ГОСТ 9008—94

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ ДЕРЕВЯННЫЕ ПЛАТФОРМ ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ, ПРИЦЕПОВ И ПОЛУПРИЦЕПОВ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом ТК 56 "Дорожный транспорт"

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6—94 от 21 октября 1994 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 26.07.95 № 404 межгосударственный стандарт ГОСТ 9008—94 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1996 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 9008—81

© ИПК Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Технические требования 2
4 Правила приемки 5
5 Методы испытаний 7
6 Транспортирование и хранение 7
7 Гарантии изготовителя 8
Приложение А Распределение деталей по группам, породам древесины и качеству применяемых заготовок и пиломатериалов 9
Приложение Б Пример контроля прочности деталей партии при изгибе 11

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ ДЕРЕВЯННЫЕ ПЛАТФОРМ ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ, ПРИЦЕПОВ И ПОЛУПРИЦЕПОВ

Общие технические условия

Wooden parts of platforms bodies for trucks, trailers and semi-trailers. General specifications

Дата введения 1996—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на детали из древесины хвойных и лиственных пород, включая детали, изготовленные из конструкционных пиломатериалов, предназначенные для изготовления платформ грузовых автомобилей, прицепов и полуприцепов.

Обязательные требования к качеству продукции изложены в разделе 3, кроме 3.14.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 2140—81 Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения

ГОСТ 6564—84 Пиломатериалы и заготовки. Правила приемки, методы контроля, маркировка и транспортирование

ГОСТ 7016—82 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7897—83 Заготовки лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 8026—92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 8486—86 Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия

ГОСТ 8828—89 Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия

ГОСТ 9330—76 Основные соединения деталей из древесины и древесных материалов. Типы и размеры

ГОСТ 9685—61 Заготовки из древесины хвойных пород. Технические условия

ГОСТ 10905—86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

Издание официальное

ГОСТ 14192—77 Маркировка грузов

ГОСТ 15155—89 Изделия из древесины для районов с тропическим климатом. Способы защиты и параметры защищенности

ГОСТ 15612—85 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

ГОСТ 15613.1—84 Древесина клееная массивная. Методы определения предела прочности клеевого соединения при скалывании вдоль волокон

ГОСТ 15613.4—78 Древесина клееная массивная. Методы определения предела прочности зубчатых клеевых соединений при статическом изгибе

ГОСТ 16369—88 Пакеты транспортные лесоматериалов. Размеры

ГОСТ 16588—91 Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности

ГОСТ 17005—82 Конструкции деревянные клееные. Методы определения водостойкости клеевых соединений

ГОСТ 19041—85 Транспортные пакеты и блок-пакеты пилопродукции. Пакетирование, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 19414—90 Древесина клееная массивная. Общие требования к зубчатым клеевым соединениям

ГОСТ 21554.2—81 Пиломатериалы и заготовки. Метод определения предела прочности при статическом изгибе

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Детали должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и нормативной документации на конкретные модели автотранспортных средств.

3.2 Детали подразделяют на четыре группы в зависимости от назначения и качества применяемой древесины.

3.3 Детали изготовляют из заготовок древесины хвойных пород по ГОСТ 9685, заготовок древесины лиственных пород по ГОСТ 7897 и из пиломатериалов хвойных пород по ГОСТ 8486.

Распределение деталей по группам, породам древесины и качеству применяемых заготовок и пиломатериалов указано в приложении А. При этом породы древесины указаны в порядке предпочтительного их применения.

3.4 Пороки обработки деталей не должны превышать нормы, установленные в таблице 1.

3.5 При изготовлении деталей из конструкционных пиломатериалов предел прочности при статическом изгибе при нагружении на пласть должен быть не менее 21 МПа, а деталей бруса — не менее 27 МПа.

Таблица 1

Наименование порока по ГОСТ 2140	Норма ограничения пороков по группам деталей			
	1	2	3	4
1 Обзол	Не допускается	Острый не допускается. Тупой допускается на одной кромке при условии, что пространная часть ее составляет не менее:		
		$^{5}/_{6}$	$^{4}/_{5}$	$^{4}/_{5}$
		толщины детали		
		$^{1}/_{2}$	$^{1}/_{3}$	$^{1}/_{3}$
		длины детали		
2 Продольная покоробленность по пласти и кромке, крыловатость	Допускается, %, не более:			
	0,2	0,2	0,3	0,4
	длины детали			
3 Поперечная покоробленность	Допускается со стрелой прогиба, %, не более:			
	0,7	1,0	1,5	2,0
	ширины детали			
4 Скол, отщеп	Допускаются заделанные или зачищенные глубиной не более 3 мм на лицевых сторонах и не более 6 мм на нелицевых сторонах			
	длиной, мм, не более:			
	50	150	150	200

Приложение А распространяется на детали, изготовленные из конструкционных пиломатериалов, в части породы древесины.

3.6 Пороки древесины и обработки, механические повреждения, покоробленности деталей, изготовленных из конструкционных пиломатериалов, не должны превышать нормы, установленные для 4-й группы в таблице 1, и дополнительные нормы, установленные в таблице 2.

3.7 Для деталей 1-й группы непрофрезеровка не допускается. Для остальных деталей, в том числе изготовленных из конструкционных пиломатериалов, допускается частичная непрофрезеровка на одной нелицевой пласти и кромке детали при условии, что суммарная площадь непрофрезеровки не превышает 20% соответствующей пласти и кромки. При этом размеры детали в непрофрезерованных местах не выходят за пределы отклонений от номинальных размеров.

Таблица 2

Наименование порока по ГОСТ 2140	Норма допускаемых пороков для деталей
1 Козырек, запил, заруб	Не допускаются
2 Выхват	Допускается на одной пласти или кромке детали при условии, что размеры детали в местах выхвата не выходят за пределы допускаемых отклонений от размеров, указанных на чертеже
3 Гниль	Не допускается, за исключением твердой заболонной
4 Червоточина крупная глубокая и сквозная	Не заделанная пробками допускается диаметром до 5 мм в количестве не более 6 шт. на любом метре длины детали
5 Трещины:	
несквозные пластевые и кромочные, в т.ч. выходящие на торец	Допускаются длиной не более $^{2}/_{3}$ длины детали при глубине не более $^{1}/_{3}$ толщины детали. Допускаются длиной не более $^{1}/_{2}$ длины детали при глубине более $^{1}/_{3}$ толщины детали
сквозные, в т.ч. выходящие на торец	Допускаются длиной не более $^{1}/_{3}$ длины детали. В деталях пола сквозные трещины, проходящие через элементы гребня, паза и фальца, не допускаются
6 Прорость:	
односторонняя	Допускается в пределах норм, установленных для несквозных трещин
сквозная	Допускается шириной и длиной в долях не более $^{1}/_{8}$ и $^{1}/_{20}$ соответственно ширины и длины детали

Непрофрезеровка нелицевой поверхности деталей пола допускается до 30 %.

3.8 Детали допускается изготовлять склеенными по длине, толщине и ширине из нескольких частей древесины.

3.9 Типы клеевых соединений деталей — по ГОСТ 9330 и ГОСТ 19414. Прочность клеевых соединений не должна быть ниже прочности самой древесины данной породы, а для деталей, изготовленных из конструкционных пиломатериалов, — не ниже, установленной в 3.5.

Водостойкость клеевых соединений по ГОСТ 17005 устанавливают в нормативной документации на конкретную модель автотранспортного средства.

3.10 Червоточины, смоляные кармашки, прорости, трещины и отверстия от несросшихся сучков, а также гнилые, загнившие и табачные сучки должны быть прочно заделаны деревянными пробками, рейками или вставками на клею.

Смоляные кармашки допускается очищать от смолы и шпатлевать.

3.11 Несквозные пластевые и кромочные трещины в деталях брусьев и пола допускается заделывать металлическими скобами с интервалом забивания скоб (200±50) мм.

3.12. Влажность древесины деталей должна быть не более 18 %, влажность склеенных деталей — не более 15 %.

3.13 Параметр шероховатости лицевых поверхностей деталей $R_{m\ max}$ не должен превышать 200 мкм, а нелицевых — 300 мкм по ГОСТ 7016.

3.14 По требованию потребителя детали для изготовления платформ грузовых автомобилей, прицепов и полуприцепов, предназначенных для эксплуатации в условиях тропического климата, подлежат защите от биологического разрушения грибами и насекомыми по ГОСТ 15155.

3.15 Детали упаковывают в пакеты по ГОСТ 19041. Размеры поперечного сечения пакетов — по ГОСТ 16369.

3.16 Маркировка пакетов — по ГОСТ 19041. Дополнительно на торцы двух деталей (вверху и внизу пакета) наносят несмываемой краской условное обозначение детали согласно рабочим чертежам.

3.17 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

3.18 Пакеты деталей, отгружаемые в полувагонах, должны быть обернуты с пяти сторон двухслойной упаковочной бумагой по ГОСТ 8828.

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Детали принимают партиями. Партией считают любое количество деталей, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

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

— обозначение и наименование детали согласно рабочим чертежам;

— породу древесины;

— количество деталей в партии в штуках и кубических метрах;

— результаты испытаний;

— обозначение настоящего стандарта;

— дату выпуска.

При обработке деталей защитными средствами в документе о качестве дополнительно указывают дату пропитки, защитное средство и способ пропитки.

4.2 Приемку деталей по размерам, порокам, влажности и шероховатости поверхности производят в соответствии с требованиями ГОСТ 6564.

4.2.1 Контроль влажности деталей производят на каждой второй детали выборки.

4.2.2 Для контроля прочности клеевых соединений из выборки отбирают 5 деталей.

4.3 Приемку деталей, и изготовленных из конструкционных пиломатериалов, по прочности осуществляют следующим образом. Объем выборки для проверки прочности деталей и контрольный норматив K_s выбирают по таблице 3.

Таблица 3

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Контрольный норматив K_s	
		Нормальный контроль	Усиленный контроль
До 300	5	1,07	1,24
От 301 до 500 включ.	7	1,15	1,33
" 501 " 800 "	10	1,23	1,41
" 801 " 1300 "	15	1,30	1,47
"1301 " 3200 "	20	1,33	1,51
"3201 " 8000 "	25	1,35	1,53
"8001 " 22000 "	30	1,36	1,55

4.3.1 По результатам испытаний деталей выборки на изгиб рассчитывают среднее арифметическое значение предела прочности R, МПа, и его выборочное среднее квадратическое отклонение S по формулам:

$$\overline{R} = \frac{1}{n}\sum_{i=1}^{n} R_i \qquad (1)$$

и

$$S = \sqrt{\frac{1}{n-1}\sum_{i=1}^{n} (R_i - \overline{R})^2}\,, \qquad (2)$$

где n — объем выборки, шт.;

R_i — предел прочности i-й детали выборки, МПа.

4.3.2 Рассчитывают отношение

$$\frac{\overline{R} - T_н}{S}\,, \qquad (3)$$

где $T_н$ — нижняя граница контролируемого показателя прочности, принимаемая по 3.5, МПа.

4.3.3 Партия деталей соответствует требованиям прочности, если отношение, рассчитанное по 4.3.2, больше или равно контрольному нормативу K_s (таблица 3).

4.3.4 Контроль прочности деталей начинают с нормального. От нормального контроля к усиленному следует переходить в том случае,

если при нормальном контроле две из пяти последовательных партий были забракованы.

Если при усиленном контроле было принято с первого предъявления не менее пяти последовательных партий, то переходят от усиленного контроля к нормальному. Пример контроля прочности при изгибе деталей приведен в приложении Б.

4.4 Учет деталей проводят в штуках и кубических метрах.

5 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1 Определение и измерение пороков древесины и обработки — по ГОСТ 2140.

5.2 Детали измеряют с погрешностью не более 1 мм, а паз, гребень и профиль — с погрешностью не более 0,1 мм.

Определение объема деталей проводят по габаритным размерам.

5.3 Шероховатость поверхности деталей определяют по ГОСТ 15612.

5.4 Влажность древесины деталей определяют по ГОСТ 16588.

5.5 Покоробленность деталей определяют измерением максимальной стрелы прогиба с погрешностью не более 0,5 мм между поверхностью детали и приложенной к ней в соответствующем направлении поверочной линейкой по ГОСТ 8026. При измерении деталь должна быть уложена на поверочную плиту по ГОСТ 10905.

5.6 Предел прочности при изгибе определяют по ГОСТ 21554.2.

5.7 Прочность клеевых соединений определяют по ГОСТ 15613.1 и ГОСТ 15613.4. Для определения прочности клеевых соединений из каждой отобранной по 4.2.2 детали изготовляют по 3 клееных и 3 цельных образца.

5.8 Водостойкость клеевых соединений определяют по ГОСТ 17005.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Транспортирование и хранение пакетов — по ГОСТ 19041.

6.2 Транспортирование пакетов длиной до 2,5 м производят в крытых вагонах, свыше 2,5 м — в полувагонах.

Транспортирование деталей железнодорожным транспортом должно производиться в соответствии с правилами перевозки грузов.

6.3 Пакеты деталей хранят в закрытых складах. Пакеты укладывают в стопы на сухие деревянные прокладки. Сечение подстопных прокладок — 100×200 мм, межпакетных — 100×100 мм. Длина прокладок должна соответствовать ширине пакета. По длине пакета укладывают не менее двух межпакетных прокладок.

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие деталей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

7.2 Гарантийные обязательства устанавливают в нормативной документации на конкретную модель автотранспортного средства.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ПО ГРУППАМ, ПОРОДАМ ДРЕВЕСИНЫ И КАЧЕСТВУ ПРИМЕНЯЕМЫХ ЗАГОТОВОК И ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

Таблица А.1

Наименование деталей	Группа деталей	Порода древесины	Группа заготовок по ГОСТ 9685	Сорт заготовок по ГОСТ 7897	Сорт пиломатериалов по ГОСТ 8486
Детали решеток бортов шириной до 100 мм	1	Сосна, ель	1	—	Отборный
Дуги тента*	1	Бук, ясень, береза, сосна, лиственница	1	1	Отборный
Детали сидений	2	Сосна, ель, пихта	2	—	1
Стойки дуг тента	2	Бук, береза, лиственница	2	2	1
Прокладки продольного бруса	2	Сосна, ель	2	—	1
Брусья поперечные	2	Сосна, ель	2	—	1
Брусья продольные	2	Сосна, ель	2	—	1
Детали решеток бортов шириной более 100 мм**	3	Сосна, ель	3	—	2
Детали бортов крайние	3; 4	Сосна, ель	3; 4	—	2; 3
Брусья ограничительные	2; 3	Сосна, ель	2; 3	—	1; 2
Детали пола крайние**	3; 4	Сосна, ель	3; 4	—	2; 3

Окончание таблицы А.1

Наименование деталей	Группа деталей	Порода древесины	Группа заготовок по ГОСТ 9685	Сорт заготовок по ГОСТ 7897	Сорт пиломатериалов по ГОСТ 8486
Брусья соединительные пола и поперечных балок	3	Сосна, ель, лиственница	3	—	2
Надставка продольного бруса	3	Сосна, ель, лиственница	3	—	2
Подкладка переднего поперечного бруса	3	Сосна, ель	3	—	2
Детали бортов** и пола средние	4	Сосна, ель	4	—	3
Детали инструментального ящика	4	Сосна, ель, пихта, лиственница, береза	4	3	3

* Изготовление дуг тента из древесины сосны допускается при условии склейки из двух-трех частей по толщине.

** Детали, предназначенные для автомобилей полной массой 14 т и более, относятся ко 2-й группе и изготовляются из заготовок 2-й группы по ГОСТ 9685

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)

ПРИМЕР КОНТРОЛЯ ПРОЧНОСТИ ДЕТАЛЕЙ ПАРТИИ ПРИ ИЗГИБЕ

На контроль представлена партия объемом 3000 шт. деталей. Требуется определить план контроля, провести испытания и принять решение о соответствии или несоответствии партии техническим требованиям прочности деталей.

По таблице 3 настоящего стандарта находят, что нормальному контролю партии объемом 3000 шт. соответствует выборка объемом 20 шт. и контрольный норматив K_3, равный 1,33.

Детали, входящие в выборку, испытывают на изгиб нагружением на пласть. По результатам испытаний рассчитывают, согласно 4.3.1 настоящего стандарта, среднее арифметическое значение предела прочности $\bar{R}$ и выборочное среднее квадратическое отклонение S.

Допустим при этом получены значения, равные соответственно 37,8 и 7,6 МПа. Нормативное сопротивление изгибу на пласть $T_н$ для деталей равно 21 МПа. Рассчитывают отношение

$$\frac{\bar{R} - T_н}{S} = \frac{37{,}8 - 21{,}0}{7{,}6} = 2{,}21. \qquad (Б.1)$$

Полученный результат сравнивают с контрольным нормативом K_3. Так как 2,21 > 1,33, то по прочности партия деталей соответствует требованиям стандарта.

УДК 629. 114.01:006.354 ОКС 43.040.60 Д25 ОКП 53 8310

Ключевые слова: детали деревянные, платформы грузовых автомобилей, прицепы, полуприцепы

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьянова*

Сдано в набор 15.08.95. Подписано в печать 22.09.95. Усл. печ. л. 1,0.
Усл. кр.-отт. 1,0. Уч.-изд. л. 0,75. Тираж 200 экз. С2827. Зак.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.

ЛР № 021007 от 10.08.95.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лядин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru