40 мм и длиной не менее 250 мм и укреплены скрепками.

Щитовые полотна наружных дверей, дверей входных в квартиры и дверей с повышенными требованиями к прочности должны изготавливаться со сплошным заполнением калиброванными по толщине деревянными рейками.

Щитовые полотна внутренних дверей могут изготавливаться с мелкопустотным (решетчатым) и сплошным заполнением щита. Мелкопустотное заполнение должно выполняться из деревянных реек, полосок фанеры, ДВП и ДСП, шпона, бумажных сот или спиральной стружки.

Расстояние в свету между элементами мелкопустотного заполнения не должно превышать 30 мм по ширине и 400 мм по длине, а в сотах бумажного заполнителя - 40 мм по ширине и длине.

Варианты заполнения щитов дверных полотен различными материалами должны предусматриваться стандартами на двери конкретных типов.

2.12. Полотна для дверей повышенной влагостойкости должны оклеиваться сверхтвердыми ДВП марки СТ по ГОСТ 4598, а для дверей нормальной влагостойкости - твердыми ДВП марки Т группы А по ГОСТ 4598.

Для дверей повышенной влагостойкости допускается применение твердых ДВП марок Т, Т-С, Т-П, Т-СП при условии отделки полотен атмосферостойкими покрытиями.

2.13. В щитовых полотнах нормальной влагостойкости под непрозрачное отделочное покрытие допускается применение составных листовых облицовок, соединяемых на клею в «стык».

Соединение должно выполняться в нижней четверти (по высоте) глухого дверного полотна на бруске заполнения. Соединение в «стык» должно выполняться без зазоров, тщательно зашпаклевано, зашлифовано.

2.14. Для склеивания древесины, угловых соединений, приклеивания облицовок, обшивок, обкладок, нащельников, пробок, планок, деревянных нагелей и др. деталей следует применять клеи средней водостойкости.

2.15. Прочность клеевых соединений должна быть не менее:

- угловых шиповых соединений коробок..... 0,4 МПа (4 кгс/см<sup>2</sup>)
- угловых шиповых соединений каркаса щитовых полотен..... 0,6 МПа (6 кгс/см<sup>2</sup>)

2.16. Нащельники и обкладки должны устанавливаться на клею с дополнительным креплением нащельников шурупами, а обкладок - шурупами или деревянными нагелями.

Допускается установка нащельников без клея с креплением шурупами или гвоздями.

Раскладки и рейки облицовки должны быть закреплены гвоздями, шурупами и др. крепежными деталями.

Крепежные детали следует устанавливать с шагом не более 300 мм и не менее чем в трех точках.

Длина крепежной детали должна быть не менее двойной толщины прикрепляемой детали.

2.17. Двери изготавливаются с непрозрачным покрытием.

2.18. Непрозрачное законченное отделочное покрытие должно выполняться масляными или синтетическими красками и эмалями, в т.ч. водоэмульсионными.

Непрозрачное отделочное покрытие должно быть белого цвета. По соглашению сторон допускается окраска дверей в другие цвета.

2.19. Двери повышенной влагостойкости должны отделываться атмосферостойкими лакокрасочными материалами группы 1 по ГОСТ 9825.

Для изделий нормальной влагостойкости следует применять лакокрасочные материалы группы 2 по ГОСТ 9825. Допускается применение атмосферостойких лакокрасочных материалов.



2.20. Лицевые поверхности дверей с непрозрачными и прозрачными законченными отделочными покрытиями должны быть глянцевыми или матовыми. Лицевые поверхности дверей с незаконченными лакокрасочными покрытиями и нелицевые поверхности могут быть полуглянцевыми или матовыми.

2.21. На лицевых поверхностях дверных полотен допускается волнообразность.

2.22. Нормы ограничения дефектов на нелицевых поверхностях дверей с непрозрачной законченной отделкой, а в дверях для животноводческих и птицеводческих зданий и на лицевых поверхностях могут соответствовать требованиям, установленным для незаконченной отделки.

На нелицевых поверхностях дефекты отделочных покрытий не ограничиваются, за исключением пропусков лакокрасочного слоя.

2.23. Нелицевые поверхности коробок дверей должны быть антисептированы или окрашены.

2.24. Приборы, нащельники, раскладки и др. детали должны быть закреплены шурупами, штифтами и гвоздями в соответствии с требованиями стандартов на приборы и настоящего стандарта.

2.25. Остекление должно производиться с нанесением замазки с обеих сторон стекла или с применением эластичных прокладок, с дополнительным креплением стекла раскладками.

Стекло, применяемое для остекления дверей, должно соответствовать ГОСТ 7481.

### **3. КОМПЛЕКТНОСТЬ**

3.1. Двери должны поставляться потребителям собранными в блоки, состоящие из дверных полотен, навешенных на петли, и коробки.

По требованию потребителя могут поставляться одни дверные полотна или коробки.

3.2. По согласованию изготовителя с потребителем допускается поставка дверей неполной заводской готовности.

3.3. При поставке дверей в неостекленном виде раскладки для крепления стекол должны быть наживлены в четвертях остекления на гвоздях или шурупах.

### **4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

4.1. Поставку дверей производят партиями, размеры которых устанавливают соглашением сторон, но не должны превышать 1200 шт. одинакового вида, конструкции, размера и способа изготовления, оформленные одним документом о качестве. Двери с повреждениями (поломками при транспортировании) в партию не включают.

4.2. Двери каждой партии должны быть проверены и приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

4.3. На принятых изделиях должен быть штамп ОТК, содержащий: наименование предприятия-изготовителя, номер приемщика ОТК, марку двери и дату выпуска.

Штамп наносят на нелицевую сторону двери в месте, доступном для осмотра, четко, несмываемой краской.

4.4. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие поставляемых дверей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования, установленных стандартом.

4.5. Каждая партия дверей должна сопровождаться паспортом, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя, его местонахождение (город или условный адрес);
- наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;
- наименование и марку изделий, номер стандарта или др. действующей НТД на изделия и обозначение настоящего стандарта;
- количество изделий в штуках и квадратных метрах;
- степень заводской готовности, вид отделочного покрытия, влагостойкость;

4.6. Площадь готовых дверей определяют по номинальным габаритным размерам блоков и вычисляют с точностью до 0,01 м<sup>2</sup>.

## 5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Качество древесины, обработки и сборки дверей должно быть проверено до нанесения отделочного покрытия. Качество деталей каркаса и заполнителя проверяют в процессе изготовления.

Качество отделанных поверхностей, установки приборов, уплотняющих прокладок и стекла проверяют в готовых изделиях.

5.2. Наличие пороков и дефектов обработки древесины в дверях оценивают визуально и путем измерения их величины с точностью до 1 мм металлической линейкой по ГОСТ 8925 с минимальной толщиной пластинки 0,1 мм.

5.3. Размеры (п. 2.2) измеряют с точностью до 0,1 мм. Для измерений используют предельные калибры по ГОСТ 166.

Отклонение от перпендикулярности сторон полотен (п. 2.3) измеряют с точностью до 0,1 мм с помощью угломера с нониусом по ГОСТ 5378, угломера оптического, угольника поверочного 90° по ГОСТ 8925 или индикатора часового типа по ГОСТ 577.

5.4. Влажность древесины (п. 2.6) проверяют по ГОСТ 16588.

5.5. Прочность клеевых соединений (п. 2.15) проверяют не реже одного раза в месяц и при получении каждой новой партии клея. Число испытываемых образцов на прочность клеевого соединения должно быть не менее пяти.

5.6. Склеенные детали и сборочные единицы до выпиливания из них образцов с клеевыми соединениями должны быть выдержаны в помещении с нормальным температурно-влажностным режимом не менее 3 сут при склеивании без нагрева и не менее 24 ч - при склеивании с нагревом.

5.7. Прочность склеивания угловых соединений (п. 2.15) определяют методом сжатия уголков по ГОСТ 23166. Уголки вырезают из полотен и коробок, не соответствующих настоящему стандарту по другим показателям.

## 6. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. При хранении и транспортировании дверей должны быть приняты меры для предохранения их от механических повреждений, загрязнения, увлажнения, воздействия атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

6.2. Двери перевозят крытыми транспортными средствами всех видов в соответствии с действующими правилами перевозки грузов.

6.3. Полотна дверей перед их транспортированием должны быть надежно закреплены запирающими приборами, а в случае, если приборы не предусмотрены конструкцией



изделия, - планками, стяжками или др. приспособлениями, не вызывающими повреждение изделий.

Коробки без порога должны быть скреплены монтажными рейками.

Забивка гвоздей или др. крепежных деталей допускается только в нелицевые стороны коробок.

### **ПРИЛОЖЕНИЕ 1** **Обязательное**

#### **Предельные отклонения от номинальных размеров**

Измеряемый параметр изделия	Номинал. размер	Пред.откл.
1. Сопрягаемые размеры сборочных единиц:		
- внутренние размеры коробок	Ширина	+3,00
	Высота	+3,50
- внешние размеры полотен	Ширина	-3,00
	Высота	-3,50
2. Свободные размеры:		
- прочие детали и внешние размеры коробок	До 120	±1,20
	120 - 315	±1,50
	315 - 1000	±2,50
	1000 - 2000	±4,00
	Св. 2000	±5,00

#### **СОДЕРЖАНИЕ**

1. Классификация.
  2. Технические требования.
  3. Комплектность.
  4. Правила приемки.
  5. Методы контроля.
  6. Упаковка, транспортирование и хранение.
- Приложение 1. Предельные отклонения от номинальных размеров.

#### **ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. РАЗРАБОТАН ЗАО ЗСЖБ №6
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
01.03.2013.

Главный инженер

Коптяев С.В.

**ДЕТАЛИ ПРОФИЛЬНЫЕ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ ДЛЯ  
СТРОИТЕЛЬСТВА****Технические условия**

Настоящие ТУ распространяются на профильные детали из древесины для строительства: доски и бруски для покрытия полов, плинтусы, наличники, поручни и обшивки.

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Номинальные размеры поперечного сечения деталей, их марки и материал должны соответствовать указанным в табл. 1.

1.2. Длины деталей устанавливаются по спецификации по согласованию изготовителя с потребителем с прирезкой по длине под углом 90°.

При отсутствии спецификации детали изготавливают следующих длин, мм:

- детали..... от 2100 и более

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

- по длине.....  $\pm 5,0$  (для прирезанных деталей)
- ширине.....  $\pm 2,0$
- толщине.....  $\pm 2,0$
- остальным размерам сечений.....  $\pm 2,0$

Провесы на лицевых сторонах сопрягаемых деталей не должны превышать 1,5 мм.

1.4. Отклонения от перпендикулярности сторон деталей не должно быть более 1 мм на участке длиной 100 мм.

Отклонения от плоскостности (покоробленность) не должно быть более:

для досок пола ..... 4,0 мм на 1 м длины и 3 мм по ширине

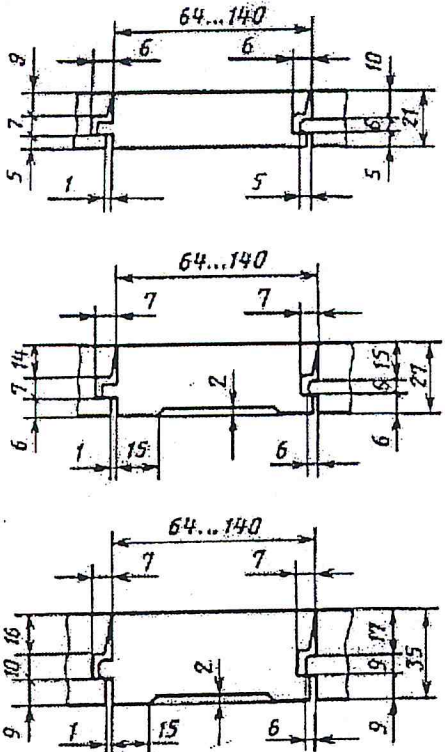
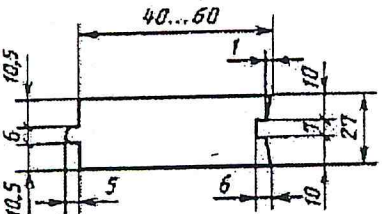
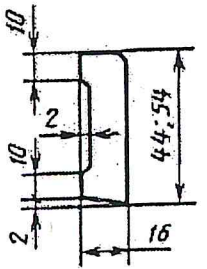
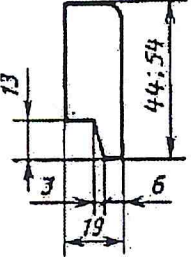
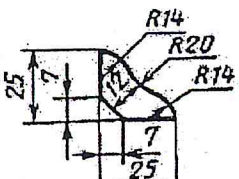
Для плинтусов, наличников и обшивок отклонение от плоскостности считают допустимым, если оно устраняется лёгким прижатием к ровной поверхности.

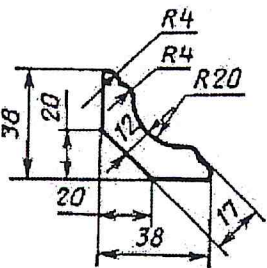
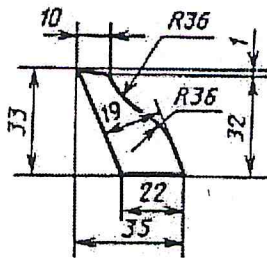
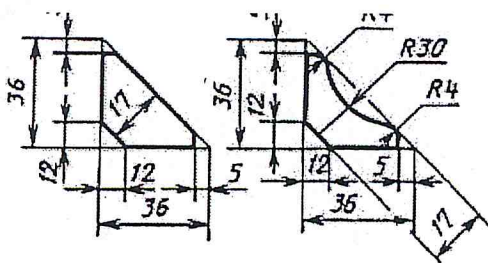
Отклонения от прямолинейности любой кромки детали по длине на 1 м длины не должно быть более:

- для поручней и досок для покрытия пола  
шириной более 70мм марки ДП-35 ..... 3 мм
- для других деталей шириной более 70 мм ..... 4 мм
- для плинтусов и наличников шириной менее 70мм ..... 7 мм

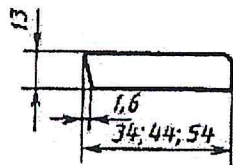
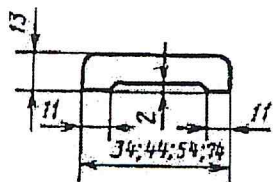


Таблица 1

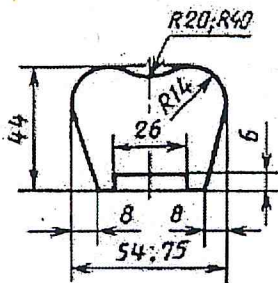
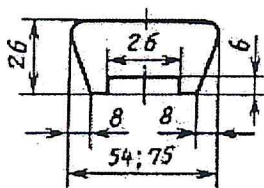
Наименование и номинальный размер сечения детали	Марка детали	Материал детали
<p>1. Доски для покрытия полов</p> 	<p>ДП-21</p> <p>ДП-27</p> <p>ДП-35</p>	<p>Древесина хвойных и лиственных пород, кроме липы и тополя</p> <p>Древесина хвойных и лиственных пород, кроме липы и тополя. Осина и ольха допускаются для жилых зданий</p> <p>Древесина хвойных и лиственных пород, кроме липы, тополя, осины и ольхи</p>
<p>2. Бруски для покрытия полов</p> 	<p>БП-27</p>	<p>Древесина хвойных и лиственных пород, кроме липы и тополя. Осина и ольха допускаются для жилых зданий</p>
<p>3. Плинтусы</p> 	<p>Пл-1</p>	<p>Древесина хвойных и лиственных пород</p>
 	<p>Пл-2</p> <p>Пл-3</p>	<p>То же</p> <p>»</p>



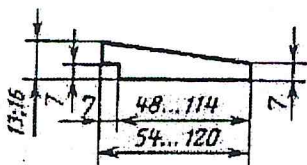
4. Наличники



5. Поручни



6. Обшивка



Пл-5

Древесина хвойных и лиственных пород

Пл-6

То же

Н-1

Древесина хвойных и лиственных пород

Н-2

То же

П-1

Древесина хвойных и лиственных пород

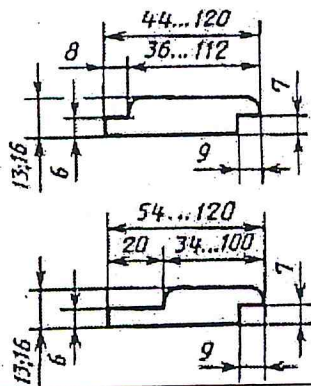
П-2

То же

О-1

Древесина хвойных пород и осина для наружной обшивки.  
Древесина хвойных и лиственных пород для внутренней обшивки





## Примечания:

1. Неуказанные радиусы сечений деталей должны быть 5 мм, фаски  $(2 \times 45)^\circ$  или  $(2 \times 30)^\circ$ .
2. Доски для покрытия полов марки ДП-21 применяют для жилых зданий, марки ДП-35 для производственных зданий, физкультурных залов и других помещений с повышенной нагрузкой на полы. При настиле досок для покрытия полов марки ДП-21 расстояние между лагами должно быть не более 300 мм.
3. В индивидуальных проектах жилых и общественных зданий, а также при реконструкции и ремонте допускается применение деталей др. профилей.

1.5. Условное обозначение должно состоять из марки детали, сечения, длины.

Примеры условных обозначений

Доска для покрытия пола толщиной 21 мм и шириной пласти 64 мм, не прирезанная по длине:

*ДП-21-64*

Плинтус марки 1, прирезанный по длине на 2200 мм:

*Пл-1-2200*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями ТУ по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Характеристики

2.2.1. п. В деталях не допускаются дефекты, превышающие нормы, указанные в табл. 2.

Таблица 2

Дефекты в деталях	Норма ограничения в деталях	
	на лицевой поверхности под непрозрачное покрытие	на нелицевой поверхности
1. Сучки	Должны быть заделаны и зашпатлеваны	Не ограничиваются
2. Трещины несквозные	Должны быть заделаны и зашпатлеваны	Не ограничиваются
3. Вырыв, выхват, запил, вмятина, скол, задир, выщербина	Должны быть заделаны и зашпатлеваны	Не ограничиваются

## Примечания:

1. Лицевыми являются поверхности, видимые при эксплуатации.
2. Сердцевина не допускается на лицевой поверхности досок и брусков для покрытия полов и деталей под прозрачное покрытие, в остальных случаях - не ограничивается.
3. Тупой обзол в досках и брусках для покрытия полов и обшивках допускается с нелицевой стороны до паза, гребня или четверти. Обзол должен быть очищен от коры.

2.2.2. В поручнях на лицевой поверхности под прозрачное покрытие не допускаются все виды пороков, кроме здоровых, сросшихся сучков диаметром не более 10 мм, крени, водослоя, завитков, свилеватости, глазков, волосяных трещин.

2.2.3. Частично сросшиеся сучки диаметром до 15 мм, сучки несросшиеся, гнилые и табачные диаметром до 10 мм должны быть зашпатлеваны; сучки, размеры которых превышают указанные, должны быть заделаны пробками.

Пороки на нелицевых поверхностях (включая кромочные сучки) допускается не заделывать.

Допускаемые червоточины, трещины, выщербины, вырывы, вмятины и запилы на лицевой поверхности должны быть зашпатлеваны.

По согласованию изготовителя с потребителем пороки, подлежащие шпатлеванию в деталях, поставляемых без отделочного покрытия, допускается не заделывать.

2.2.4. Влажность древесины деталей должна быть, %:

эксплуатируемых внутри помещений.....  $12 \pm 3$

эксплуатируемых снаружи помещений.....  $15 \pm 3$

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

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

2.2.5. Детали из древесины изготавливают цельными или клееными по длине. Для склеивания деталей по длине под прозрачную отделку следует применять соединение с длиной зубчатого шипа до 10 мм.

2.2.6. Клеевые соединения в деталях должны выполняться на клеях не ниже средней водостойкости по ГОСТ 17005.

2.2.7. Прочность клеевых соединений должна быть не менее:

на скалывание вдоль волокон..... 4 МПа

» изгиб при зубчатом соединении..... 24 МПа

2.2.8. Детали поставляют без отделочного покрытия, с прозрачной и непрозрачной отделкой лицевых поверхностей лакокрасочными материалами.

Вид отделочного покрытия определяют по согласованию изготовителя с потребителем.

2.2.9. Качество лакокрасочных покрытий деталей должно быть не ниже IV класса по ГОСТ 24404. В законченном покрытии не допускаются пропуски покрытия.

2.2.10. Доски для покрытия полов со стороны нижней пласти должны быть антисептированы. При наличии отделочного покрытия указанные поверхности деталей допускается не антисептировать.

Антисептированные поверхности не должны иметь пропусков защитного покрытия.

2.3. Упаковка и маркировка

2.3.1. Детали должны быть упакованы пленкой в транспортные пакеты или пачки. По требованию потребителя детали допускается не упаковывать.

2.3.2. Формирование транспортных пакетов должно соответствовать ГОСТ 21100.

Массу транспортного пакета определяют в зависимости от вида транспорта и технических характеристик погрузочно-разгрузочных средств.

Пачки должны быть сформированы из деталей одной марки, сечения и длины (для прирезанных в размер деталей). Длина неприрезанных деталей в каждой пачке не должна отличаться от средней длины деталей в пачке более чем на 0,5 м. Наличники, прирезанные по длине, должны быть упакованы в пачку комплектом.

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

2.3.3. Каждая пачка или пакет должны иметь ярлык, на котором указывают:



- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение деталей и вид отделочного покрытия;
- количество деталей по маркам, сечению, длине в штуках;
- дату изготовления и штамп ОТК.

### 3. ПРИЕМКА

3.1. Детали принимают партиями. Партией считают число деталей одной марки, сечения, вида прирезки, вида отделки, оформленное одним документом о качестве.

Объем партии устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

3.2. Испытания деталей по показателям, приведенным в п.п. 1.1 - 1.4, 2.2.1 - 2.2.4, являются приемосдаточными.

Для проверки применяют выборочный одноступенчатый контроль по альтернативному признаку по ГОСТ 23616. Планы контроля (приемочный уровень дефектности 4%) приведены в табл. 3.

Таблица 3

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

3.3. 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.

3.4. Прочность клеевых соединений и прочность сцепления лакокрасочных покрытий с древесиной деталей проверяют не реже одного раза в квартал и при получении каждой новой партии клея и лакокрасочного материала.

3.5. Ширину досок и брусков для покрытия полов измеряют по лицевой стороне без учета высоты гребня, ширину обшивки – без учета глубины четверти или высоты гребня.

3.6. Каждая отгружаемая партия деталей должна сопровождаться документом, в котором должно быть указано:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- номер приемщика ОТК;
- наименование деталей;
- количество деталей по маркам, сечению и длине в штуках;
- дата отгрузки.

### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Длину, ширину и толщину деталей измеряют металлическими линейками по ГОСТ 427, металлическими рулетками по ГОСТ 7502, предельными калибрами по ГОСТ 15876, штангенциркулями по ГОСТ 166, штангенглубиномерами по ГОСТ 162-80.

Ширину и толщину измеряют по торцам и посередине длины деталей.

4.2. Откл. от перпендикулярности (прямолинейности) сторон деталей определяют поверочными угольниками по ГОСТ 3749, поверочными линейками по ГОСТ 8026 и щупами по ГОСТ 8925 измерением максимального зазора.

Откл. от плоскостности определяют при помощи набора щупов замером наибольшего зазора между поверхностью проверяемого изделия и эталонной поверхностью с откл. от плоскостности не более  $\pm 0,1$  мм/м.

4.3. Породу древесины определяют визуально. Пороки древесины и обработки оценивают и измеряют по ГОСТ 2140. Размер сучка определяют по наименьшему диаметру разреза сучка.

4.4. Влажность древесины деталей определяют по ГОСТ 16588.

4.5. Шероховатость поверхности деталей определяют по ГОСТ 15612 или сравнением с образцами-эталоном.

4.6. Прочность клеевого соединения на скалывание вдоль волокон определяют по ГОСТ 15613.1.

4.7. Прочность зубчатого клеевого соединения при статическом изгибе определяют по ГОСТ 15613.4.

4.8. Качество лакокрасочных покрытий определяют по ГОСТ 24404.

4.9. Качество антисептирования определяют визуально.

4.10. Прочность сцепления лакокрасочных покрытий с отделяемой поверхностью деталей проверяют методом «решетчатых надрезов» по ГОСТ 15140.

## 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 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

Изготовитель гарантирует соответствие деталей требованиям настоящего ТУ при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Основные параметры и размеры
2. Технические требования
3. Приемка
4. Методы контроля
5. Транспортирование и хранение
6. Гарантии изготовителя

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН ЗАО ЗСЖБ №6
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

01.03.2013.

Главный инженер



Коптяев С.В.